

ROYAUME DE BELGIQUE  
MINISTÈRE DE L'INDUSTRIE ET DU TRAVAIL  
OFFICE DU TRAVAIL

LA  
**DENTELLE**  
**BELGE**

PAR

Pierre VERHAEGEN

Docteur en sciences politiques et sociales  
Conseiller provincial



BRUXELLES

OFFICE DE PUBLICITÉ

J. Lebègue & C<sup>e</sup>  
Rue Neuve, 36

SOCIÉTÉ BELGE DE LIBRAIRIE

Société Anonyme  
Rue Royale, 15

1912



LES INDUSTRIES A DOMICILE

---

LA DENTELLE BELGE

TEXTE ET PLANCHES

imprimés par

**J.-E. GOOSSENS, à Bruxelles**



94850

94850

ROYAUME DE BELGIQUE  
MINISTÈRE DE L'INDUSTRIE ET DU TRAVAIL  
OFFICE DU TRAVAIL

---

LA  
DENTELLE  
BELGE

PAR

**Pierre VERHAEGEN**

Docteur en sciences politiques et sociales  
Conseiller provincial



BRUXELLES

OFFICE DE PUBLICITÉ

J. LEBÈGUE & C<sup>o</sup>

Rue Neuve, 36

SOCIÉTÉ BELGE DE LIBRAIRIE

(SOCIÉTÉ ANONYME)

Rue Royale, 15

1912



## PRÉFACE

---

La dentelle est une industrie de luxe, dont l'existence ne constitue pas une nécessité économique et dont le maintien est, par suite, chose plutôt délicate. Cette industrie a eu en Belgique un passé plus glorieux qu'aucune autre; elle y tient encore une place considérable. A ces titres seulement, son avenir mériterait de préoccuper tous ceux qu'intéressent la grandeur de notre pays, sa prospérité et le respect de ses traditions.

La dentelle n'est pas seulement une industrie; elle est encore un art exquis et essentiellement national, puisqu'elle est répandue en Belgique depuis plus de 400 ans. Cet art n'a presque pas varié dans ses formes. Son maintien a maintenu parmi nos femmes du peuple le type, si intéressant et si rare, de l'ouvrière d'art; il a conservé à nos femmes du monde une parure flatteuse et charmante entre toutes. Aujourd'hui encore, comme autrefois, l'élégante qui confie à une dentelle de prix le soin d'orner sa beauté fait preuve d'un goût raffiné. Nos grand'mères ne nous paraissent jamais plus jolies que lorsqu'un flot vapoureux de vieilles dentelles encadre leurs cheveux blancs et leurs épaules, et il n'est rien de mieux que la dentelle pour faire ressortir les charmes de la jeunesse et de la grâce.

Industrie glorieuse, art délicat, parure inimitable, la dentelle belge pourrait être autre chose encore; elle pourrait, elle devrait être avant tout un bienfait social pour celles qui la font. Or, c'est, presque partout, le contraire qui est vrai. Nos dentellières sont près de 50,000, et au plus grand nombre la

dentelle n'apporte qu'une rémunération dérisoire, à peine digne du nom de gagne-pain. Pauvres artistes ignorées, vivant la vie de privations, de souffrances, de dur labeur et peinant, de longues heures chaque jour, pour l'ornement de la Beauté heureuse! Il est temps qu'un effort énergique soit tenté pour l'amélioration de leur sort. Le découragement s'introduit parmi elles. Les traditions de la belle dentelle ont commencé à se perdre. L'industrie est menacée et d'une crise de la main-d'œuvre et d'une déchéance complète de la fabrication. Le souci de notre prospérité et de notre réputation nationales, comme les prescriptions impérieuses de la charité et du devoir social, nous commandent de chercher sans retard des remèdes à cette situation.

En Belgique, quelques nobles femmes, en particulier Marie-Louise, notre première et regrettée Reine, ont compris ce que la dentelle représente à la fois de misère et de beauté. Emues de la situation grave de l'industrie dentellière, elles ont tenté d'y remédier; mais ces efforts ont manqué de persévérance, de cohésion, d'énergie; ils sont restés infructueux.

Une tentative toute récente, due, elle aussi, à l'initiative royale, permet aujourd'hui aux amis de la dentelle belge d'espérer le renouveau attendu. Un mouvement de sympathie pour les dentellières, de vif intérêt pour la plus esthétique de nos industries nationales, se dessine dans le public. Des œuvres intelligemment conçues ont été fondées. Un premier pas a été fait pour la solution de la crise.

Mais avant de se préoccuper de l'avenir, il faut connaître le présent. En 1901, le Ministère de l'Industrie et du Travail réserva une large place à l'exposé de la situation de l'industrie dentellière dans la série d'études qu'il fit paraître sous le titre : « Les Industries à domicile en Belgique. » A cette époque, l'Office du Travail voulut bien me demander de rédiger, d'après un programme uniformément imposé à ses enquêteurs sur les Industries à domicile, la monographie de



l'Industrie dentellière et d'une industrie connexe : la broderie sur tulle. Cet ouvrage, aujourd'hui complètement épuisé, forme la base de la présente étude qui, comme la précédente, a été rédigée à la demande de l'Office du Travail et fait partie de ses publications.

Le volume qu'on va lire a été écrit d'après un plan nouveau et sur des documents récents. Certaines parties accessoires de la première publication ont été supprimées; d'autres ont été développées; les informations devenues anciennes ont été contrôlées et remises au point. Comme dans l'ouvrage de 1901, le seul souci qui m'ait guidé a été de dire la vérité et de conserver à mon exposé un caractère objectif.

P. V.

Meirelbeke, octobre 1911.





## CHAPITRE I.

### LA DENTELLE BELGE DANS LE PASSÉ.

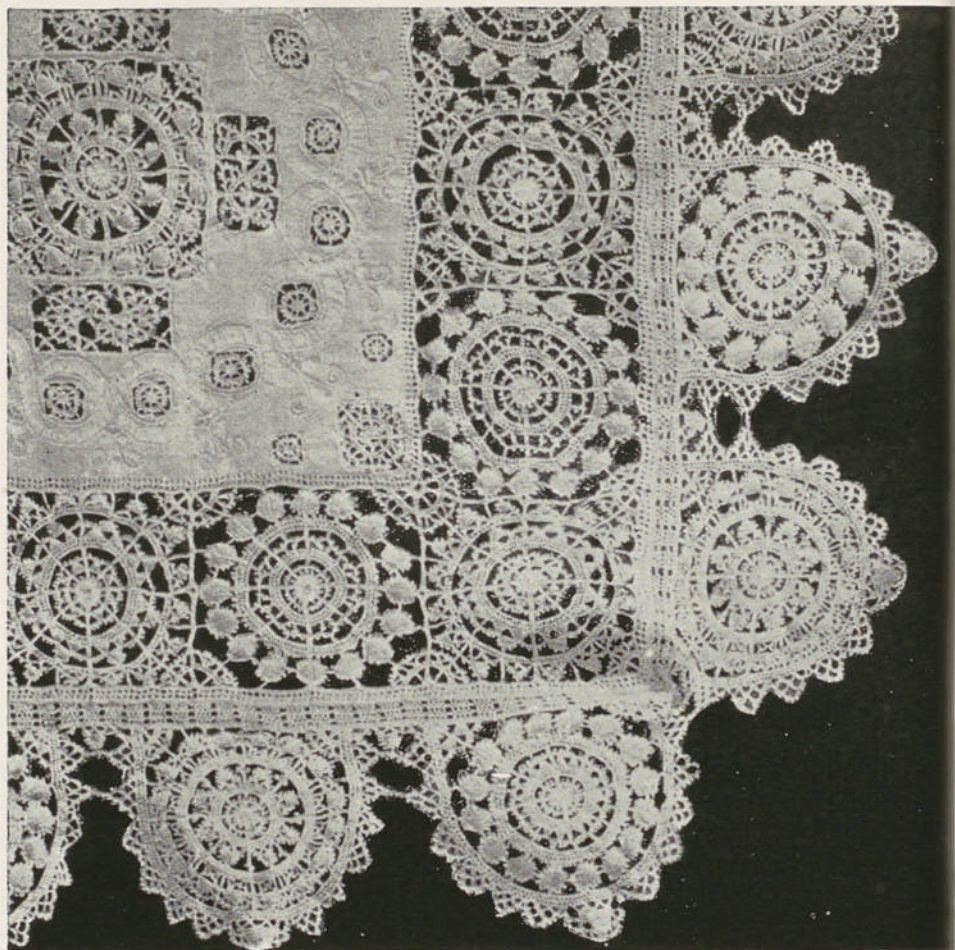
---

La dentelle est un tissu à fonds clairs ou ajourés, entièrement formé par le travail de la dentellière et exécuté, soit à l'aide d'un fil conduit par une aiguille, soit à l'aide de plusieurs fils tressés au moyen de fuseaux. De là cette distinction fondamentale entre les deux types de dentelles, l'un et l'autre exécutés en Belgique : la dentelle à l'aiguille et la dentelle aux fuseaux.

Les origines de la dentelle sont destinées à demeurer obscures, étant données la rareté et l'incertitude des documents anciens parvenu jusqu'à nous. Il n'existe presque plus de très vieilles dentelles et il est impossible d'assigner une date précise aux plus anciens exemplaires conservés dans les collections publiques. D'autre part, les chroniques du temps sont peu explicites sur un art qui, au début, était pratiqué surtout par les grandes dames et les couvents, et il est généralement difficile de dire si elles désignent des broderies ou des dentelles. Les documents les plus certains que l'on possède sont les portraits de personnages portant de la dentelle et les « livres de patrons, » dont il sera question plus loin. Malheureusement, ces documents ne remontent pas plus haut que la fin du XV<sup>e</sup> siècle. On peut toutefois en inférer qu'antérieurement à cette époque et contrairement aux dires de certains auteurs, la fabrication de la dentelle proprement dite devait être inconnue. En tout cas, ce ne fut pas avant le début du XVI<sup>e</sup> siècle que la dentelle prit le brillant essor qui rendit son usage presque général dans les classes élevées de la société.

On n'est guère mieux fixé sur le pays qui donna naissance à la dentelle.

En ce qui concerne la dentelle à l'aiguille, il est assez pro-



*Fig. 1.* — BRODERIE A POINTS COUPÉS (Musée de Cluny).

bable que Venise en fut le berceau. Après les croisades, le luxe des belles étoffes s'était considérablement développé dans

la Cité des lagunes : les princes avaient favorisé leur fabrication ; les dames et les seigneurs portaient habituellement le velours et la soie. Le luxe du beau linge suivit celui des belles étoffes. On se mit à broder la toile, et, pour enlever à cette broderie son aspect froid et monotone, on y ménagea des *jours* ou *fonds clairs* : on brodait à *points coupés* (fig. 1), c'est-à-dire en coupant la toile dans certains espaces réservés entre les espaces brodés ; on brodait aussi à  *fils tirés*, c'est-à-dire en retirant de la toile certains fils et en ne conservant que les fils nécessaires pour soutenir et relier entre eux les points de la broderie. La ville de Dinant se fit, aux XVII<sup>e</sup> et XVIII<sup>e</sup> siècles, une véritable spécialité de la broderie à fils tirés. Les travaux de ses ouvrières étaient extrêmement fins : quelques exemplaires en sont conservés au Musée du Cinquantenaire, à Bruxelles, et dans la collection Gruuthuuze, à Bruges.

Entre ces divers genres de broderie et la dentelle à l'aiguille, la transition se fit naturellement. Dès le début du XVI<sup>e</sup> siècle, on commença à ajouter à ces ouvrages brodés des bordures à dents plus ou moins hardiment découpées, qui nécessitaient, pour être exécutées, un nouveau procédé de travail. Dans ces bordures qui sont représentées au musée Gruuthuuze par quelques curieux exemplaires flamands, il n'y a plus de toile pour soutenir les points de broderie ; les bords sont découpés, *dentelés*, et on les travaille « en l'air, » indépendamment d'un tissu préexistant. C'est ce que le Vénitien Antonio Tagliente, dans son *Esempio di ricami* (exemple de broderies, 1528) appelle le *punto in aere* (point en l'air), et désormais on retrouvera cette expression dans toute l'Italie pour désigner la dentelle à l'aiguille.

Le *punto in aere* ne tarda pas à être apprécié, surtout en Italie. Chose remarquable, tandis qu'aujourd'hui c'est exclusivement la mode féminine qui maintient la dentelle en tant qu'industrie, ce furent, au XVI<sup>e</sup> siècle, les élégants de

l'époque qui lancèrent la mode des dentelles et qui en consommèrent les plus grandes quantités. Vers ce moment naquit en Italie l'usage des fraises, comme ornement du cou pour les hommes et pour les femmes. Vers 1574, le roi de France Henri III, lors d'un voyage qu'il fit à Venise, rapporta un goût très vif pour ces luxueuses fantaisies italiennes; par lui et par les Médicis, la mode des fraises fut importée en France, et de là elle gagna toute l'Europe, répandant avec elle l'usage de la dentelle, dont il fallait de grandes quantités pour orner ces fraises et les manchettes assorties. L'histoire rapporte qu'Henri III était si jaloux d'avoir des fraises de dentelles irréprochables, qu'il ne dédaignait pas de les repasser lui-même au fer à plisser, pour peu que les godrons de ses cols fussent amollis ou chiffonnés.

Venise resta le grand centre de production des dentelles à l'aiguille pendant tout le cours du XVI<sup>e</sup> siècle. D'autre part, c'est de là que nous viennent la plupart des premiers « livres de patrons » et certains des documents les plus anciens que nous possédions sur la dentelle à l'aiguille. On voit, notamment, au musée Correr, à Venise, la reproduction d'un passement à l'aiguille dans un portrait de deux dames, peint par V. Carpaccio, lequel mourut en 1515. L'Académie de peinture de Venise possède un autre tableau, portant la date de 1500 et peint par Gentile Bellini, où la robe d'une dame est garnie au col d'une dentelle blanche.

Ce qui précède tend à faire croire que Venise donna naissance à la dentelle à l'aiguille. Cependant, certains auteurs inclinent à attribuer à cette dentelle une origine flamande. Ils se basent principalement sur ce fait que le Vénitien Cesare Vecellio, auteur d'un livre de patrons publié en 1593, qualifie lui-même certains de ses plus beaux modèles de *punto fiamengo*. Le baron Liedts, dans la notice explicative de son catalogue du musée Gruuthuize, va jusqu'à dire que « l'origine flamande des passements à l'aiguille est un fait désormais

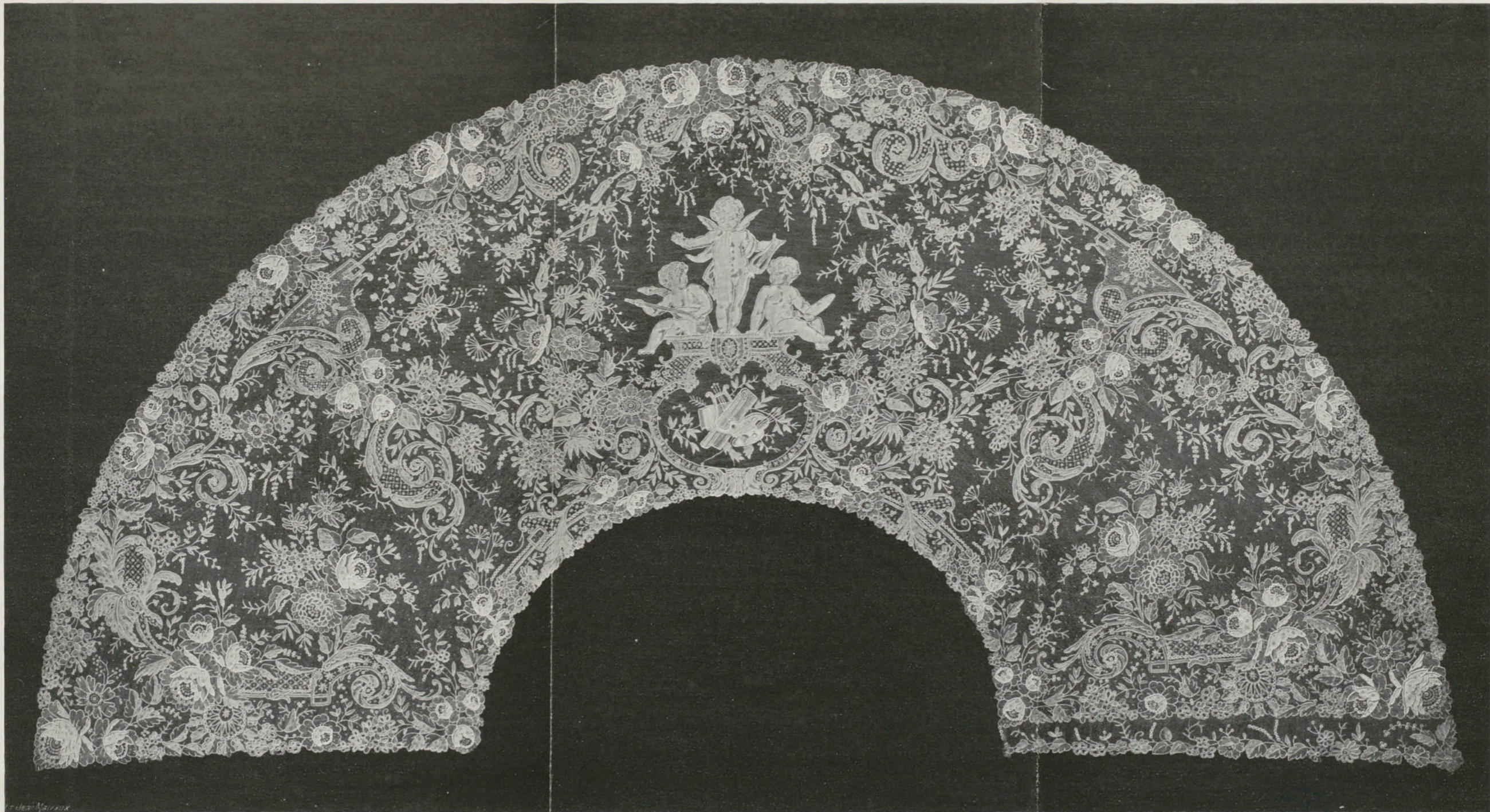


Fig. 2. — DENTELLE DE BRUXELLES. Point à l'aiguille fabriqué, vers 1880, par M. Léon Sacré, de Bruxelles (Musées royaux du Cinquantenaire).

LE  
U





indubitable » et que l'établissement de cette vérité « devient, en même temps, une réelle revendication nationale. »

Sans être aussi affirmatif, nous croyons pouvoir résumer le débat en disant que la question de l'origine de la dentelle à l'aiguille n'est pas encore tranchée. Mais il est très possible que le *punto in aere*, inventé à Venise au début du XVI<sup>e</sup> siècle, ait été ensuite importé en Flandre et qu'à la fin du siècle, Vecellio, ayant vu les dessins des artistes flamands, ait voulu les reproduire pour l'édification et l'instruction de ses concitoyens. Les nombreuses relations qui existaient alors entre Venise et la Flandre rendent cette explication assez plausible.

\*  
\* \*

L'origine de la dentelle aux fuseaux n'est pas restée moins obscure que celle du point à l'aiguille.

Cette dentelle se fait en croisant et en tressant des fils enroulés d'un bout sur des fuseaux de bois et fixés de l'autre bout sur un coussin par des épingles. Les premières dentelles aux fuseaux furent désignées, en France et en Angleterre, sous le nom de *passements* (1), terme générique embrassant les galons, lacets ou cordonnets, qu'ils fussent d'or, d'argent, de soie, de lin, de coton ou de laine. La plupart de ces primitives dentelles ou passements différaient peu d'un galon ou lacet : ils étaient faits de fils passés ou entrelacés les uns dans les autres ; de là le nom de passements. Par degrés, ce travail fit des progrès ; il s'embellit de dessins variés, on y employa un fil plus fin, et le passement, ainsi perfectionné, devint avec le temps de la dentelle (2).

(1) M. ERNEST LEFÉBURE, dans son précieux ouvrage *Broderies et dentelles* (1887), soutient que le nom de passement donné aux premières dentelles aux fuseaux leur vient de ce que cette industrie était comprise dans la corporation des passementiers, qui seuls avaient droit, comme il est dit dans leurs statuts d'avril 1663, « de faire toutes sortes de passements de dentelles sur l'oreiller, aux fuseaux, aux épingles et à la main. »

(2) Voy. MRS BURY PALLISER. *History of lace* (1869).

En Angleterre, le mot *lace* (dentelle), qui dérive probablement du latin *lacinia* et de l'anglo-normand *lacez*, apparaît pour la première fois dans le compte des dépenses du couronnement de Richard III, en 1483. En France, le mot « dentelle » n'existe pas dans les anciens vocabulaires ; il faut, pour l'y voir figurer, que la mode ait produit des passements *dentelés*. On le rencontre pour la première fois, d'après Mrs Bury Palliser, dans un inventaire de Marguerite de Valois, sœur de François I<sup>er</sup>, en 1545 ; on y lit : « Payé la somme de VI livres pour soixante aunes fine dantelle de Florance, pour mettre à des collets. »

Les auteurs sont partagés sur la question du pays d'origine de la dentelle aux fuseaux. Il est certain que les grossiers et étroits galons de fils entrelacés qui précédèrent cette dentelle ont été faits, dès le début du XV<sup>e</sup> siècle, en Italie, en France et en Angleterre aussi bien qu'en Flandre. Ces galons servaient souvent d'engrêlures à des pièces de « lacis » ou de « fils tirés » et un auteur anglais dit que les ouvrières qui les fabriquaient plaçaient leurs écheveaux de fil dans les mains d'un homme et se servaient de ses doigts comme de chevilles pour entrelacer et tordre les fils. En employant à cela deux hommes, elles pouvaient tresser jusqu'à vingt fils à la fois (1). Quel fut le pays qui substitua à cette méthode primitive le carreau, les épingles et les fuseaux ? Tout porte à croire que ce fut l'Italie ou la Flandre, mais les arguments décisifs pour se prononcer entre ces deux pays font défaut jusqu'à présent.

Le plus ancien document invoqué par les historiens qui penchent pour l'origine italienne est un acte de partage fait à Milan, le 12 septembre 1493, entre les sœurs Angela et Ippolita Sforza-Visconti. Il y est question d'*una binda lavorata a poncto di doii fuxi per uno lenzolo* (une bande travaillée au point de douze fuseaux pour border un drap). Ces *fuxi* sont-

(1) C. C. CHANNER et M. E. ROBERTS : *Lace making in the midlands*, p. 3.

ils l'origine de cet art ingénieux qui s'est développé plus tard à travers toute l'Europe et surtout en Flandre ?

M. Lefébure cite, de son côté (1), un recueil conservé à la Bibliothèque royale de Munich, intitulé : *Neu Modelbuch allerley gattungen Dantelsschnür*, imprimé à Zurich par Christopher Froxhowern, et traitant de toute espèce de travaux de dentelle fabriquée et en usage en Allemagne, pour l'instruction des apprenties et autres femmes travaillant à Zurich et ailleurs. Sur le titre sont représentées en gravures sur bois deux femmes travaillant à la dentelle aux fuseaux. Puis suit une longue préface, dans laquelle il est dit : « Parmi les différents arts, nous ne devons pas oublier celui qui a été commencé dans notre pays depuis vingt-cinq ans. La dentelle a été introduite dans l'année 1536 par des marchands venant d'Italie et de Venise. Alors plusieurs femmes intelligentes trouvèrent qu'elles pouvaient en tirer un bon parti, et apprirent bientôt à l'imiter et à la reproduire fort bien. »

« Ainsi donc, conclut M. Lefébure, voilà un livre de patrons qui nous prouve que, déjà en 1536, Venise faisait depuis plusieurs années de la dentelle, puisqu'on en exportait et que les femmes d'Allemagne et de Suisse apprenaient, par des gens venus de Venise, à travailler aux fuseaux. »

Ceci ne prouve pas que Venise ait commencé à faire la dentelle aux fuseaux et il est tout aussi vraisemblable d'admettre que des marchands flamands aient appris aux Vénitiennes à faire cette dentelle que de soutenir qu'elle fut introduite en Allemagne par des marchands de Venise.

L'argument que tire Mrs Nevill Jackson (p. 16) d'un vieux livre de patrons ne nous paraît pas plus décisif. Ce livre, que j'ai eu entre les mains et qui est le plus ancien que l'on connaisse pour les dentelles aux fuseaux, fut publié à Venise en 1557 et se trouve aujourd'hui à la Bibliothèque de l'Arsenal

(1) *Op. cit.*, p. 225.

de cette ville. Comme il ne renferme aucune description du matériel nécessaire pour faire la dentelle aux fuseaux et du mode de travail, il est probable qu'il ne fut pas le premier de l'espèce.

En regard de ces arguments qui tendent à revendiquer pour l'Italie les débuts de la dentelle aux fuseaux, nous rappellerons d'abord que Mrs Bury Palliser, après de très longues recherches, est arrivée à cette conclusion que la dentelle aux fuseaux est née en Belgique. D'après elle et d'après Mrs Nevill Jackson (1), on pourrait placer au commencement du XV<sup>e</sup> siècle, c'est-à-dire à une époque où la dentelle était inconnue en Italie, les débuts de la dentelle de Bruxelles aux fuseaux. D'autres historiens remontent plus haut encore : M. Reiffenberg, dans ses *Mémoires de l'Académie de Bruxelles*, assure que les cornettes des bonnets de dentelle étaient en usage dès le XV<sup>e</sup> siècle dans les Pays-Bas.

En faveur de l'origine flamande de la dentelle aux fuseaux on peut invoquer, d'autre part, un petit nombre de documents très anciens.

Ce sont d'abord quelques « passements » tout à fait remarquables conservés dans la magnifique collection du Musée Gruuthuse, à Bruges. Je citerai, notamment, une pièce en lacs et toile brodée entourés de passements aux fuseaux (2); un rectangle de lacs à deux tons de la fin du XV<sup>e</sup> siècle (3) et une nappe en lacs et toile brodée, de la première moitié du XVI<sup>e</sup> siècle (4), également bordés de passements aux fuseaux; un col avec parement en dentelle de Bruges, de 1500-1550 (5); etc.

Le Musée de South Kensington, à Londres, celui du Cin-

(1) MRS NEVILL JACKSON, *A history of hand made lace*, 1900.

(2) *Catalogue du Musée Gruuthuse*, à Bruges, p. 11, n<sup>o</sup> 3.

(3) *Ibid.*, p. 13, n<sup>o</sup> 5.

(4) *Ibid.*, p. 13, n<sup>o</sup> 6.

(5) *Ibid.*, pp. 23, 27 et 29.

quantenaire, à Bruxelles, renferment aussi quelques exemplaires intéressants de passements flamands remontant à la fin du XV<sup>e</sup> et au début du XVI<sup>e</sup> siècle.

Mais le document le plus précieux en faveur de l'origine flamande du *Spellewerk* (travail aux fuseaux ; littéralement : travail aux épingles) est un tableau que le Musée du Louvre conserve parmi ses chefs-d'œuvre ; c'est un vaste panneau (n° 2026 du catalogue), peint par Hans Memlinc (14..; †1494), avant 1489, pour le Brugeois Jacques Floreins. Le tableau représente la Vierge Marie, l'enfant Jésus et, autour d'eux, des donateurs ; l'un de ceux-ci, placé à droite de la Vierge, derrière Jacques Floreins, porte un manteau grisâtre garni d'un passément à figures géométriques. Si l'usage et la fabrication des passements n'étaient pas encore d'un usage général en Flandre, à la fin du XV<sup>e</sup> siècle, la présence de cet ornement sur le vêtement d'un riche habitant de Bruges permet cependant de croire que l'industrie de la dentelle existait en Flandre dès cette époque et avait son centre à Bruges, ville principale de la Flandre et résidence de la très luxueuse cour de Bourgogne.

Il serait hasardeux de vouloir conclure de ces documents que la dentelle aux fuseaux ait vu le jour en Flandre. Il est à remarquer, toutefois, que les tableaux vénitiens où sont représentés des personnages portant de la dentelle sont tous postérieurs en date à la peinture de Memlinc. D'autre part, le fait que Venise s'est occupée presque exclusivement de dentelle à l'aiguille et a relégué au second plan le travail aux fuseaux semble une présomption de plus que cette dernière fabrication n'eut pas pour berceau la Cité des lagunes.

\*  
\* \*

Quoi qu'il en soit, c'est aujourd'hui un fait acquis que, dès le début du XVI<sup>e</sup> siècle, l'art de la dentelle faisait partie de

l'éducation des femmes dans les Pays-Bas. Déjà Charles-Quint ordonnait qu'il serait enseigné dans les écoles et les couvents. Il se transporta rapidement dans toute l'étendue de la Flandre, dans le Hainaut, le Brabant, la province d'Anvers, mais c'étaient surtout les ouvrières flamandes, plus adroites, plus industrieuses, plus laborieuses aussi, qui excellaient dans l'industrie nouvelle. La matière première, on la trouvait sur place ; c'était presque toujours le lin le plus fin, bien qu'on fit aussi de la dentelle avec des fils d'or et d'argent (1). Les dessins, qui ressemblaient d'abord aux rinceaux gothiques en honneur à Venise, se séparèrent assez vite des types italiens et firent à la flore locale de judicieux emprunts. Ces perfectionnements donnèrent aux Flandres la juste réputation d'être le centre principal du travail aux fuseaux.

La dentelle aux fuseaux se répandit bientôt dans presque tous les pays étrangers avec laquelle la Flandre était en relations.

Sa fabrication gagne Gênes et Milan. Elle est introduite en Saxe, dès 1560, par Barbe Uttman, qui fait venir chez elle toute une colonie d'ouvrières flamandes. Vers la même époque nos dentelles sont importées en Espagne, en Angleterre, et Henry VIII, en 1546, fait présent « à sa bien chère femme » (Catherine Parr, la sixième et dernière) de mouchoirs frangés d' « ouvrage de Flandre. » Dès la fin du XVI<sup>e</sup> siècle, la dentelle s'établit en Auvergne, mais déjà avant cette époque, les points flamands et brabançons faisaient fureur à la cour de France, parmi les nobles et dans le haut clergé.

\*  
\* \*

La dentelle avait été fabriquée au début presque exclusive-

(1) Un livre de facture d'un négociant en dentelles de Gand, tenu de 1643 à 1655, mentionne de nombreuses commandes de dentelles d'or et d'argent. (Bibliothèque de l'Université de Gand.)

ment par les couvents et les grandes dames. On cite plusieurs reines habiles dans les travaux de l'aiguille, entre autres Catherine de Médicis et la reine Berthe au grand pied, toutes deux expertes au point coupé. Catherine d'Aragon passait ses journées à travailler à l'aiguille et Marie Stuart trompait les longueurs de son emprisonnement en faisant de la dentelle.

Il est impossible de préciser la date à laquelle la dentelle se transforma en industrie populaire. Il est vraisemblable que de nombreuses ouvrières s'y adonnaient, en Flandre et en Brabant, dès la première moitié du XVI<sup>e</sup> siècle; il faut bien le supposer, car le luxe de la dentelle était déjà considérable vers 1530-1540. Pendant la seconde moitié de ce siècle, l'industrie ne fit que s'étendre. En 1582, les dentellières figurent en corps à l'entrée du duc d'Anjou dans la cité de Lille, alors ville flamande. Elles portent un costume particulier : un « pardessus de callemande rayée et un bonnet de toile fine plissé à petits canons; une médaille d'argent pendue au cou par un petit liséré noir complétait ce costume (1), » qui s'est conservé à Lille jusqu'au milieu du XIX<sup>e</sup> siècle.

Les renseignements sur la fabrication de la dentelle sont rares. L'histoire, si abondante en documents sur les transformations techniques et artistiques de l'industrie dentellière, ne nous a transmis presque aucun détail sur son organisation sociale, sur ses évolutions économiques. Le luxe de celles et de ceux qui autrefois portèrent la dentelle et les prix parfois fabuleux payés pour cette délicate parure, sont longuement décrits dans les mémoires, dans les comptes, dans les livres consacrés à l'histoire des mœurs et des arts; mais on ignore encore ce qu'était la dentellière des temps passés : on ne sait presque rien de la manière dont était organisé son travail; on ne connaît ni son salaire, ni sa façon de vivre; et si elle eut à

(1) Voy. DERODE, *Histoire de Lille*, Paris, 1848. L'auteur ajoute qu'il a vu ce costume trente ans auparavant.

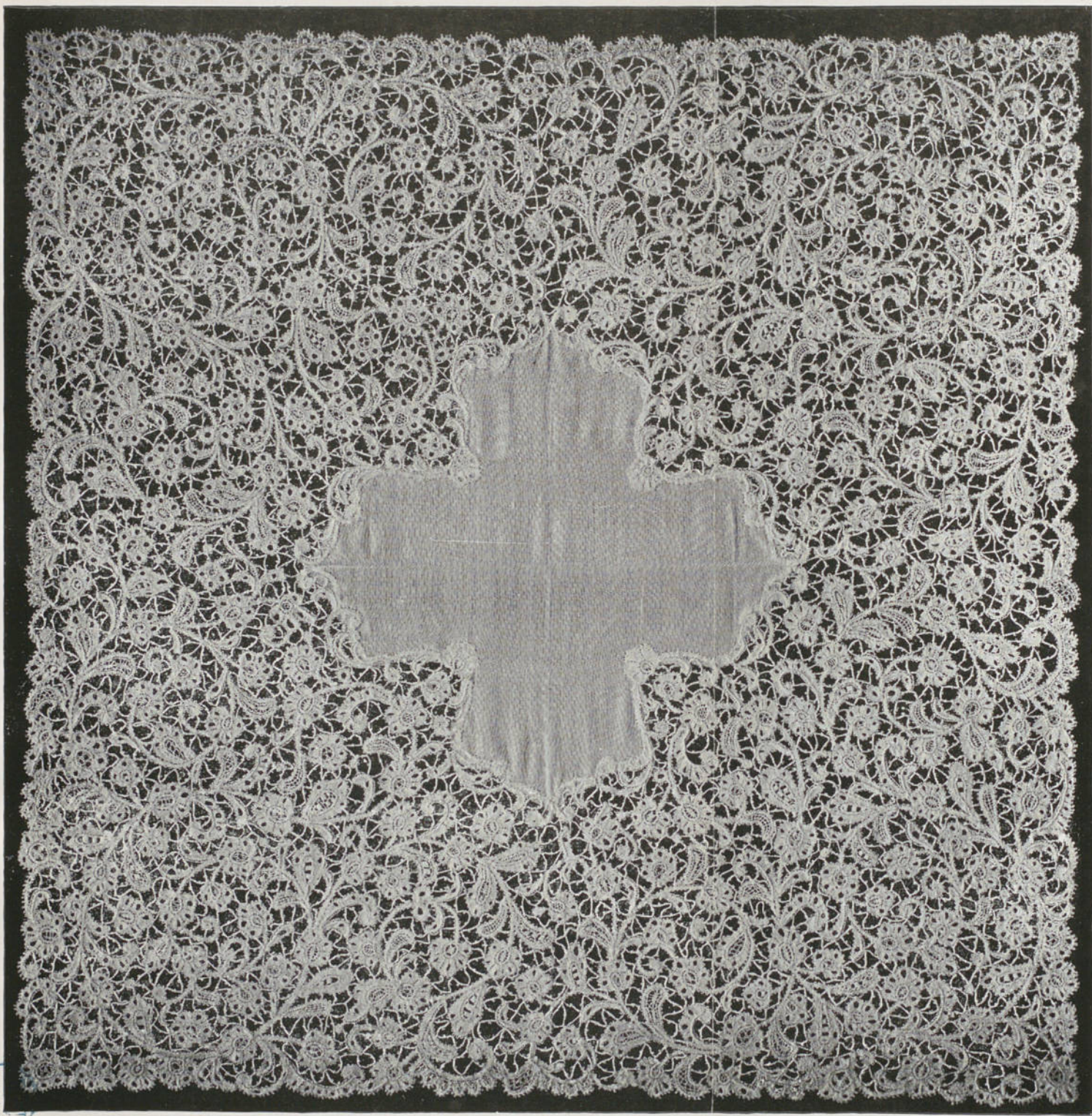
se plaindre de son sort, ses plaintes ne sont point parvenues jusqu'à nous.

Ce défaut d'information n'a rien qui doive surprendre. L'égoïsme n'est pas né d'hier, et si l'histoire, préoccupée de célébrer les atours des grandes dames d'autrefois, est muette sur l'humble dentellière, c'est qu'alors, tout comme, bien souvent, aujourd'hui, le sort de ceux d'en-bas n'intéressait guère ceux d'en-haut, surtout quand ceux d'en-bas étaient des femmes, et des femmes isolées, incapables de défendre leurs droits ou leurs intérêts.

Deux circonstances ont concouru de tout temps à placer l'ouvrière dentellière dans un état d'infériorité manifeste. D'abord, l'industrie dentellière fut toujours pratiquée presque exclusivement par des femmes. La dentelle ne demandant pas le travail en atelier, les dentellières travaillaient chez elles et restaient isolées ; leur industrie commune ne créait entre elles aucun lien et chacune travaillait pour qui bon lui semblait. Elles n'étaient pas groupées dans des corporations, comme les autres métiers ; il n'existait pas de règlements pour leur protection et tout au plus signale-t-on l'une ou l'autre ordonnance prise contre elles. C'est ce qui explique que les archives des principales villes où l'industrie dentellière fut en vogue ne possèdent presque aucun document sur la manière dont le travail était organisé.

En second lieu, l'industrie dentellière a toujours été une industrie de luxe, s'adressant à une clientèle choisie et restreinte, écoulant ses produits dans les grands centres et dépendant des caprices de la mode ; dans cette industrie, la fabrication est compliquée et demande des connaissances techniques et des vues d'ensemble qui ne peuvent se retrouver dans le chef d'une ouvrière isolée. On comprend dès lors qu'une direction éclairée et la division du travail se soient imposées dès l'origine de l'industrie et que l'ouvrière ait toujours été dans une situation dépendante vis-à-vis de ceux qui lui procuraient de l'ouvrage.

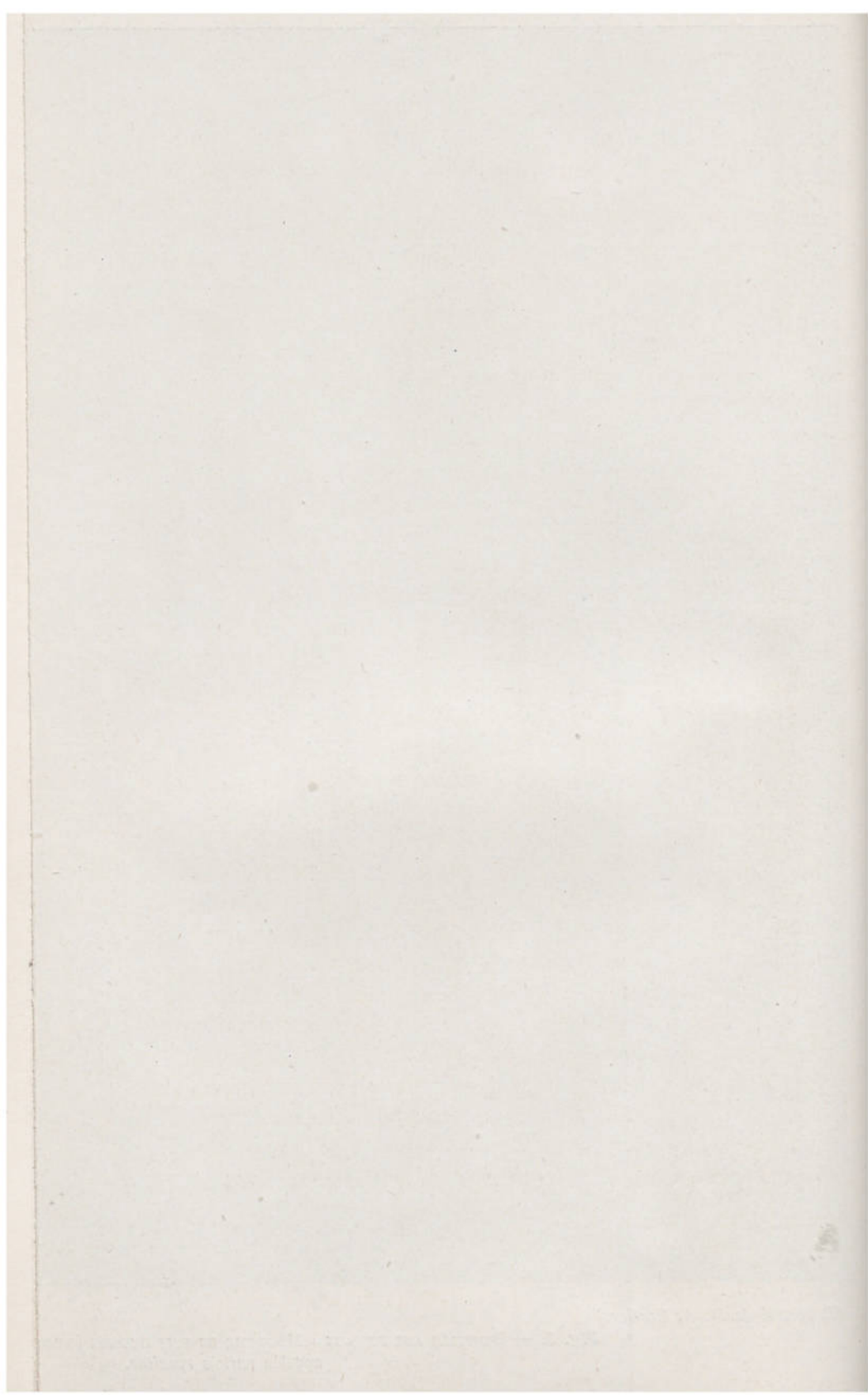




(Propriété de M. A. Carlier.)

Fig. 3. — DENTELLE AUX FUSEAUX : MOUCHOIR EN FINE GUIPURE (GENRE GUIPURE DE FLANDRE), appelée parfois *rosaline*.

Réduction de 4/7.



La réunion de ces deux éléments — d'une part, situation de femmes travaillant isolément, d'autre part, subordination étroite et nécessaire des ouvrières à leurs employeurs — a abouti à cette situation que les dentellières sont restées en dehors de toute tentative d'émancipation aussi bien qu'en dehors de la sphère d'action des pouvoirs publics. Dès lors, rien d'étonnant à ce que cette catégorie sociale si nombreuse et si intéressante ait passé presque inaperçue dans l'histoire.

Un des rares documents sur l'histoire sociale de la dentelle que j'aie retrouvé dans les archives de la Belgique — et probablement le plus ancien que nous possédions — est une ordonnance du Magistrat de Gand portant la date du 21 mars 1590. L'ordonnance est prise en exécution d'un placard de Philippe II, du 5 décembre 1589. On y voit que Philippe II, au contraire de ce qu'avait fait son père, « charge tous les magistrats et officiers de la ville de Gand d'exercer bonne surveillance sur les abus commis en matière de salaire et louage (d'ouvrage) par les domestiques mâles et les servantes, abus résultant de ceci, que beaucoup de jeunes filles capables de servir les bonnes gens s'adonnent à faire des choses de point ou très peu de valeur ou profit pour la commune, telles que des bagatelles (*minuteyten*) de travail aux fuseaux (*spellewerk*, littéralement : travail aux épingles) et d'autres encore. » En exécution de ce placard, le Magistrat de Gand « défend formellement que personne, qui que ce soit, continue à faire encore aucun travail aux fuseaux ou à en faire fabriquer, excepté les petites filles habitant chez leurs parents et ne dépassant pas les douze ans. Il est, de plus, ordonné à toutes les petites filles et jeunes filles habitant leur propre maison qu'elles remettent, dans les huit jours, à l'hôtel de ville, leurs noms et prénoms, l'endroit de leur habitation, la nature du travail manuel et du métier qui les fait vivre, afin qu'il soit décidé là-dessus selon qu'il convient. Tout cela sous peine

d'amende de trois florins carolus, à supporter par celles qui seraient en faute de comparaître au jour fixé (1). »

Cette ordonnance interdisant aux jeunes filles de faire de la dentelle pour que les bonnes gens ne manquent pas de servantes ou ne doivent pas les payer trop cher, donne matière à d'étranges réflexions sur la façon dont les administrations de cette époque comprenaient les intérêts et « le profit de la commune ! » Pour qu'on en vînt à de pareilles mesures, il fallait qu'à ce moment la population féminine de Gand s'occupât avec ardeur de la dentelle aux fuseaux.

Très heureusement, l'ordonnance n'eut point pour effet la ruine de l'industrie dentellière à Gand. Ceci eût été désastreux, car aucune industrie, au témoignage des historiens, ne contribua plus que la fabrication des dentelles à la prospérité et à la splendeur des villes flamandes. Tandis qu'au milieu des guerres civiles et politiques, plusieurs de nos industries fuyaient le sol national et s'établissaient à l'étranger, l'industrie dentellière seule se sentit assez forte pour résister au courant de l'émigration et pour se maintenir obstinément dans le pays. Nulle part elle ne fit d'aussi rapides progrès qu'en Belgique, et elle a contribué à sauver les Flandres de la ruine, nonobstant les coups sensibles qui furent portés à son exportation vers la France et l'Angleterre, ses principaux débouchés.

Nos produits faisaient fureur dans les cours étrangères. La mode des fraises, répandue dans l'Europe entière, en faisait consommer des quantités énormes. Vers 1576, les fraises ornées de dentelle avaient atteint, à la cour de France, des dimensions telles que ceux qui les portaient pouvaient à peine tourner la tête. Sous Louis XIII, les hommes portaient de la dentelle à leurs cols rabattus, sur leurs manchettes à revers et jusque dans l'embouchure de leurs bottes. En Angleterre, les

(1) Archives de la Ville de Gand. Hôtel de Ville. Registre G. G. n° 123, v.

dentelles flamandes n'étaient pas moins appréciées qu'en France et, même sous la République, les puritains continuèrent à en porter.

De multiples entraves furent apportées, pendant cette période, à notre commerce de dentelles, mais elles restaient sans prise sur les goûts luxueux de l'époque et sur l'habileté des contrebandiers.

De 1547 à 1660, les édits sur le luxe se succèdent à la cour de France : on n'en compte pas moins de vingt pendant cette période. Mais les édits sont lettre morte ; la cour donne le mauvais exemple. En 1660, Colbert, d'accord avec Louis XIV, fonde la Manufacture royale de Dentelles ; il fait venir en France 30 ouvrières vénitiennes et 200 flamandes. Le port du *point de France* est prescrit par l'étiquette de la cour. Cependant, c'est sous le règne du grand roi qu'apparaissent ou se développent nos points les plus illustres : le point de Bruxelles et la dentelle de Binche rivalisent de finesse et de beauté ; Ypres débute, en 1665, dans la fabrication de la Valenciennes ; les différents points de Flandre, particulièrement les fines guipures aux fuseaux et à l'aiguille, se caractérisent par l'originalité et l'ampleur de leurs rinceaux ; la Malines naît vers 1665 et devient une des plus riches dentelles qui ait jamais vu le jour en Belgique ; le point d'Angleterre fait son apparition en 1662 et accroît encore, de l'autre côté de la Manche, la réputation des ouvrières flamandes.

Il n'est pas sans intérêt de remarquer ici que le *point d'Angleterre* a été, dès l'origine, une dentelle de fabrication exclusivement belge. M<sup>me</sup> Bury Palliser explique de la manière suivante l'appellation de cette dentelle :

« En 1662, le Parlement anglais, alarmé des sommes considérables qui passaient à l'étranger pour l'achat de dentelles et voulant protéger la fabrication anglaise de la dentelle aux fuseaux, prohiba l'importation de toute espèce de point. Les marchands de dentelle anglais, ne sachant comment fournir

de point de Bruxelles la cour de Charles II, invitèrent des ouvrières flamandes à venir établir en Angleterre des manufactures spéciales. L'entreprise cependant ne réussit pas : le pays ne produisait pas l'espèce de lin convenable et la dentelle était de qualité inférieure. En conséquence, les marchands adoptèrent un expédient beaucoup plus simple. Possédant le marché des dentelles de Bruxelles, ils firent entrer celles-ci en contrebande et les vendirent sous le nom de *point d'Angleterre* ou *point anglais*. Les détails de la prise faite par le marquis de Nesmond, en 1678, d'un navire chargé de dentelles de Flandre à destination de l'Angleterre donneront quelque idée de l'étendue de ce genre de contrebande : la cargaison se composait de 744,953 aunes de dentelles, non compris les mouchoirs, les cols, les fichus, les tabliers, les jupons, les éventails, les gants, etc., le tout garni de point d'Angleterre (1). »

\*  
\* \*

Tandis que le commerce de dentelles portait dans l'Europe entière la réputation de la main-d'œuvre flamande, le style et jusqu'aux modes de travail des dentelles belges subissaient des modifications profondes.

Au XVI<sup>e</sup> siècle, nos dentelles étaient, presque invariablement, des passements exécutés aux fuseaux, de médiocre largeur, aux ornements géométriques ; il n'en fallait pas davantage pour border les fraises, les manchettes, les bas des robes des élégantes de l'époque.

Au XVII<sup>e</sup> siècle, le fond ordinaire de nos dentelles aux fuseaux est, presque partout, un fond varié et compact, composé de petits pois (*fond de neige*), de barrettes, de croix et de diverses sortes de semis ; sur ce fond irrégulier et un peu lourd, se détachaient en mat les fleurs et les larges rinceaux,

(1) MRS BURY PALLISER, *op. cit.*, p. 95.

et ces dentelles étaient d'un aspect solide et majestueux. Elles se faisaient également à Malines, à Binche, à Bruxelles, à Valenciennes, à Lille, à Gand, à Ypres et dans toute la Flandre, avec plus ou moins de finesse, d'après les centres de production. Pendant la seconde moitié du XVII<sup>e</sup> siècle, des changements s'introduisent dans la confection des dentelles ; chaque centre important y apporte quelques modifications, et ces variétés — rameaux sortis d'une souche commune — s'accroissent et se localisent de plus en plus. A Bruxelles, la dentelle se fait par morceaux séparés, que rattachent entre eux des mailles et des jours très riches, exécutés aux fuseaux ou à l'aiguille ; Bruges produit des guipures de toute beauté, exécutées entièrement aux fuseaux et dont les fleurs sont reliées entre elles par des barrettes ou des brides garnies de picots. Les produits bruxellois se distinguent fréquemment par les grandes dimensions de leurs compositions ; ce sont des architectures somptueuses, des personnages en groupes, des bouquets émergeant de merveilleux encadrements fleuris.

Les dentelles de Bruges sont le plus souvent des rinceaux largement tracés, d'un style plus sévère, d'une ornementation moins riche, moins fantaisiste que ceux de Bruxelles ; mais l'effet décoratif de ces gracieuses arabesques, où alternent des feuillages, des fleurs épanouies et parfois des animaux, est très puissant et parfois comparable à celui des points vénitiens les plus réputés.

Le XVIII<sup>e</sup> siècle amène une transformation radicale dans la mode des dentelles ; le réseau se substitue à la guipure et aux fonds irréguliers, et la dentelle prend un aspect vaporeux, léger, en parfait accord avec la frivolité de l'époque. Le *réseau*, qui s'appelait autrefois *réseuil*, devient l'appellation régulière de toutes les mailles : on y joint le nom de la contrée qui produit chaque forme spéciale de ces mailles et c'est ainsi que l'on dit : réseau de Bruxelles, de Malines, de Valenciennes, de Chantilly, etc.

A l'origine, le réseau de Bruxelles est fait à l'aiguille ; plus tard, il est exécuté aux fuseaux et se compose de bandes rattachées entre elles (*drochel*), sur lesquelles sont appliquées les fleurs travaillées séparément ; c'est l'origine du point d'Angleterre. La Malines devient, par son réseau à mailles hexagones, la plus souple des dentelles aux fuseaux ; ses fleurs sont entourées d'un mince cordonnet qui leur donne du relief ; de même pour les points de Lille, d'Arras et d'Anvers. La Valenciennes a d'abord un réseau à mailles doubles ; ce réseau lui-même fait bientôt place à un réseau plus fin, à mailles rondes ou carrées, et, tandis que la maille carrée a ses principaux centres à Valenciennes et à Ypres, Bruges et Courtrai s'adonnent à la fabrication de la maille ronde. Seuls, les produits de Binche gardent tous les caractères de la primitive dentelle flamande, ses rinceaux souples et majestueux, ses merveilleux fonds de neige, d'une finesse inimitable.

Quant au style de nos dentelles, il se modifie également, surtout pendant le règne de Louis XVI. Le *rococo*, avec ses compositions prétentieuses, ses nœuds de ruban et ses petits bouquets entremêlés de larmes ou de grains de café, règne jusqu'à la fin du XVIII<sup>e</sup> siècle. La dentelle perd le caractère somptueux, un peu rigide, qui était tout son cachet et qui lui assurait un rôle si décoratif. On ne lui demande plus, désormais, que d'être l'ornement nuageux, impondérable, qui fera paraître plus légère une toilette, plus aérienne une coiffure, plus délicat un joli minois.

L'industrie belge trouva son compte à ces changements de la mode, et jamais cette industrie n'occupa autant de bras que pendant le XVIII<sup>e</sup> siècle. Ouvrières des campagnes et des villes rivalisaient d'activité. Les besoins des cours devenaient d'ailleurs de plus en plus considérables. Les fournitures de dentelles pour le lit de la reine de France s'élevèrent, en 1738, à 30,000 livres et étaient toutes en point d'Angleterre. Ces garnitures, dit le duc de Luynes dans ses *Mémoires*, étaient





Milands

Fig. 4. — DENTELLE DE BINCHE (XVII<sup>e</sup> siècle).

BU  
LILLE



renouvelées chaque année. En France, le trousseau de noces d'une jeune fille de bonne maison s'élevait couramment à 100,000 écus.

Le goût du linge orné de dentelles avait atteint un tel degré que lorsqu'en 1739, Madame, fille aînée de Louis XV, épousa l'Infant d'Espagne, la note des objets portant de la dentelle s'éleva à 625,000 francs. Les comptes de Madame du Bary nous apprennent qu'elle commanda en une fois 23,000 livres de point d'Angleterre « pour quatre garnitures complètes et quelques fournitures sans importance. » Chaque dentelle avait alors sa saison déterminée : les points d'Alençon et d'Argentan furent déclarés par la mode « dentelle d'hiver, » tandis que la Malines, l'Angleterre, la Valenciennes et quelques autres étaient dites « dentelles d'été. »

En Angleterre, le luxe des dentelles n'était pas moins grand ; d'après M<sup>me</sup> Bury Paliser, la dentelle de Bruxelles l'emportait sur toutes les autres. Aussi la contrebande était-elle pratiquée sur une large échelle par nos voisins d'Outre-Manche. Les fabricants belges se plaignaient, à l'occasion, de la sévérité des prohibitions anglaises, comme le prouvent les doléances adressées, en 1781, à Joseph II, lors de son voyage en Belgique, par les fabricants de Bruxelles (1) ; mais, en réalité, les prohibitions ne comptaient pour rien : les femmes voulaient à toute force des dentelles étrangères et recouraient, pour se les procurer, aux fraudes les plus extraordinaires. Un cercueil ayant débarqué en Angleterre, où il devait être mis en terre, les employés de la douane eurent la curiosité de l'ouvrir et ils trouvèrent que le corps, à l'exception de la tête, des

(1) Ces fabricants de dentelles profitèrent du voyage de Joseph II pour lui demander des droits d'entrée sur les dentelles étrangères. Ils se plaignirent de la décadence du métier, résultant des taxes imposées en Angleterre sur les dentelles belges, comme représailles pour les taxes que la Belgique levait sur les marchandises anglaises. (E. HUBERT, *Le voyage de Joseph II dans les Pays-Bas, en 1781*, pp. 106 et 107.)

mains et des pieds, avait été remplacé par du point de Flandre d'une valeur considérable.

En France, on recourait à des moyens de fraude moins lugubres et l'on introduisait les dentelles belges au moyen de chiens dressés tout exprès. On nourrissait grassement un chien en France; puis, lorsqu'il s'était attaché à l'endroit où il menait bonne vie, on le conduisait en Belgique, où il était enchaîné, maltraité, à peine nourri. Au bout de quelque temps on ajustait sur lui la peau d'un chien plus grand et l'on remplissait de dentelle l'espace intermédiaire. Le chien était alors remis en liberté et il prenait en toute hâte le chemin de la France, où le guidait le souvenir de copieuses pitances.

\*  
\* \*

Une série d'ordonnances conservées dans les archives jettent un jour assez curieux sur l'organisation de l'industrie dentellière dans les Flandres au XVIII<sup>e</sup> siècle : ce sont des règlements ayant pour objet la répression de certains abus auxquels se seraient livrées les ouvrières dentellières. Le premier remonte à 1762 et fut pris par le magistrat d'Ypres; le second est daté de 1765 et fut mis en vigueur à Courtrai. En 1780, les délégués de la Chambre de commerce de Gand, se plaignant des fraudes commises par les dentellières, lesquelles, disaient-ils, copiaient ou vendaient les dentelles et patrons des marchands et violaient leurs engagements, le Magistrat de Gand édicta à son tour un règlement, copié, à peu de chose près, sur ceux d'Ypres et de Courtrai et dont voici les dispositions principales, traduites du flamand :

« Le Magistrat de la ville de Gand, étant informé que des abus sont commis fréquemment dans le commerce des fils et dentelles et que des fraudes sont pratiquées par les ouvrières au grand préjudice de ce même commerce et au détriment des facteurs et factresses (*kooplieden en koopvrouwen*), si est-il que le Magistrat, après avoir entendu à ce sujet l'avis des délégués de la Chambre de commerce de cette ville, voulant prévenir ces abus et, en même temps, fixer quelques règles dans l'intérêt de la fabrication des dentelles dans cette ville, a ordonné et statué ainsi qu'il suit :

» Désormais, ni facteurs, ni factresses, ni maîtresses d'école pour les dentelles aux fuseaux (*schoolvrouwen van spellewerk-kanten*) ne pourront rechercher, ni accepter, ni faire ou laisser rechercher des ouvrières travaillant dans les écoles ou dans leurs maisons, à moins que le facteur, la factresse ou la maîtresse d'école pour lesquels ces ouvrières ont travaillé en dernier lieu n'aient été auparavant complètement dédommagés des avances qu'ils leur auraient faites en argent, en fil ou en autre chose; ceci devra être prouvé par une reconnaissance délivrée par le facteur, la factresse ou la maîtresse d'école qui auront employé ces ouvrières en dernier lieu; de cette reconnaissance devra aussi ressortir que le temps d'engagement de ces ouvrières est tout-à-fait expiré; tout ceci sous peine de payer à ces dits facteurs, factresses ou maîtresses d'école une amende de douze florins lors de chaque contravention, de leur payer, en outre, tout ce que leurs ouvrières leur devaient du chef d'avances sur leur salaire et aussi de les dédommager pour le temps d'engagement qui restait à courir.

» Il n'est pas permis aux ouvrières de contrefaire les parchemins qu'elles auront reçus, encore moins de les remettre ou de les vendre à qui que ce soit; il leur est également interdit de couper des échantillons hors des ouvrages qu'elles ont entrepris, d'en faire des patrons, de les vendre, de les louer ou de s'en séparer en faveur de qui que ce soit, sous peine d'amende de douze florins pour chaque contravention; il est fait exception pour les dentelles de marché, dont la valeur ne dépasse pas un quart de florin l'aune. Seront aussi punis de cette amende ceux ou celles chez qui l'on aura trouvé une épingle à piquer, un parchemin ou un patron frauduleusement introduits par une ouvrière. Si les contrevenants ne sont pas en état de payer l'amende et les frais afférents aux poursuites, ils seront punis d'emprisonnement ou d'une autre peine à fixer (*arbitrairelijk*) d'après les circonstances.

» L'expérience ayant appris que les dentelles faites d'après des patrons dont les dessins et l'invention appartiennent aux facteurs, factresses et maîtresses d'école sont vendus de la main à la main, au détriment de ces derniers et par suite des agissements frauduleux des ouvrières, il est dorénavant permis à ces facteurs et factresses de faire saisir les dentelles exécutées d'après leurs dessins, lesquelles seront confisquées à leur profit, sans préjudice de l'amende prévue ci-dessus.

» Les ouvrières qui ne seraient pas satisfaites de la dentelle qu'elles ont entreprise, soit à cause du salaire, soit pour une autre raison, sont autorisées à apporter leur dentelle par grandes longueurs à la fois aux facteurs, factresses et maîtresses d'école pour qui elles ont entrepris de la faire; ceux-ci sont obligés d'accepter le travail dans ces conditions et de payer les ouvrières proportionnellement à la longueur de leur travail et selon les conventions prises.

» . . . . .

» Fait en collège, le 2 mars 1781.

» (*Signé*) F. VAN AELSTEIN. » (1)

(1) Cette ordonnance, ainsi que le rapport de la Chambre de commerce, en 1780, et les ordonnances d'Ypres, en 1762, et de Courtrai, en 1765, se trouve aux archives de la ville de Gand. (Hôtel de Ville. Extraits des *Voorgeboden*, série 108bis, n° 184.)

Une ordonnance analogue, prise par la municipalité de Gand le 24 janvier 1809, se trouve à la Bibliothèque de l'Université de Gand (farde : *Dentelle*).

On remarquera, à la lecture de cette ordonnance, que l'organisation économique de l'industrie avait, à cette époque, beaucoup de points communs avec l'organisation actuelle.

Alors aussi les ouvrières travaillaient pour des employeurs locaux, courtiers et courtières (*Koopvrouwen*), dont le nom s'est conservé. Ces employeurs correspondaient-ils aux facteurs établis de nos jours dans les campagnes flamandes? Il est vraisemblable que la fabrication de la dentelle n'étant pas, alors, centralisée comme elle l'est actuellement, leur rôle commercial était plus important et qu'ils se rapprochaient de la catégorie des facteurs indépendants et petits fabricants qui, aujourd'hui encore, ont leur petit marché et vendent directement à quelques particuliers et à certaines maisons de l'étranger.

Les ouvrières flamandes travaillaient, elles aussi, pour des importateurs étrangers. Le rapport de la Chambre de commerce de 1780, cité plus haut, parle, en effet, des fraudes commises par les ouvrières au préjudice de marchands étrangers, qui leur envoient des patrons pour les faire reproduire en dentelle.

Il est probable que l'enseignement de la dentelle était donné, à cette époque, le plus souvent par des maîtresses laïques. L'ordonnance de 1781 parle de *schoolvrouwen* (maîtresses d'écoles laïques). Un recensement des dentellières yproises, qui eut lieu en 1684, mentionne également trois maîtresses laïques. A Saint-Trond, aux XVII<sup>e</sup> et XVIII<sup>e</sup> siècles, l'autorisation d'ouvrir les écoles de dentelle dépend de l'Abbé du monastère et ce sont, encore une fois, des laïques qui enseignent la dentelle : en 1788, l'abbé ne reçut pas moins de dix-huit requêtes de postulantes aux fonctions de directrice d'école (2). Enfin, tandis que la plupart des écoles dentellières tenues aujourd'hui par des religieuses sont de fondation rela-

(2) Voy. G. SIMENON, *Suppliques adressées aux abbés de Saint-Trond*, p. 198.

tivement récente, les quelques écoles du pays flamand tenues par des laïques — généralement des vieilles filles — sont d'origine très ancienne et ont conservé, mieux qu'ailleurs, certains vieux usages.

Cependant, même au XVIII<sup>e</sup> siècle, la dentelle avait continué à être pratiquée dans un bon nombre de couvents de femmes, et c'est ce qui explique le grand essor qui a pu être donné par les couvents à cette fabrication, vers 1850.

Le règlement de 1781 signale aussi la concurrence que se faisaient les marchands de dentelles en se volant leurs ouvrières, en copiant ou en achetant des dessins de dentelles appartenant à d'autres; il montre comment ces mêmes marchands, pour forcer les ouvrières à rester à leur service, leur faisaient des avances en fil ou en argent et il constate que des différends existaient entre employeurs et employées.

Enfin, en ce qui concerne le mode de travail, l'ordonnance prouve que la dentelle se faisait à domicile et à l'entreprise, que l'ouvrière était payée à la pièce, suivant un tarif fixé à l'avance, et que le principe de la division commerciale entre le fabricant et l'ouvrière était appliqué.

Presque tous ces traits, on les retrouvera dans l'exposé du présent, et de cette similitude entre la situation au XVIII<sup>e</sup> siècle et la situation actuelle on peut conclure que, probablement, aux époques antérieures, les choses ne se passaient guère autrement qu'aujourd'hui.

Dans un autre ordre d'idées, par contre, la situation s'est singulièrement modifiée. Sous l'ancien régime, la dentelle, très centralisée dans ses débouchés, était très décentralisée dans sa fabrication. Les fabricants habitaient sur place et le nombre d'intermédiaires entre l'ouvrière et le consommateur était réduit.

Tout change après la Révolution. La dentelle est portée par les différentes classes de la société. La fabrication tend à quitter les villes pour se localiser dans les campagnes. Les

entrepreneurs résident dans les grands centres et le nombre des intermédiaires croît dans des proportions extraordinaires. A Bruxelles on ne signalait, jusqu'en 1830, que trois manufactures importantes de dentelles. L'Office du Travail en mentionne trente-quatre en 1896, mais ce nombre s'est considérablement accru depuis lors, et il y faut ajouter une foule de maisons de détail qui tiennent plus du magasin que de la manufacture.

\*  
\* \*

La Révolution, en abolissant les privilèges et l'ancienne vie de cour, en ruinant la noblesse et l'Eglise et en établissant un régime égalitaire qui supprimait le luxe et sa raison d'être, porta un coup mortel à l'industrie dentellière. Le commerce de la dentelle cessa complètement en France pendant douze ans; aussi l'industrie belge connut-elle, jusqu'à l'avènement de Napoléon, une période de stagnation presque complète : le marché intérieur et le marché français n'existaient plus pour elle, et si, en Angleterre, l'on portait encore un peu de point à la cour et dans les cérémonies officielles, la mode, là aussi, depuis la Révolution, était aux tulles et aux mousselines indiennes.

Peu après le Directoire, les belles dentelles commencent à reparaitre en France et Napoléon s'efforce de faire revivre l'industrie dentellière, tant pour donner du travail aux ouvrières que pour rétablir à la cour le luxe et l'éclat de la monarchie. Il favorise tout particulièrement les manufactures de Bruxelles, d'Alençon et de Chantilly et, comme sous Louis XIV, il prescrit les dentelles de point pour le costume d'apparat. D'énormes commandes de dentelles sont faites pour la cour et M. Félix Aubry, dans un rapport de 1851, estime que la reproduction des points exécutés pour le mariage de Marie-Louise coûterait plus d'un million de francs. La Valenciennes et le point d'Angleterre n'étaient pas moins en honneur auprès



des élégantes de l'époque ; on en jugera par ce récit que fait M<sup>me</sup> Bury Paliser d'un bal donné à Paris par M<sup>me</sup> Récamier, pendant le Consulat. « Le premier consul était attendu et de bonne heure l'élite de Paris remplissait les salons. Mais où donc était M<sup>me</sup> Récamier ? — « Elle est souffrante, » murmurait-on, retenue au lit par une indisposition subite ; toutefois, elle recevrait ses hotes « couchée. » On passa donc dans la chambre à coucher, attenante, selon l'usage, à l'un des salons, et l'on put contempler la plus belle femme de France, étendue sur un lit doré, sous des rideaux du plus beau point de Bruxelles à guirlandes de chèvrefeuille et doublés de satin rose tendre ; le couvre-pieds était pareil et, des oreillers de batiste brodée, tombaient des flots de Valenciennes. La dame elle-même était enveloppée dans un peignoir garni du plus ravissant point d'Angleterre ; jamais elle n'avait paru plus charmante ; jamais elle n'avait fait plus gracieusement les honneurs de son hôtel. »

Napoléon tenta vainement de restaurer en France l'industrie de la Valenciennes. Cette dentelle, dont la production diminuait déjà sous Louis XIII, avait passé tout entière dans les Flandres.

A Ypres, en 1684, lors d'un recensement ordonné par Louis XIV, il y avait trois maîtresses dentellières et 63 ouvrières, en 1850, il y en avait de 20 à 22,000 dans la ville et dans les environs. A Gand, où la fabrication des Valenciennes avait cependant beaucoup diminué depuis la cessation de nos relations avec l'Espagne, la statistique industrielle et manufacturière du département de l'Escaut nous apprend que la valeur des produits qu'établissent les 1,200 ouvrières de la ville est, en 1811, de 430,000 francs et, en 1813, de 370,000 francs.

De 1815 à 1817, les manufactures de dentelles sont de nouveau dans le marasme, par suite des événements politiques. En 1819 elles subissent une crise plus cruelle encore,

par suite de l'invention du tulle mécanique, qu'on commençait à fabriquer en France.

Les points de Bruxelles et d'Angleterre furent, dès lors, appliqués sur tulle fait à la machine, ce qui permettait de produire, à prix réduit, des pièces considérables.

Le tulle uni étant trouvé, on chercha à lui faire imiter la dentelle en le brodant à la main : de là, crise des dentelles aux fuseaux et chute des points de Malines et de Binche.

Tandis que nos points à l'aiguille se soutenaient, péniblement, il est vrai, par l'introduction de l'application sur tulle, nos dentelles aux fuseaux avaient à subir une concurrence redoutable ; il fallut en diminuer les prix, en abaisser la production ; le tulle inondait tous les marchés de l'Europe. Heureusement, les États-Unis d'Amérique ouvrirent à ce moment une nouvelle voie à l'exportation des dentelles.

Vers 1833, la substitution des fils de coton aux fils de lin, dans la confection de la plupart des dentelles, amena une grande modification de l'industrie. Les beaux fils de lin ne furent plus conservés que pour les fins points de Venise, les pièces de choix de Bruxelles et pour quelques volants en Valenciennes, en Binche ou en point de Flandre. Pour les autres dentelles, on trouvait l'emploi du coton ou du fil d'Écosse beaucoup plus avantageux comme prix, plus facile à travailler et moins sujet à se briser.

En 1837, l'invention de Jacquard permit de faire des *tulles brochés*, et introduisit des perfectionnements nouveaux dans les dentelles d'imitation. Il en résulta un tort énorme pour l'industrie dentellière. La Valenciennes, qui s'était maintenue dans une prospérité relative jusque vers le milieu du XIX<sup>e</sup> siècle, fut particulièrement frappée par les imitations qu'on en fit vers 1851. Le point d'Angleterre et les fleurs aux fuseaux en point de Bruxelles furent imitées à leur tour et appliquées sur tulle.

Cependant, depuis 1840, l'usage de la véritable dentelle

est redevenu à peu près général et, avec des alternatives de hauts et de bas, n'a plus cessé d'être admis par la mode.

Le luxe moderne, en matière de dentelles, ne soutient pas, il est vrai, la comparaison avec la magnificence des temps passés. L'usage de la dentelle dans les costumes d'apparat a cessé d'être prescrit par l'étiquette; les hommes n'en portent plus; les femmes en portent souvent de la fausse; les très belles pièces sont l'apanage des cours et aussi des rares femmes qui ont le goût de la véritable élégance et les moyens de se la payer. Mais si le marché ancien des dentelles et sa clientèle de choix ont disparu, par contre les débouchés se sont étendus : toute femme dans une situation relativement aisée porte tant soit peu de dentelle véritable. L'ouvrage ordinaire, à bon marché, tend à remplacer la belle dentelle, mais du moins les traditions se conservent et l'art du beau travail n'est pas encore perdu. Le style des dentelles modernes a même fait des progrès considérables et, s'il n'est pas à la hauteur de ce qui se faisait au XVII<sup>e</sup> siècle, il faut reconnaître cependant que les dessins d'aujourd'hui dépassent le plus souvent en beauté ceux du temps de Louis XV et de l'Empire. Les meilleurs dessins modernes sont presque tous empruntés à la flore, traités dans un style simple, sans convention; ce sont des guirlandes de fleurs gracieusement dessinées et ombrées avec un talent exquis, des bouquets variés encadrés d'ornementations capricieuses, souvent aussi des motifs empruntés aux productions des temps passés.

La fabrication de la dentelle suivit en Belgique une période descendante jusque vers 1840. A ce moment, la grande industrie avait supprimé peu à peu l'ouvrière dentellière des villes, et dans les campagnes, où l'apprentissage n'était plus sérieusement organisé, les vieilles femmes étaient presque seules à faire de la dentelle. Une effroyable crise de paupérisme désolait les Flandres et la misère était à son comble. C'est alors que, sous l'influence d'humbles curés de paroisses, de

personnes charitables, de quelques directeurs de couvents, l'industrie dentellière prit soudain un nouvel essor. Dans les couvents des deux Flandres et du Brabant, on se mit à enseigner la dentelle aux enfants ; là où il n'y avait pas d'établissement de ce genre on en fonda et bientôt il n'y eut presque pas de couvent dans les Flandres qui n'eût son école dentellière. De nouvelles congrégations religieuses prirent naissance et toutes groupaient autour d'elles les enfants des villages où elles s'établissaient. Les religieuses, dentellières expertes, envoyaient les dentelles fabriquées par les enfants de l'ouvrage aux grands fabricants de Bruxelles et de la province ; elles conservaient la tradition du plus beau des arts féminins ; dans bien des endroits, elles introduisaient la richesse et le bien-être, et si aujourd'hui la Belgique occupe la première place dans le monde pour la fabrication des dentelles, c'est certainement en bonne partie à l'action des congrégations religieuses que nous le devons.

A côté de ces symptômes favorables, dont l'influence se manifeste encore à l'heure présente, il est d'autres indices, moins rassurants : décadence de certains points — les plus fins ; développement et avilissement des dentelles communes ; ignorance du dessin dentellier ; perfectionnements toujours nouveaux de l'imitation ; disparition de l'industrie dentellière dans un certain nombre de centres ; centralisation de l'industrie et du commerce des dentelles ; multiplication du nombre des intermédiaires ; crise des salaires, etc. Mais n'anticipons point. L'étude de la situation actuelle de l'industrie dentellière, la mise en regard des motifs d'espérer et des raisons de craindre, ne sont pas du domaine de l'histoire, mais font l'objet de l'exposé qui va suivre.

---

## CHAPITRE II.

### OU ET COMMENT SE FONT NOS DENTELLES.

---

#### I.

#### LES MILIEUX.

La fabrication de la dentelle est répandue dans toutes les provinces de la Belgique, excepté la province de Liège. Les deux Flandres sont le siège principal de cette industrie. Sur un total de 47,571 dentellières, relevé par le *Recensement industriel* de 1896, la Flandre occidentale arrive avec 25,547 personnes faisant de la dentelle, et la Flandre orientale n'en compte pas moins de 18,199. (1)

En Flandre occidentale, la dentelle se fait presque partout; quelques villes seulement, les villages de la côte et les communes voisines de la frontière française, au nord de Poperinghe, ont cessé de s'adonner à cette industrie. L'arrondissement de Thielt est celui où l'on fait le plus de dentelle : 6,397 personnes (d'après le recensement de 1896) s'en occupent, soit une proportion d'environ 18.3 p. c. de la population féminine ; puis viennent les arrondissements de Dixmude, avec 3,253 ouvrières, soit 12.1 p.c. de la population féminine, et Roulers, avec 4,122 ouvrières, (8.3 p.c.). L'arrondissement d'Ypres, où l'industrie dentellière était si florissante jusqu'il y a 50 ans, ne contient plus que 1,905 ouvrières, soit 3.1 p. c. de la population féminine, ce qui est la proportion la moins élevée dans cette province.

En Flandre orientale, la dentelle se fait surtout aux environs

(1) Le *Recensement industriel de 1896* indique 117 hommes comme faisant de la dentelle en Belgique.

d'Alost. Bien que la grande et la petite industrie aient fait, dans cette région, beaucoup de tort à la fabrication de la dentelle, surtout dans les villes, l'arrondissement d'Alost comptait encore, en 1896, 8,552 ouvrières dentellières, sont 12.9 p.c. de la population féminine. L'arrondissement de Termonde vient en second lieu, avec une population dentellière de 3,767 ouvrières, représentant 6.5 p. c. de la population féminine. Aeltre, Beveren, Tamise, les environs de Deynze et de Saint-Nicolas constituent aussi des centres assez importants. Dans le pays d'Audenarde l'industrie périclité. Elle a complètement disparu à Renaix, à Gand et dans la plupart des villages du nord de la province.

L'art de la dentelle est encore profondément ancré au cœur des populations flamandes. Dans certaines régions, on peut dire que toutes les femmes, jeunes et vieilles, manient les fuseaux ou l'aiguille ; là où la dentelle est tombée, elle ne cesse pas de jouir d'une sorte de popularité, son souvenir reste vivant et il faudrait peu de chose pour la remettre en honneur.

Que la Flandre ait été le berceau de la dentelle ou simplement le théâtre de son expansion dès le XV<sup>e</sup> siècle, il est certain que l'origine si ancienne de cet art national et sa longue période de gloire sont pour beaucoup dans la faveur dont il jouit aujourd'hui encore parmi nos populations flamandes. Ajoutons que la dentelle s'est acclimatée tout naturellement dans un pays qui fournissait du lin d'une finesse merveilleuse et où les ouvrières ont manifesté toujours une grande habileté pour les travaux de l'aiguille. Cette habileté est devenue presque proverbiale et ne s'est pas démentie en ces derniers temps, même dans les régions qui ont abandonné le carreau ou l'aiguille. C'est en Flandre, en effet, que l'industrie de la couture des gants, introduite récemment, au détriment de la dentelle, recrute à présent ses plus habiles ouvrières. Enfin, le grand élément du maintien de la dentelle dans les Flandres, c'est la simplicité de mœurs et l'esprit de travail qui distinguent la population de ces con-

trées. Cette population est peut-être la plus dense de l'Europe ; il faut donc que tout le monde travaille. Les femmes le comprennent : elles se contentent de peu et restent fidèles aux traditions.

En Brabant, l'industrie dentellière est en décadence. Le recensement de 1896 relève un total de 1,419 dentellières ; quelques-unes — 200 environ — habitent Louvain, Diest, Aerschot, Bruxelles et ses faubourgs ; les autres sont localisées dans une quinzaine de villages échelonnés le long de la frontière flamande et dont le principal centre est Liedekerke (689 ouvrières). La grande industrie, les communications nombreuses et faciles avec la capitale, ont été cause de la ruine de la dentelle en Brabant : ce qui en reste encore peut être considéré comme le prolongement naturel de l'industrie dentellière flamande.

Dans la province d'Anvers, à part un nombre insignifiant d'ouvrières établies à Malines, à Anvers, à Puers et à Bornhem, toute l'industrie dentellière est concentrée dans la ville de Turnhout. Sur les 1,701 dentellières que compte la province, il y en a 1,562 à Turnhout et 114 dans le faubourg de Vieux-Turnhout.

En dehors de ce centre, la dentellière campinoise n'est donc plus qu'un mythe et ceci prouve encore combien l'esprit de travail et la persévérance dans l'effort dominant davantage dans les Flandres. La Flandre, qui continue la Campine à l'ouest, en est le prolongement géologique. Si les sables de cette contrée n'avaient été amendés et rendus fertiles par l'effort patient des laborieux Flamands, jamais les Flandres n'auraient pu donner que de mauvaises récoltes ; mais, par un incessant travail, les Flamands ont changé cette terre naturellement stérile en campagnes d'une grande fécondité (1) ; et, tandis que les hommes remuaient le sol et le rendaient productif, les

(1) E. RECLUS, *Nouvelle géographie universelle*, t. IV, p. 53.

femmes, pendant plus de quatre cents ans, ne cessaient pas de faire de la dentelle. En Campine, au contraire, la population n'a jamais su donner ces preuves d'énergie et d'initiative ; jusqu'en ces derniers temps, d'immenses étendues y étaient restées vierges et la culture était absolument rudimentaire ; la population y est encore infiniment moins dense que dans les Flandres et tout cela explique que la dentelle ne fut jamais beaucoup pratiquée en Campine : les ouvrières des campagnes l'ont absolument abandonnée ; à Lierre, on n'en fait plus depuis que la broderie sur tulle a été introduite ; Turnhout est le seul centre de production.

En Limbourg, la dentelle semble avoir été assez répandue, au siècle dernier, dans les environs de Hasselt. Elle s'est retirée progressivement des plaines hesbayennes, pays de grande culture et relativement peu habité, pour se localiser à Saint-Trond, où il y avait, en 1896, 103 dentellières, sur 104 ouvrières que comptait la province.

L'industrie de la dentelle a perdu toute importance dans le pays wallon.

En Hainaut, elle a été véritablement noyée dans la grande industrie et elle est complètement tombée à Binche, où elle était si florissante autrefois. Sur 74 ouvrières du Hainaut recensées en 1896, 57 appartiennent aux arrondissements d'Ath et de Soignies et travaillent pour des fabriques de la Flandre orientale.

La province de Liège, où il y avait encore, vers 1860, quelques ouvrières disséminées aux environs de Huy, ne fait plus de dentelles aujourd'hui.

Dans les Ardennes, pays rude, aux communications difficiles, où les centres importants sont rares et les habitants peu nombreux et clairsemés, on n'a jamais fabriqué beaucoup de dentelle. Jusqu'en 1870, presque toute la population de Laroche et la plupart des villages des environs de Marche faisaient de la dentelle. Il y avait aussi des ouvrières à Bastogne



et à Durbuy. Aujourd'hui, le Luxembourg compte environ 400 dentellières (1), établies dans l'arrondissement de Marche, et l'industrie de la dentelle tend à disparaître complètement de cette province. Le seul centre où elle est encore activement pratiquée, c'est le village d'Aye, où presque toute la population féminine (176 ouvrières) s'en occupe.

Dans la province de Namur, la dentelle est fabriquée par 207 femmes, dans le village de Cerfontaine ; elle s'est presque complètement retirée de Couvin, où elle occupait, en 1860, 600 ouvrières.

\*  
\* \*

Comme on a déjà pu en juger par ce qui précède, les centres agricoles constituent le milieu normal de notre industrie dentellière. Il lui faut des *centres*, car les endroits peu habités sont, on vient de le voir, réfractaires à cette industrie, qui a besoin, pour se développer, des agglomérations ; des centres *agricoles*, car partout où une industrie accessible aux femmes et autre que l'agriculture fait concurrence à la dentelle, celle-ci tend à disparaître.

Les Flandres, région éminemment agricole, ont de tout temps présenté des conditions très favorables à l'expansion de l'industrie dentellière. La dentelle se fait à domicile et n'exige pas qu'il soit rien modifié aux dispositions de la maison occupée par l'ouvrière. L'installation est des plus simple et permet à l'ouvrière de travailler soit devant sa fenêtre, soit sur le pas de sa porte, soit encore près de la table, qui, au cours des longues soirées d'hiver, supporte l'unique lampe du ménage. Tandis que le père de famille et ses fils s'occupent aux rudes travaux des champs, la mère et ses filles restent chez elles et, tout naturellement, elles travaillent à la

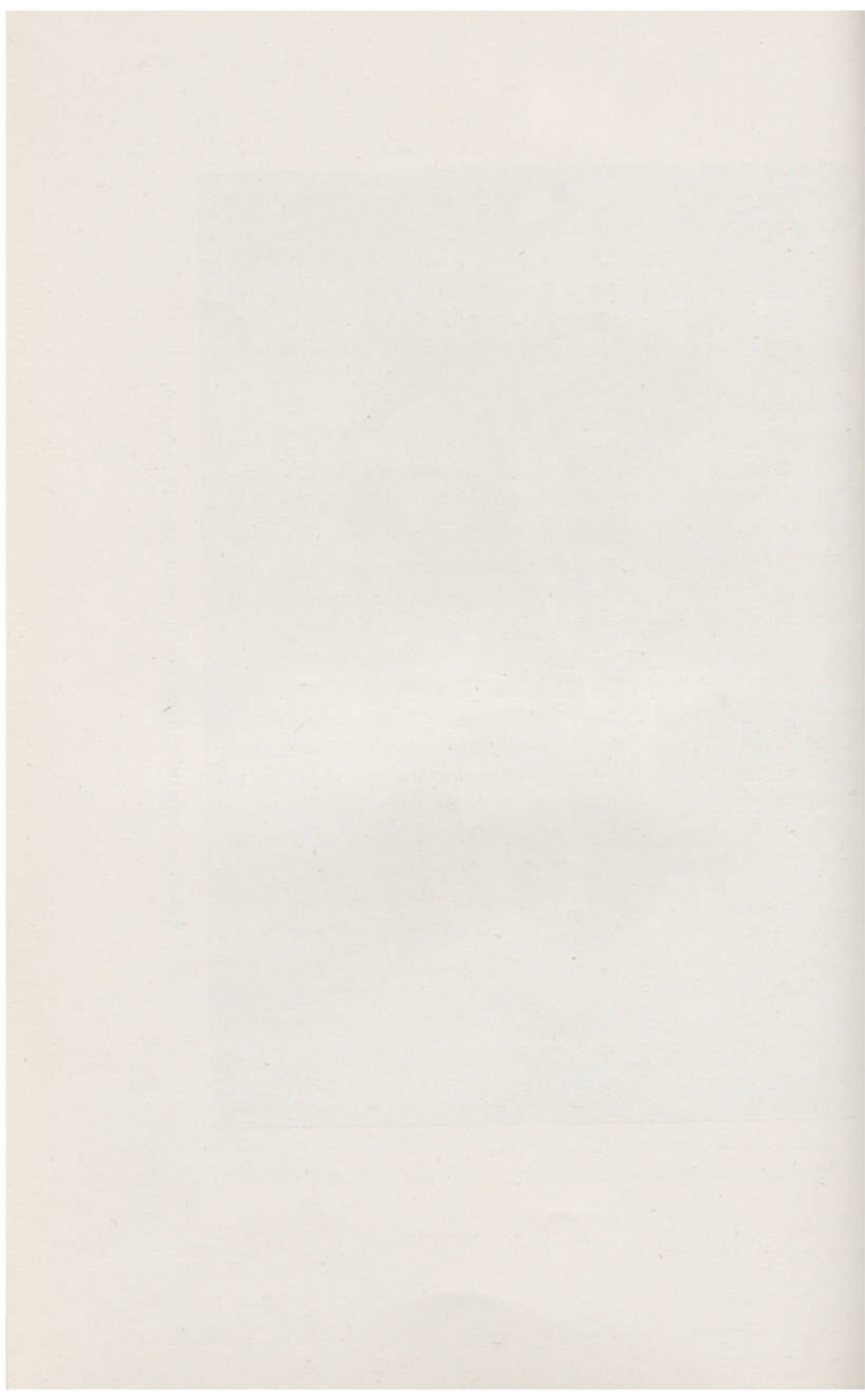
(1) Le recensement de 1896 en mentionne seulement 320.

dentelle. Les unes en font un véritable métier et, pendant de longues heures chaque jour, on les voit courbées sur leur carreau ou sur leur aiguille ; pour d'autres, la dentelle est une industrie d'appoint : elles s'occupent avant tout de leur ménage. Pendant la bonne saison, ces femmes vaillantes vont aux champs, elles aussi, car on a besoin de tous les bras pour la moisson ; mais, l'automne venu, elles ne manqueront pas de reprendre leur dentelle.

Si les Flandres conservent un caractère agricole nettement prononcé et si l'exploitation du sol y occupe et fait vivre près du tiers de la population totale âgée de plus de douze ans, la petite et la moyenne industrie, parfois aussi la grande industrie, recrutent également beaucoup de bras dans ces contrées, et cela même dans les centres qui font beaucoup de dentelle. La petite industrie pour la transformation de matières dérivant directement de l'exploitation du sol est très répandue dans les Flandres : nombreuses sont les meuneries, les fabriques de chicorée, les brasseries, les distilleries, les huileries, les manufactures de tabac, les tissages à domicile, les briqueteries, etc. Beaucoup d'ouvriers flamands et brabançons vont chercher chaque année du travail à l'étranger : 40,000 ouvriers, les *Fransch nans*, émigrent chaque printemps vers la France, où leur concours est très apprécié dans les grandes exploitations agricoles. Un grand nombre vont travailler aux briqueteries des environs de Bruxelles, aux sucreries du pays wallon ; d'autres sont ouvriers terrassiers ; quelques-uns, enfin, principalement ceux des environs de Grammont, se rendent chaque jour à Charleroy ou à Mons et y travaillent dans les mines. En dehors des ménages où le mari est ouvrier, on trouve un nombre très restreint de petits cultivateurs dont les femmes et les filles s'adonnent à la dentelle ; on ne rencontre ceux-ci que dans les centres où toutes les femmes sont dentellières et où il semblerait inouï qu'une femme ne fit pas usage de ses doigts dans ses moments perdus. Parfois aussi le mari d'une dentel-



Fig. 5. — DENTELLIÈRES FLAMANDES AU TRAVAIL (dentelle au fuseau).



lière ou la dentellière elle-même tient un petit cabaret, et dans quelques maisons des quartiers ouvriers de Bruges il y a devant la fenêtre une pancarte portant : « Ici on vend de la bière, » tandis que de l'autre côté de la fenêtre une femme est penchée sur son carreau. Dans le nord de la Flandre orientale, beaucoup d'hommes vont à la pêche et un certain nombre gagnent de belles journées en colportant du poisson à l'intérieur du pays.

Les grands centres industriels sont rares dans les Flandres, surtout à la campagne. Les filatures, les tissages, les grands ateliers de construction mécanique, les fabriques d'allumettes, de produits chimiques, etc., sont établis principalement dans les villes. Le nombre des femmes employées dans ces établissements augmente de jour en jour, et, comme l'apprentissage y est plus facile et les salaires plus élevés que dans l'industrie dentellière, on s'explique que cette industrie se soit presque complètement retirée des villes. Gand et ses environs, centres principaux du tissage et de la filature, ont vu s'éteindre presque complètement la fabrication de la dentelle. A Courtrai, à Tamise, à Alost, à Termonde, où ces industries fonctionnent également, la dentelle aura bientôt disparu; elle a été tuée à Saint-Nicolas et à Grammont (1) par les fabriques de cigares, à Eecloo par les ateliers de préparation de peaux de lapins, à Hamme et à Ingelmunster par les fabriques de tapis.

Cependant, la fabrication de la dentelle n'est pas absolument confinée dans les campagnes. A Bruges, elle est encore assez vivace, puisqu'on y comptait, en 1896, 3,394 ouvrières et plusieurs écoles florissantes. Mais il n'y avait pas de raison pour que la population brugeoise abandonnât une industrie traditionnelle, alors que la grande industrie est encore

(1) En 1855, me disait un témoin désintéressé, il y avait à Grammont cent fabriques de dentelles et deux fabriques de cigares; aujourd'hui Grammont compte quarante-deux manufactures de cigares et quatre ou cinq petits fabricants de dentelles.

embryonnaire dans cette ville et paraît devoir le rester. A Turnhout, la situation est analogue. Par contre, à Saint-André, village à une demi-heure de Bruges, une fabrique de brosses a été fondée vers 1890, et la dentelle, qui occupait autrefois toutes les femmes du village, n'en compte plus aujourd'hui qu'une cinquantaine sur 4,177 habitants.

Certaines petites industries font peut-être plus de tort encore à la dentelle. C'est un symptôme peu rassurant pour l'avenir de la dentelle de voir que partout où une petite industrie féminine s'établit, la dentelle lui cède la place. A Renaix, Audenarde, Ninove, Sottegem, la ganterie a remplacé la dentelle; à Iseghem, Thourout, Poperinghe, Sottegem, Lierre, Binche, nombre de dentellières sont devenues piqueuses de bottines: à Lierre, la broderie sur tulle, à Sweveghem, la broderie sur linge, à Lokeren l'éjarrage des peaux de lapins, à Bruxelles, enfin, la lingerie, le vêtement et plusieurs industries de luxe ont chassé la dentelle. Et combien d'ouvrières, dans toutes les régions du pays, ont abandonné leur modeste carreau pour devenir couturières, modistes ou simplement servantes!

\*  
\* \*

Si la tradition de la dentelle s'est maintenue dans certaines régions, notamment dans les Flandres, c'est donc qu'elle s'y est trouvée dans son milieu économique naturel; mais c'est aussi à cause de l'état social et moral de la population.

Dans notre forte et vaillante race flamande, les mœurs, en général, sont restées simples, les besoins limités, l'esprit de travail et le respect des traditions profondément enracinés.

Partout où ces traits dominants des populations flamandes se sont conservés, l'industrie dentellière s'est maintenue dans un état de prospérité plus ou moins considérable, sauf cependant en quelques endroits où les circonstances économiques

ont amené sa décadence. Il n'est pas douteux, au surplus, que le maintien de cette industrie n'ait contribué pour une large part à la sauvegarde morale des Flandres. La dentellière reste à son foyer et y garde cette influence bienfaisante qui trop souvent échappe aux mères de famille de nos grands centres urbains ; que dis-je, elle constitue à elle seule le foyer pour l'ouvrier qui rentre, harassé de fatigue, dans son modeste intérieur. La fille apprend la dentelle à l'école du voisinage, un couvent presque toujours ; parfois encore c'est aux côtés de sa mère qu'elle s'initie aux secrets de son art, et, sous ses yeux, elle poursuit son apprentissage jusqu'au jour où, devenue à son tour mère de famille, elle fera de la dentelle pour subvenir aux besoins de son propre ménage. Femmes ou filles, vieilles et jeunes, on les voit maniant l'aiguille ou le fuseau avec une activité que rien ne peut interrompre, se dévouant sans compter et travaillant aussi longtemps qu'il leur est humainement possible de le faire, pour un salaire souvent infime.

Leur degré d'instruction est peu élevé, leur esprit d'initiative et d'entreprise très borné. On les voit parfois abandonner la dentelle pour embrasser un métier plus lucratif, mais d'effort pour obtenir un salaire plus élevé ou des conditions de travail plus favorables, de tentative de syndicat, de fondation de caisse d'épargne ou de secours, on n'en connaît point. Elles sont femmes, en effet, et travaillent à domicile, ne cherchant pas à se connaître, se défiant les unes des autres, tenant caché le nom du facteur pour lequel elles travaillent et le salaire qu'elles en reçoivent.

Est-il nécessaire, dans ces conditions, d'ajouter que les ouvrières dentellières sont restées complètement étrangères aux idées de révolte contre leur sort qui dominent souvent dans les milieux ouvriers de la grande industrie ? Dans les campagnes flamandes, si réfractaires à ces idées, les dentellières seraient les dernières à les adopter.

## II.

## L'ORGANISATION DU TRAVAIL.

Trois faits saillants sont à la base de l'organisation actuelle du travail de la dentelle : la confection de la dentelle à domicile ; la division du travail ; la centralisation de la fabrication.

La dentelle se fait généralement à domicile, par des jeunes filles ou des femmes mariées ; à ces dernières elle procure un salaire d'appoint. Elle est livrée à des intermédiaires locaux, qui seuls sont en rapport avec l'ouvrière et qui remettent les dentelles aux fabricants. Les ateliers sont rares et réservés, à peu près partout, à l'apprentissage ; celui-ci est donné presque exclusivement par les couvents. Les ouvrières, disséminées dans huit provinces du pays, travaillent, en général, sur commande et à l'entreprise ; elles sont payées à la pièce ; elles doivent fournir les matières premières et les reçoivent souvent des courtiers, comme avances sur leur salaire. Les fonctions commerciales sont divisées entre l'entrepreneur ou fabricant, qui donne la commande et fournit les dessins, l'intermédiaire qui se charge de l'exécution des ordres, et l'ouvrière. La division du travail a créé, en outre, diverses catégories d'ouvrières, tant pour les points à l'aiguille que pour la plupart des dentelles aux fuseaux. Quant aux fabricants, comme il a été dit plus haut, ils résident presque tous dans les grands centres, surtout à Bruxelles.

Que vaut cette organisation au point de vue de la quantité produite ?

En règle générale, l'ouvrière produit moins à domicile qu'à l'atelier ; l'ouvrière travaillant dans sa maison est forcément distraite de son ouvrage par des occupations étrangères et n'a pas non plus l'émulation propre au travail en atelier. Mais, en ce qui concerne la dentelle, la fabrication à domicile est le seul



mode de travail possible pour le plus grand nombre des ouvrières, pour celles qui habitent à l'écart, pour celles qui ont charge de famille ou de ménage et qui voient dans la dentelle une industrie d'appoint. A ce point de vue, la quantité de dentelle produite est beaucoup plus grande sous le régime actuel du travail à domicile qu'elle ne pourrait l'être si le travail se faisait en atelier. De plus, la dentellière est généralement active et courageuse : elle ne perd pas de temps, ne consacre à son ménage que les heures strictement nécessaires et donne tout ce qu'elle peut, sans jamais songer à s'épargner.

Le travail en atelier est surtout très favorable à l'apprentissage. Les enfants, réunies sous la direction d'une maîtresse dentellière, travaillent plus vite et font meilleur ouvrage. Le voisinage de leurs compagnes, l'autorité et les encouragements de la maîtresse sont de puissants stimulants pour leur activité, et il n'est pas jusqu'à la cadence de leurs mouvements qui ne donne une impulsion plus rapide au travail de ces petites mains.

D'autre part, la centralisation des fabriques de dentelles fait du tort à l'apprentissage et, d'une manière générale, est peu favorable à la bonne exécution du travail. Il est, sans doute, devenu difficile, sinon impossible aux grandes maisons de s'y soustraire complètement : elles ont pris pour règle de fabriquer tous les genres de dentelles et, par suite, font appel à des ouvrières disséminées dans des régions différentes. Encore ne voit-on pas pourquoi ces grandes maisons — et beaucoup d'autres, moins importantes — se fixent à Bruxelles, où, nécessairement, elles se trouvent éloignées de toute leur main-d'œuvre.

Un trop grand nombre de fabricants résidant en dehors des centres de dentelles, se préoccupent médiocrement de la façon dont l'enseignement est organisé. Ils savent que les jeunes générations apprennent de préférence à faire des dentelles ordinaires, ou consacrent trop peu de temps à l'apprentissage

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<sup>lle</sup> Minne-Dansaert, à Haeltert, pour le relèvement du point à l'aiguille dans le pays d'Alost, et l'heureuse influence de M<sup>lle</sup> 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.*

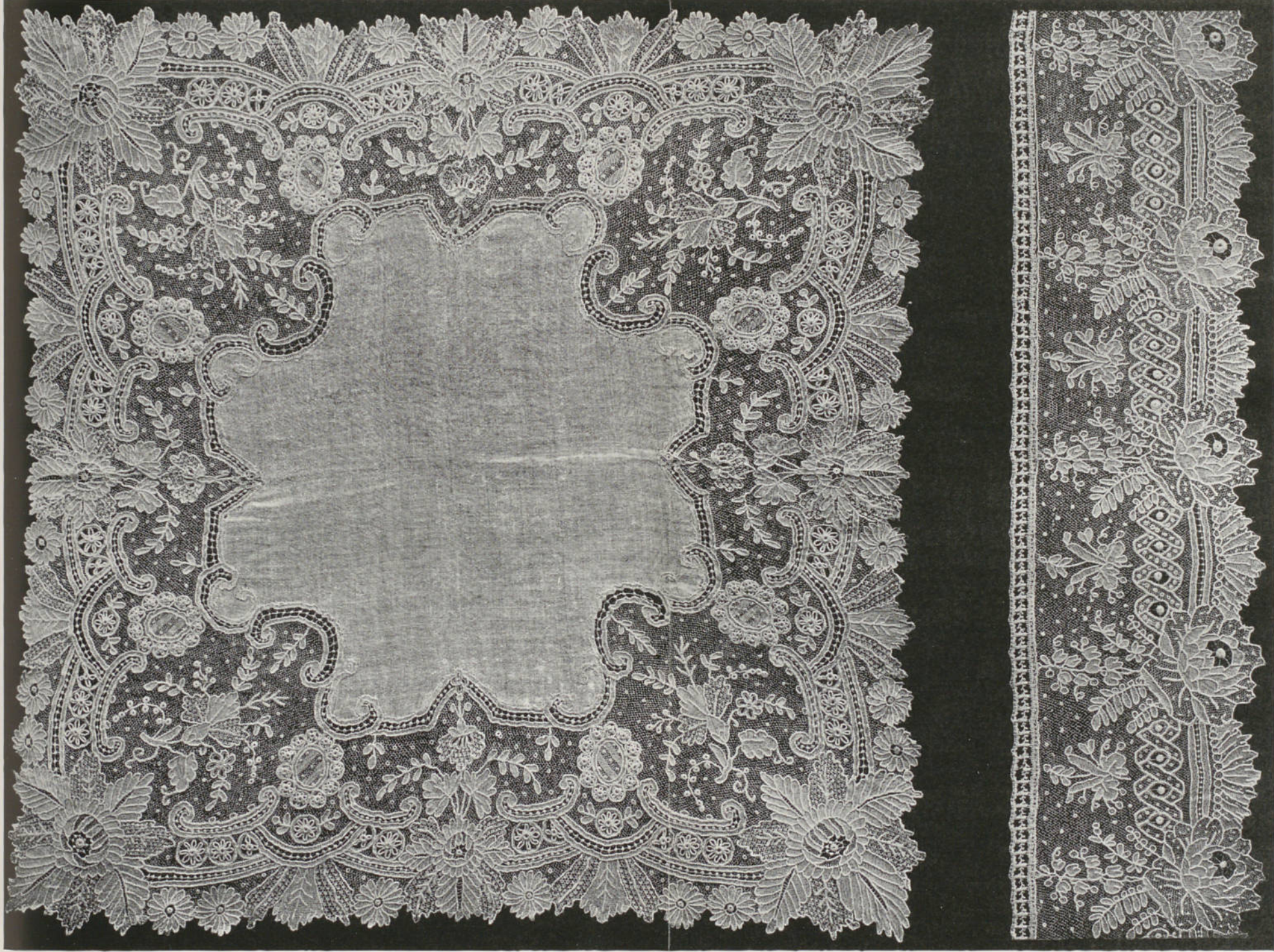
Le point de Bruxelles est aussi appelé, en Belgique, *point à l'aiguille* et, plus exactement, *point gaze* ou *point de gaze*. Il faut comprendre aussi sous le nom de point de Bruxelles le point dit *d'Angleterre* dont il sera question à propos des dentelles aux fuseaux.

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.

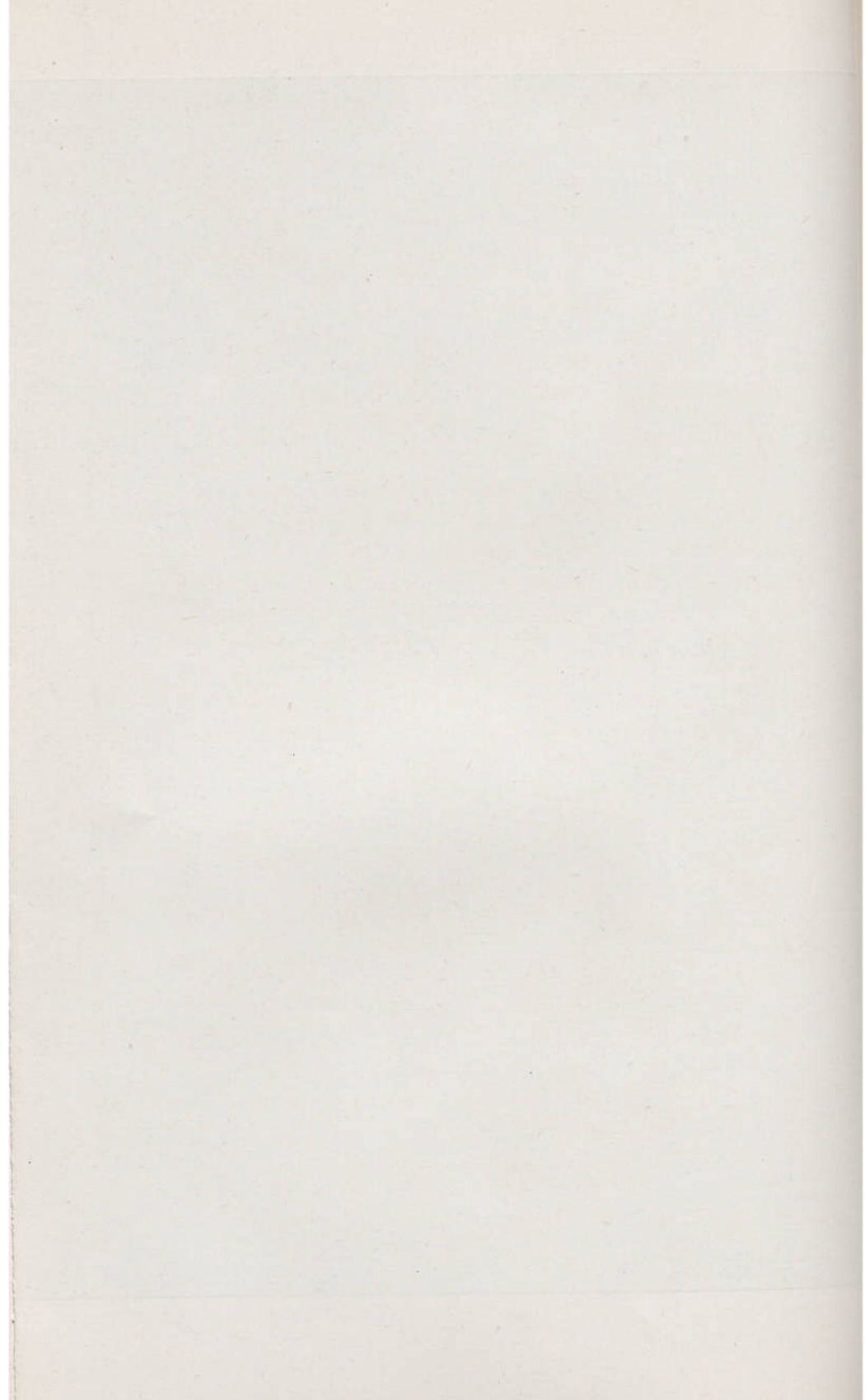
(1) La *bride* est une maille composée de fils plus nombreux et plus tordus que dans le réseau ; elle est plus longue que la maille du réseau, plus irrégulière aussi et souvent ornée de picots (*bride picotée*).





PI

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



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'appelait 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 : *borduersel*) se composent d'un fil plus

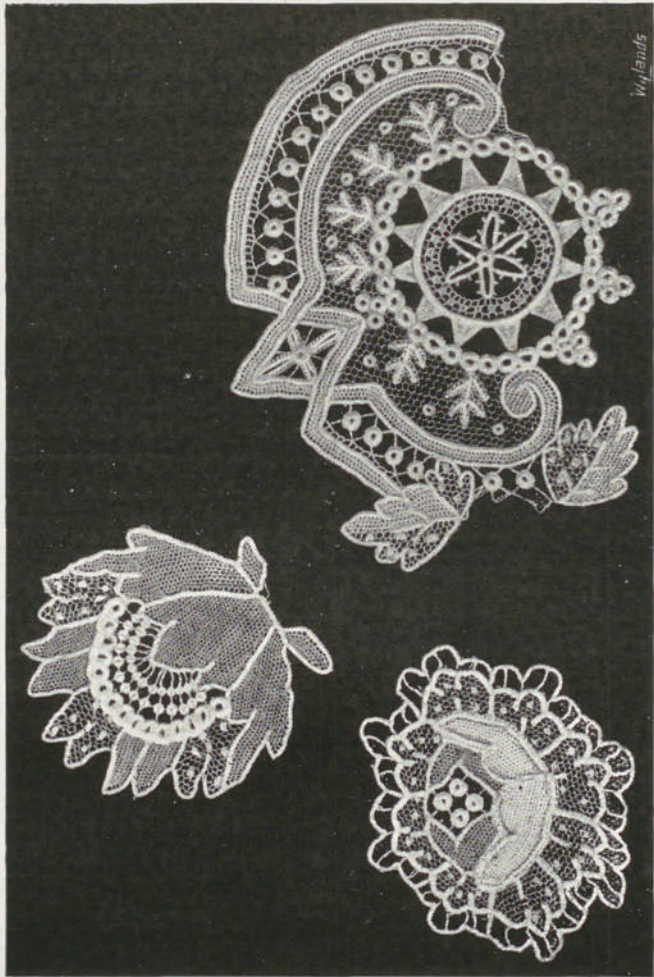


Fig. 8. — « JOURS » EN POINT DE BRUXELLES.

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 faufiletage 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<sup>e</sup> 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<sup>e</sup> 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.

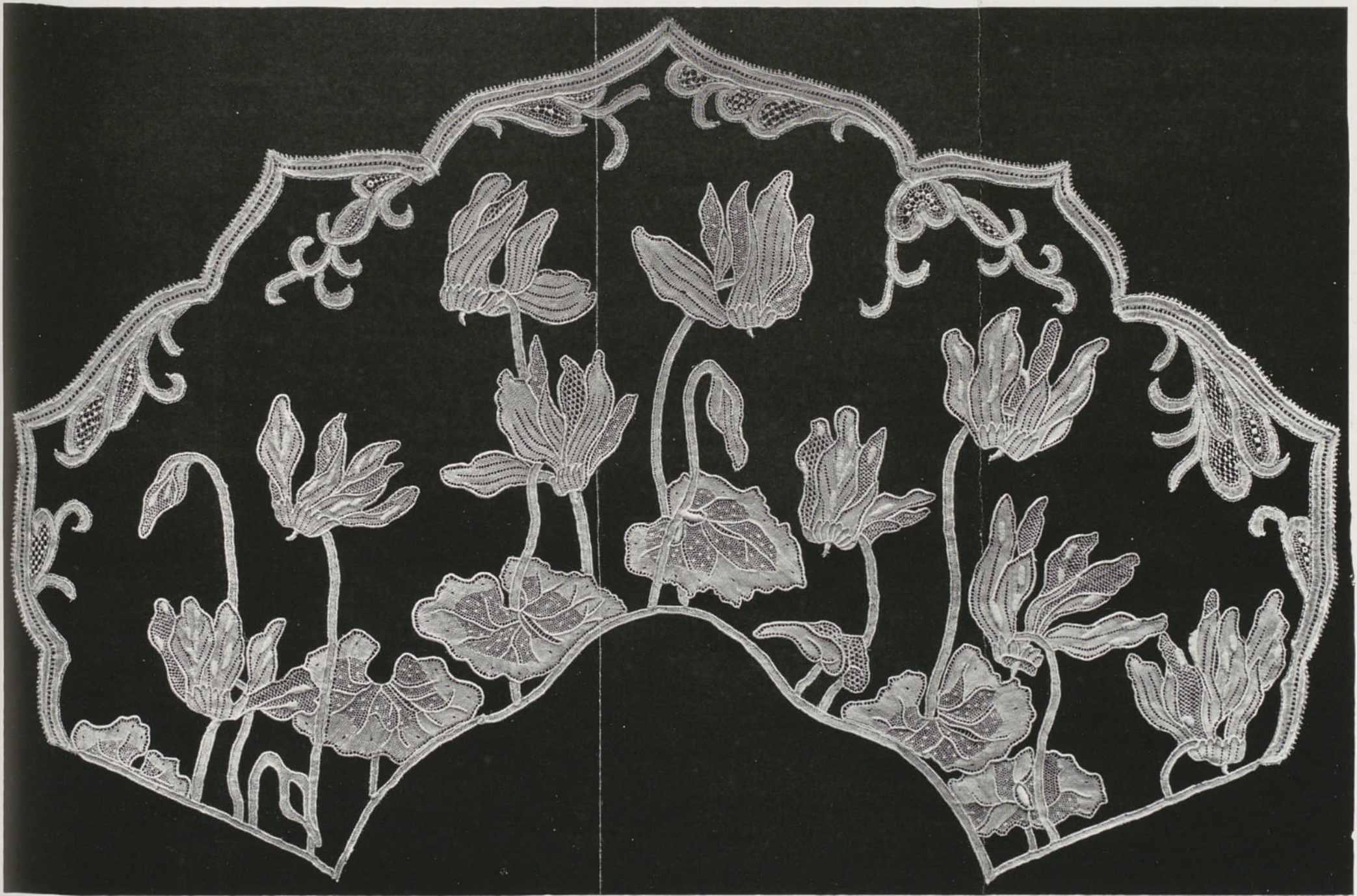
Vers 1830, l'invention du tulle mécanique donna un élan tout nouveau à ce genre de travail. Les prix se trouvant considérablement diminués par la substitution du tulle au vrai réseau, il se consumma, à partir de ce moment, des quantités considérables de ces applications, et celles-ci prirent le nom

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 branches légendaires et souvent insignifiants qu'on se contentait, au XVIII<sup>e</sup> 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'AIGUILLE.  
Dessin de M. Pierre Verhaegen



Réduction de 2/7.



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*.

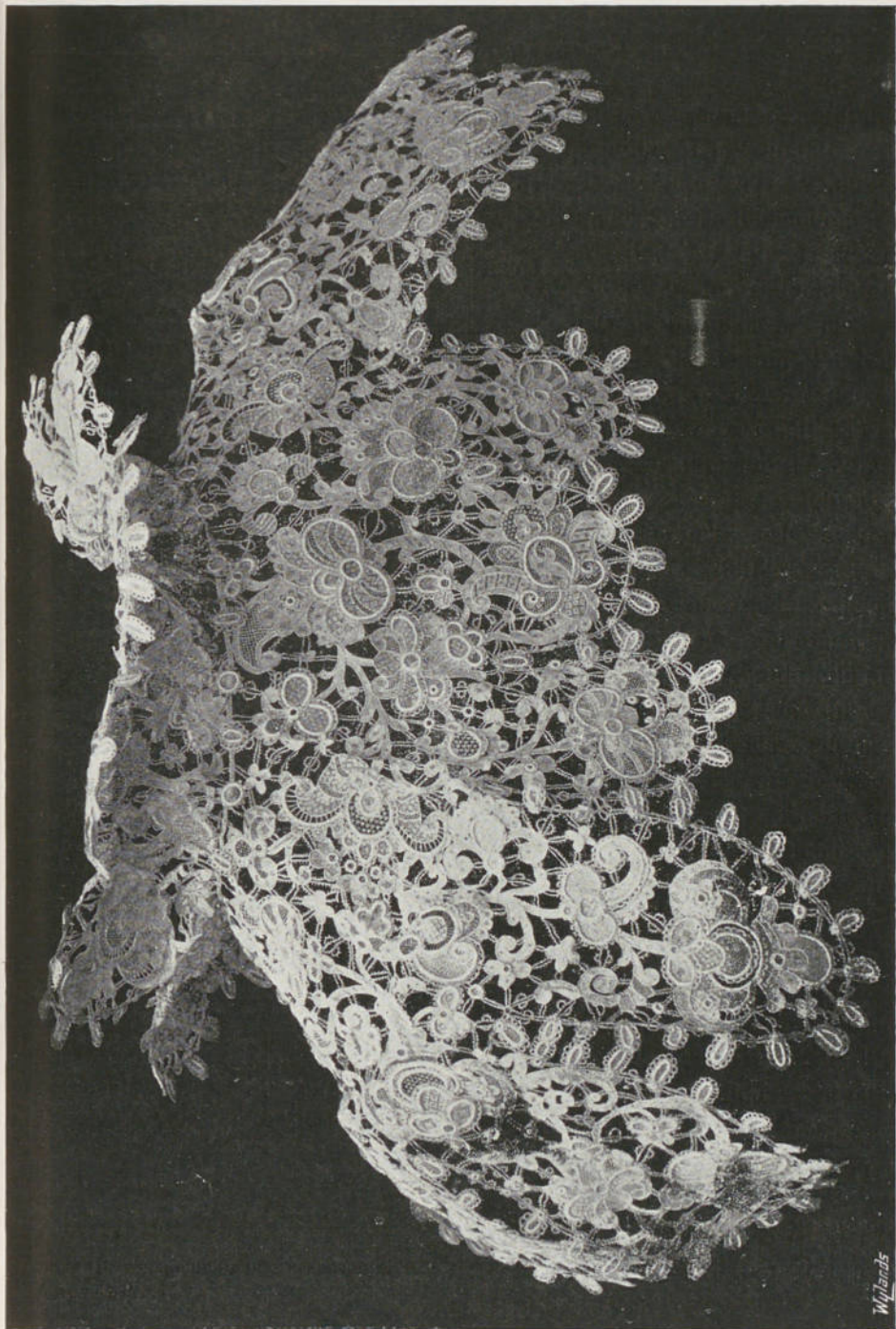
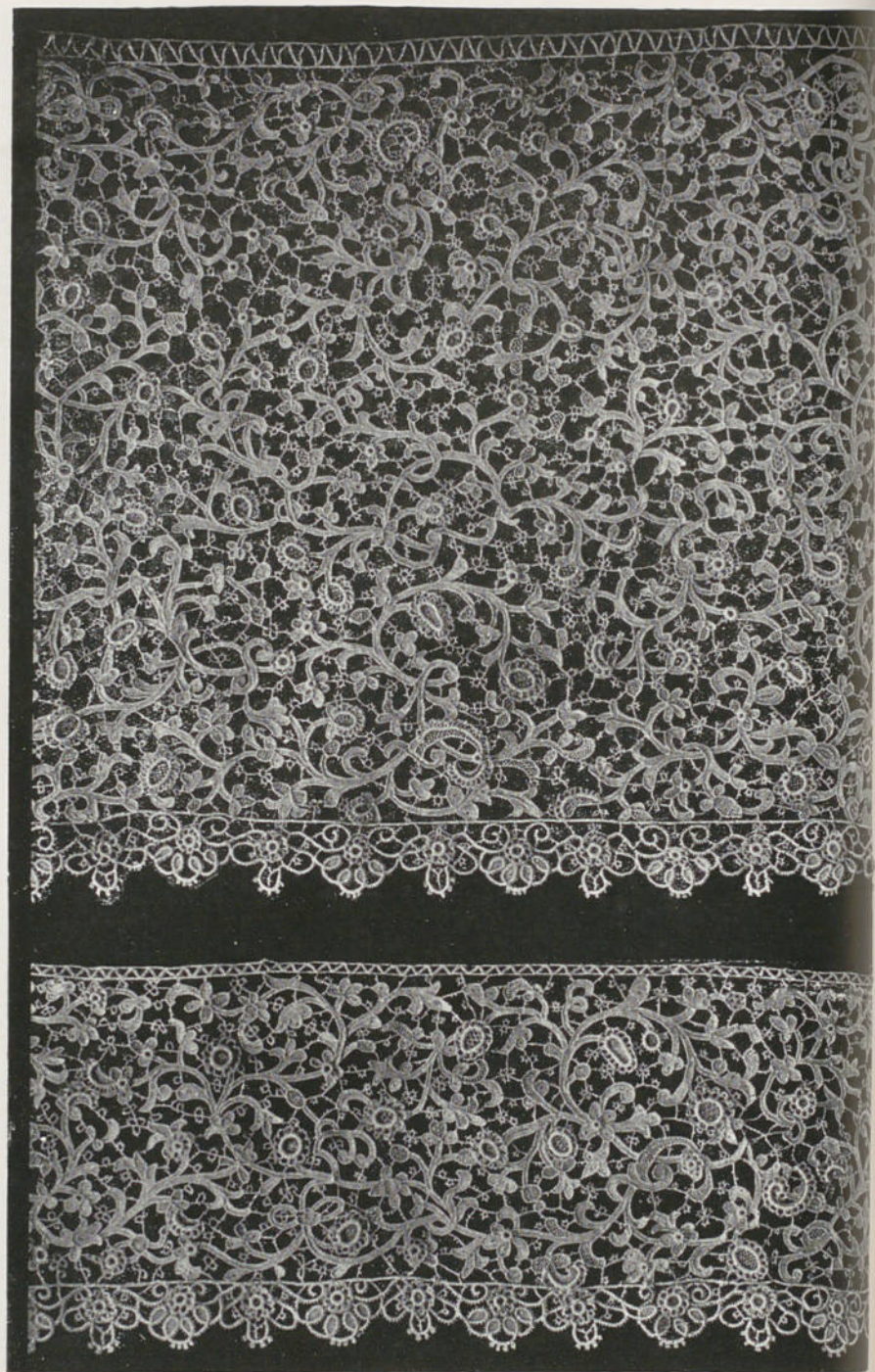


Fig. 10. — BERTHE EN POINT DE VENISE PICOTÉ.

Millauds



*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.)



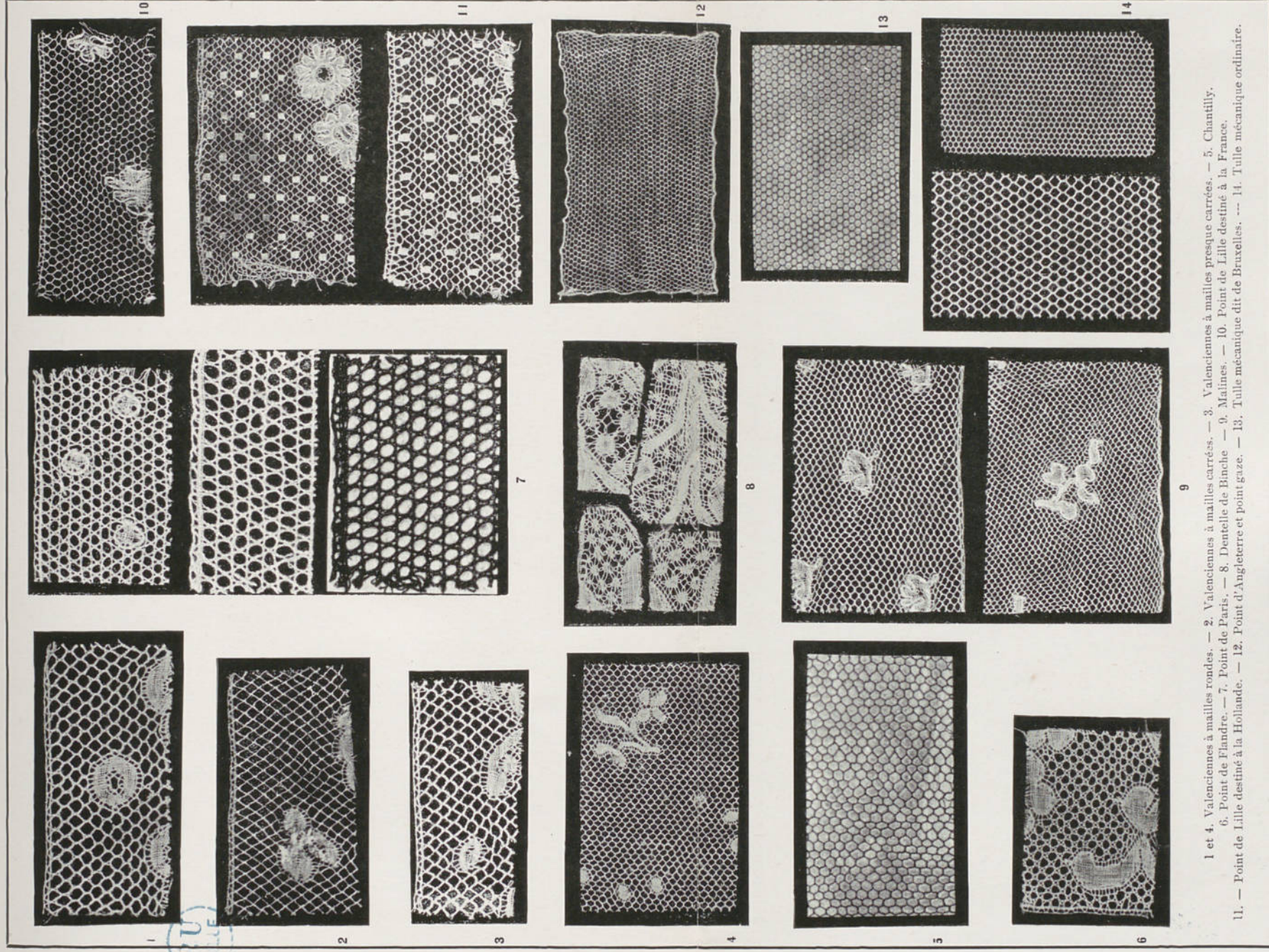


Fig. 12. — RÉSEAUX DES DENTELLES AUX FUSEAUX.



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.

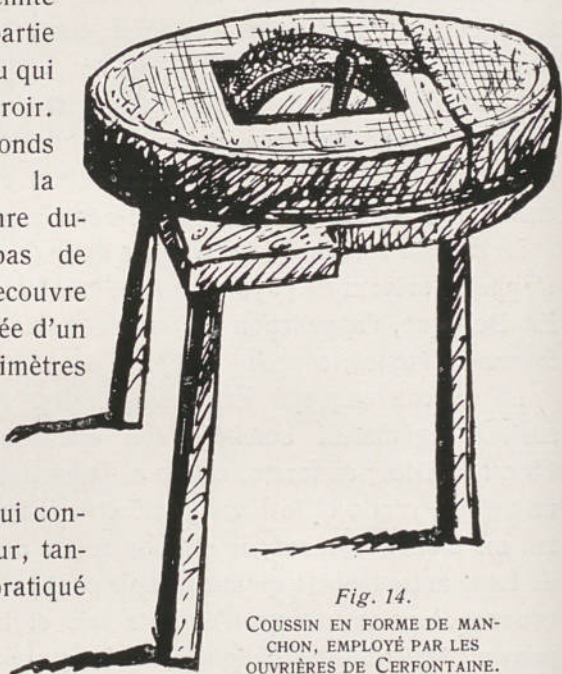


Fig. 14.

COUSSIN EN FORME DE MANCHON, EMPLOYÉ PAR LES OUVRIÈRES DE CERFONTAINE.

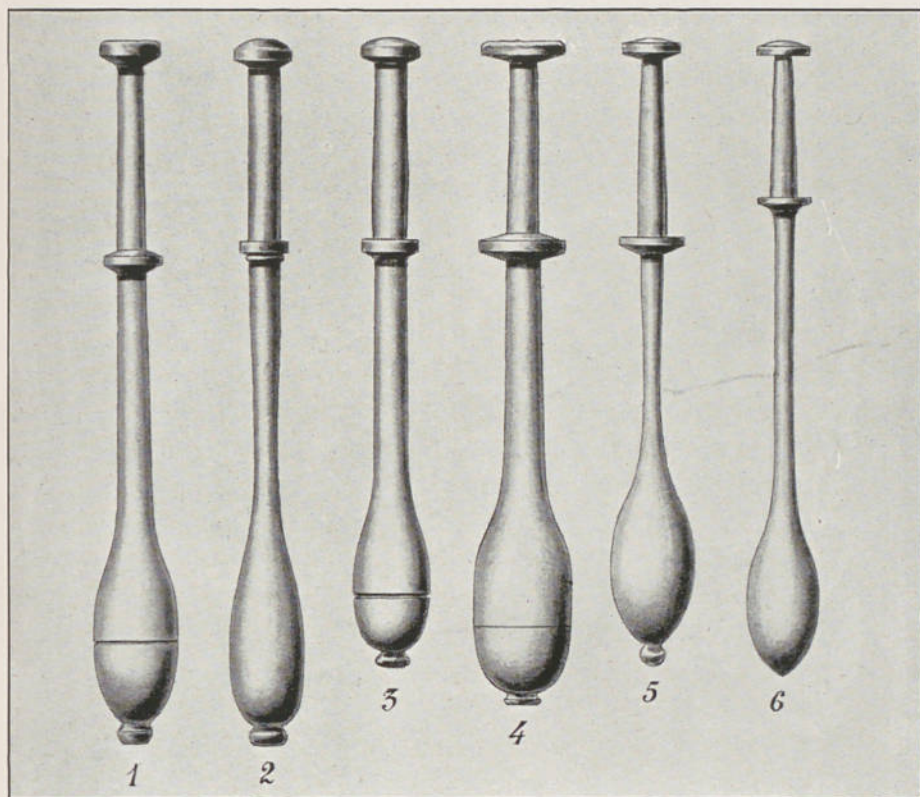
Très rarement, les ouvrières belges se servent, pour l'exécution des petits volants en dentelle, d'un coussin rond en forme



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

BU  
BIBLI



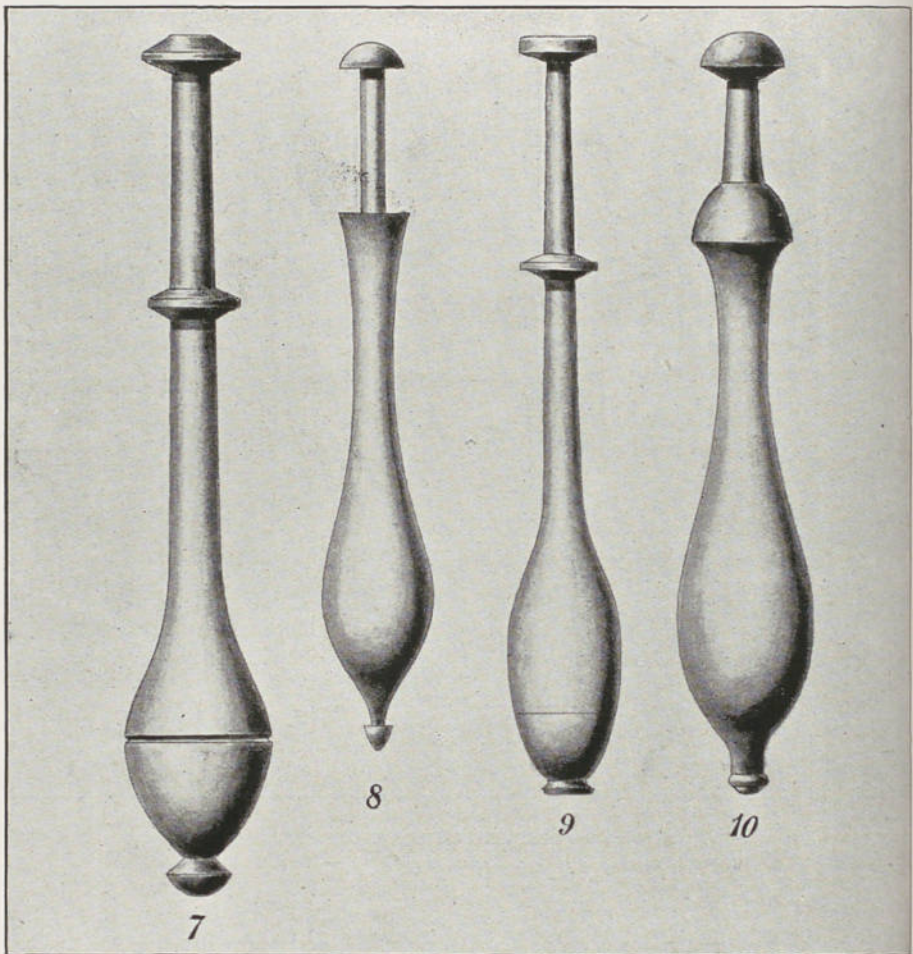


*Fig. 15.* — FUSEAUX EMPLOYÉS EN BELGIQUE.

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 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



*Fig. 16.* FUSEAUX EMPLOYÉS EN BELGIQUE.

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

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



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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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



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





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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

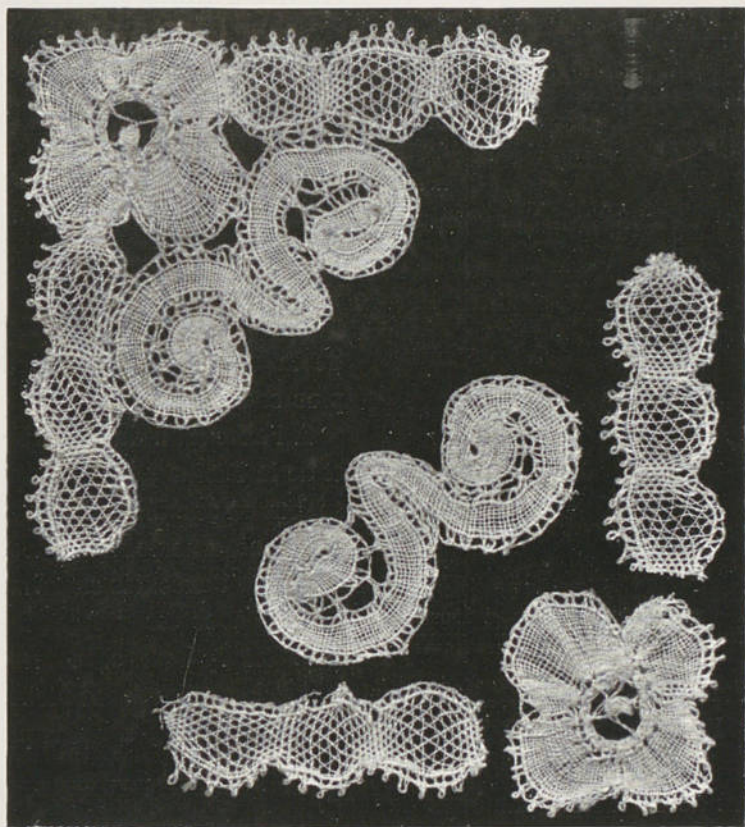


Fig. 18. — FABRICATION DES DENTELLES AUX FUSEAUX DU GENRE DUCHESSE.

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

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



Fig. 19.

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

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

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

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

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

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

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

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

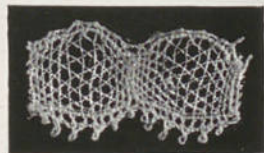


Fig. 20. — POINT RÉSEAU.



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

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

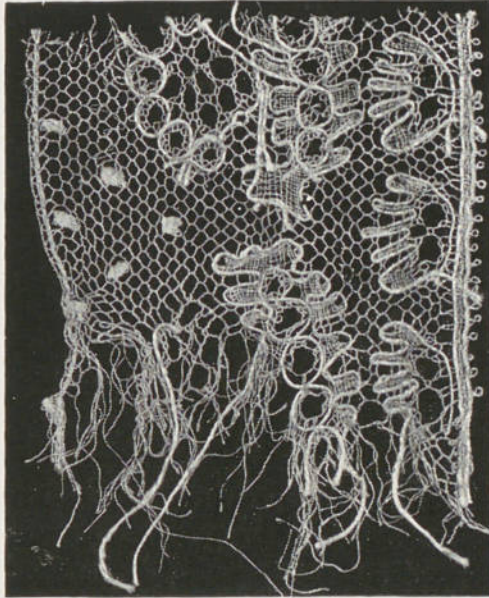


Fig. 21. — FABRICATION DES DENTELLES AUX FUSEAUX AYANT UN RÉSEAU.

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

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

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

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

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

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

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

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

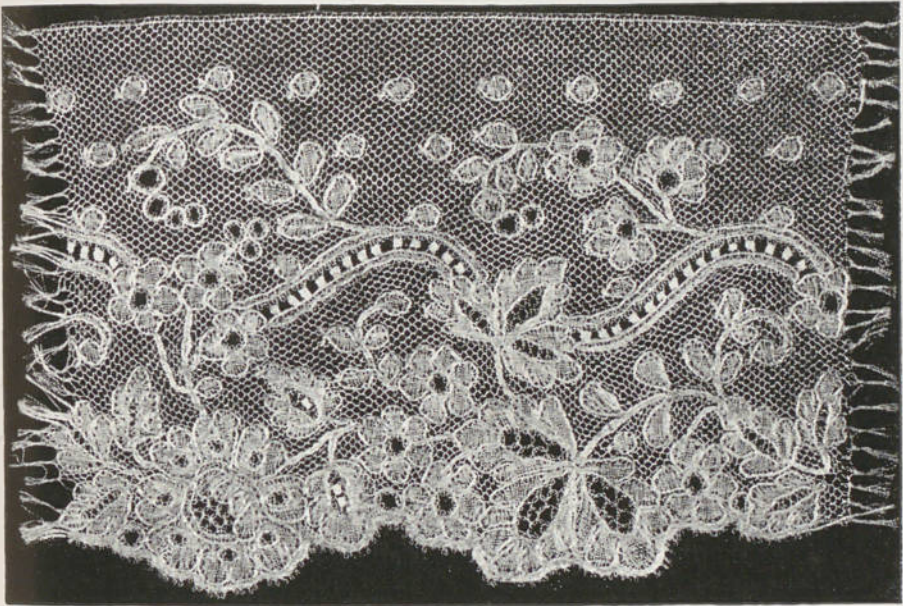


Fig. 22. — MODÈLE D'UNE DENTELLE DE MALINES.  
(Exécutée par une patronneuse de Turnhout.)

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

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

### 1. Valenciennes.

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

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

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

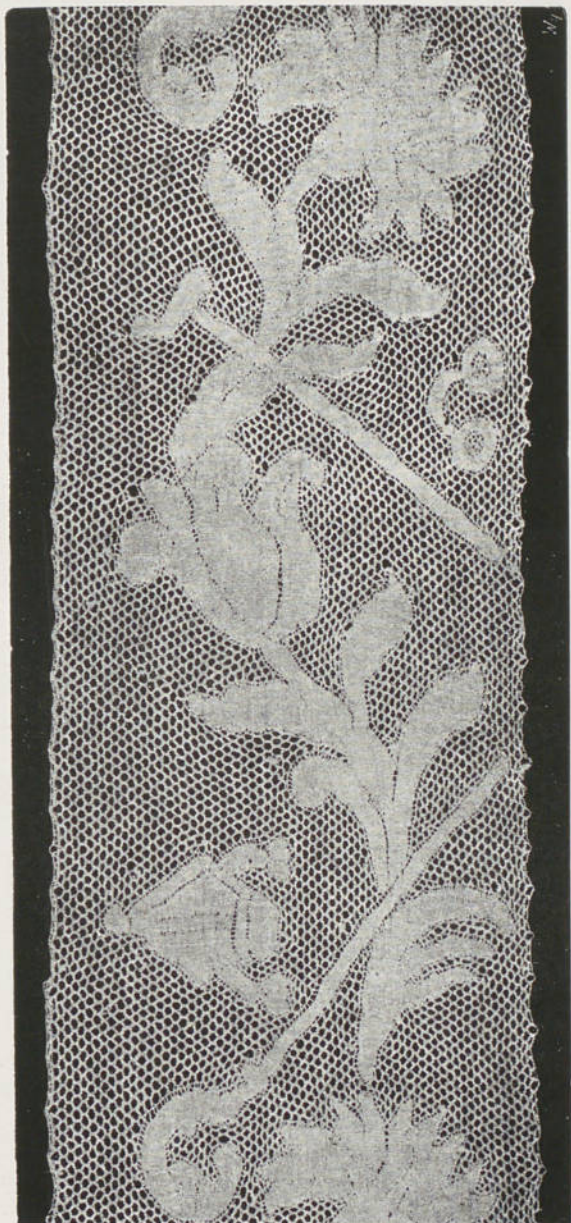
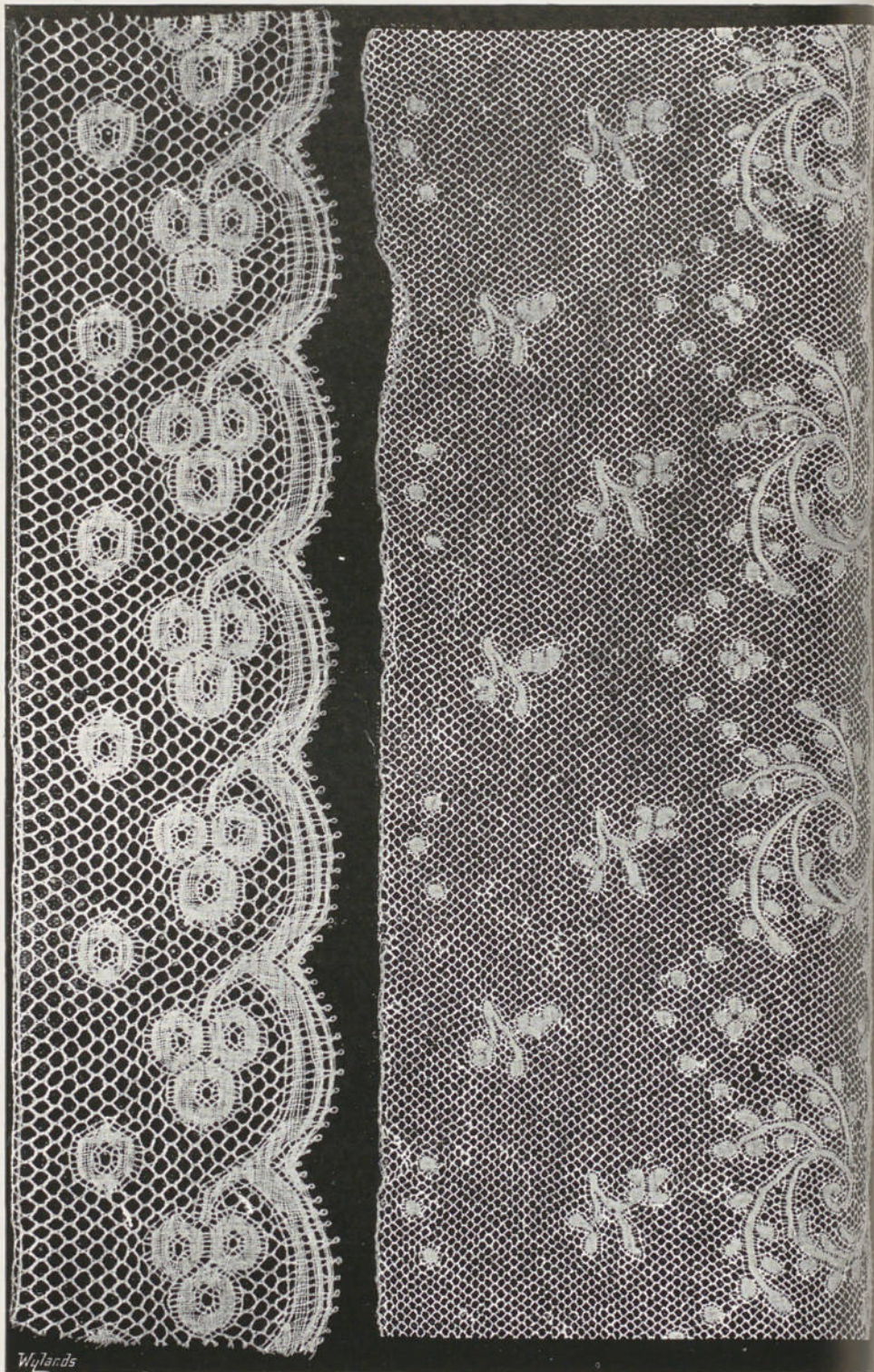


Fig. 23. — DENTELLE ÉPISCOPALE (XVIII<sup>e</sup> SIÈCLE).  
(Débuts de la Valenciennes à mailles rondes.)



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

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

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

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

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

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

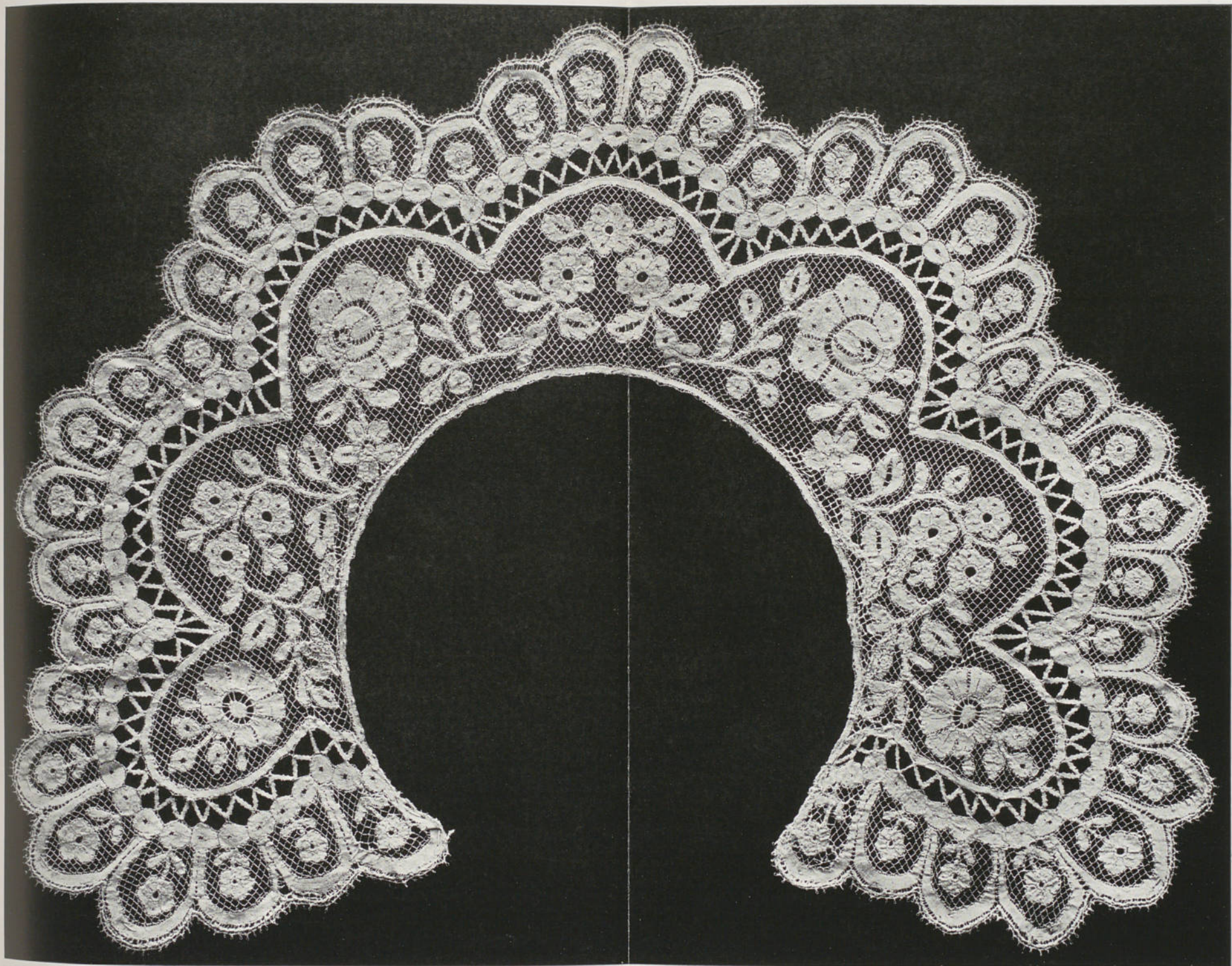
D'après l'*Exposé de la situation de la Flandre orientale* pour 1851, « il existait, avant 1840, 63 écoles dentellières dans les villes de cette province ; les communes rurales n'en avaient que 21. Depuis 1840, il en a été établi 301 autres, la plupart dans ces dernières localités, et dans 165 de ces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

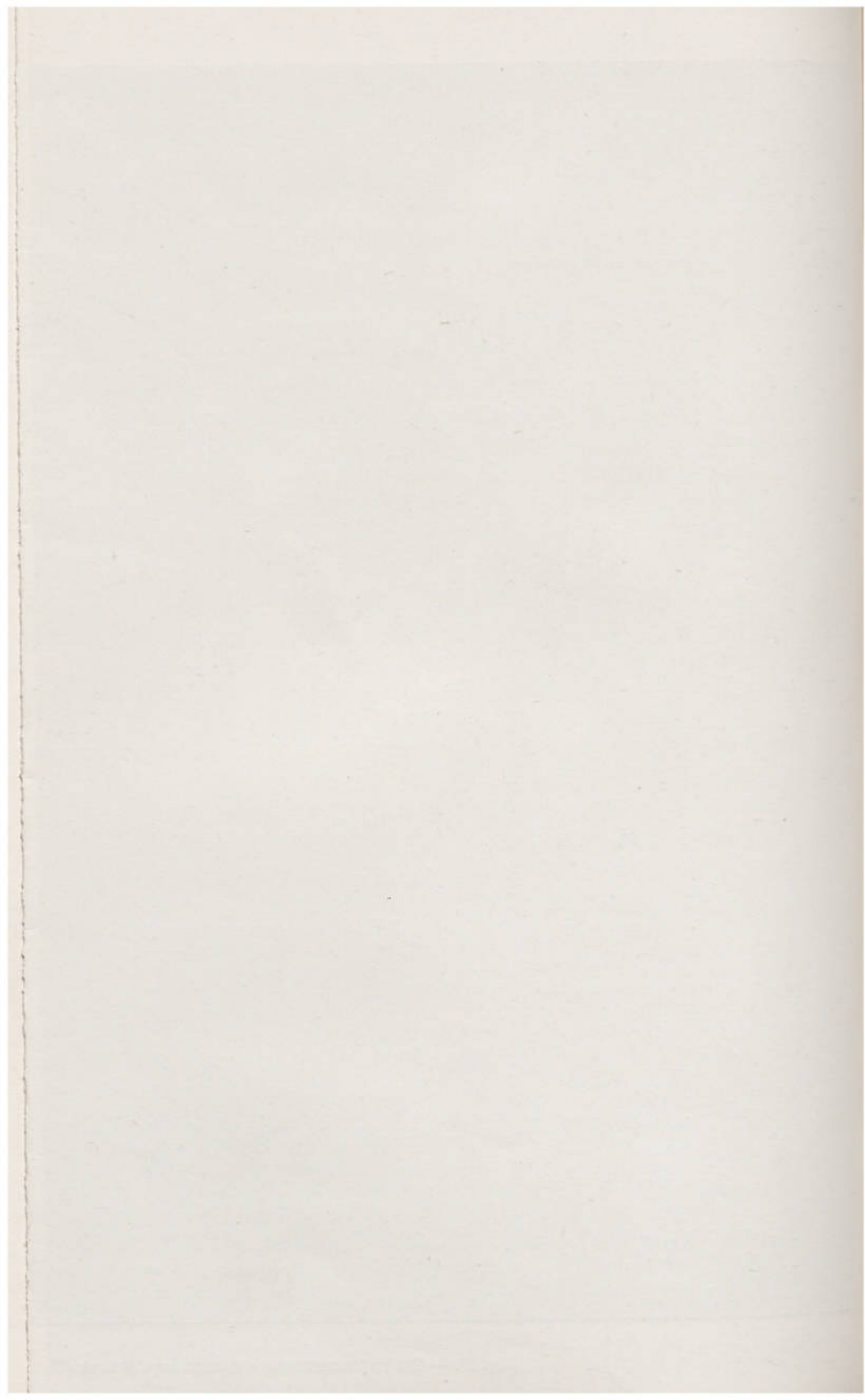
La vogue des Valenciennes a passé. L'imitation mécanique de ces dentelles, leur prix élevé et la rémunération insuffisante des ouvrières qui les font, enfin l'introduction d'autres dentelles moins chères et plus voulues, ont été autant de causes de décadence pour cette jolie dentelle.

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

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







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

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

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

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

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

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

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

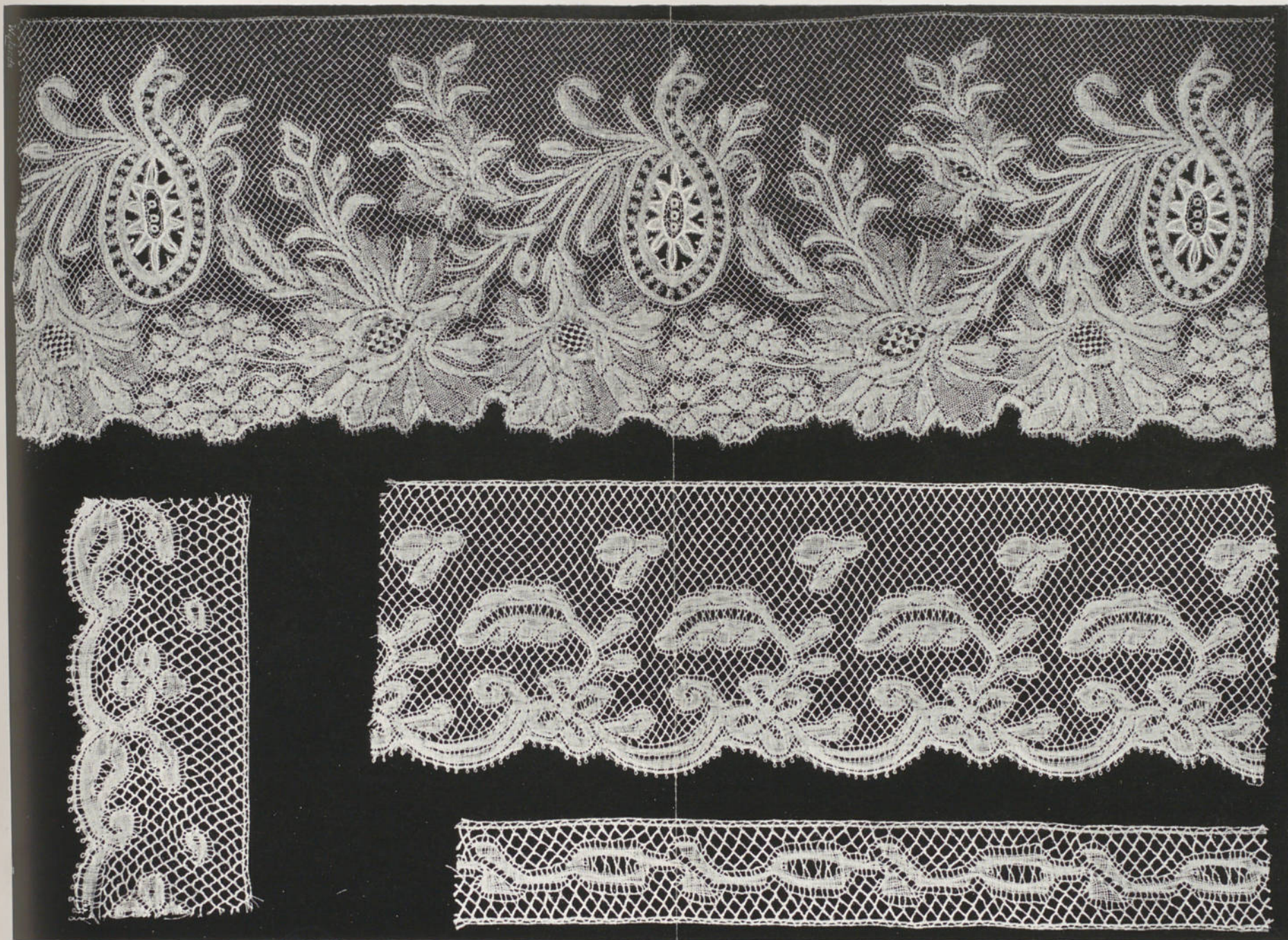
La maille carrée est la plus répandue aujourd'hui et la mieux faite. Au XVIII<sup>e</sup> siècle, les Valenciennes belges à mailles carrées étaient recherchées à l'étranger presque à l'égal des productions d'origine française, tandis que nos Valenciennes à mailles rondes ou hexagones passaient, à tort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

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

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

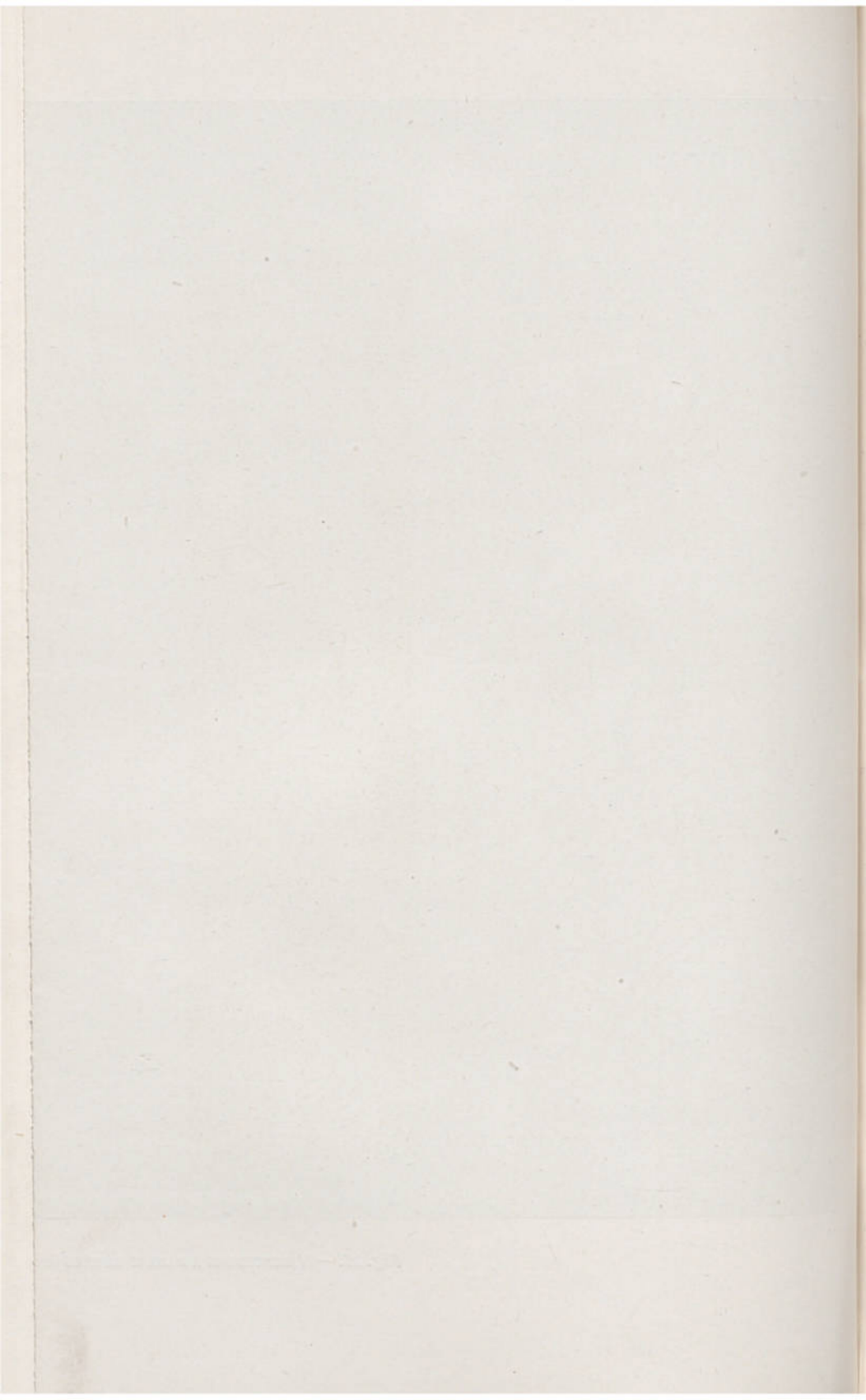
rendit au couvent des Maricolles, où se fabriquaient les plus belles Valenciennes, et, en remerciement d'un présent de dentelles qui lui fut fait, elle offrit aux religieuses une somme d'argent et une médaille d'honneur.

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



B  
LILLE

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



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

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

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

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

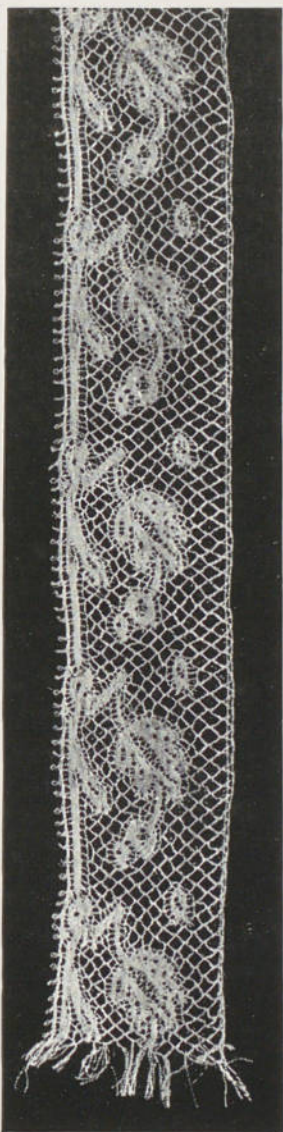


Fig. 27.

VALENCIENNES A MAILLES CARRÉES.

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

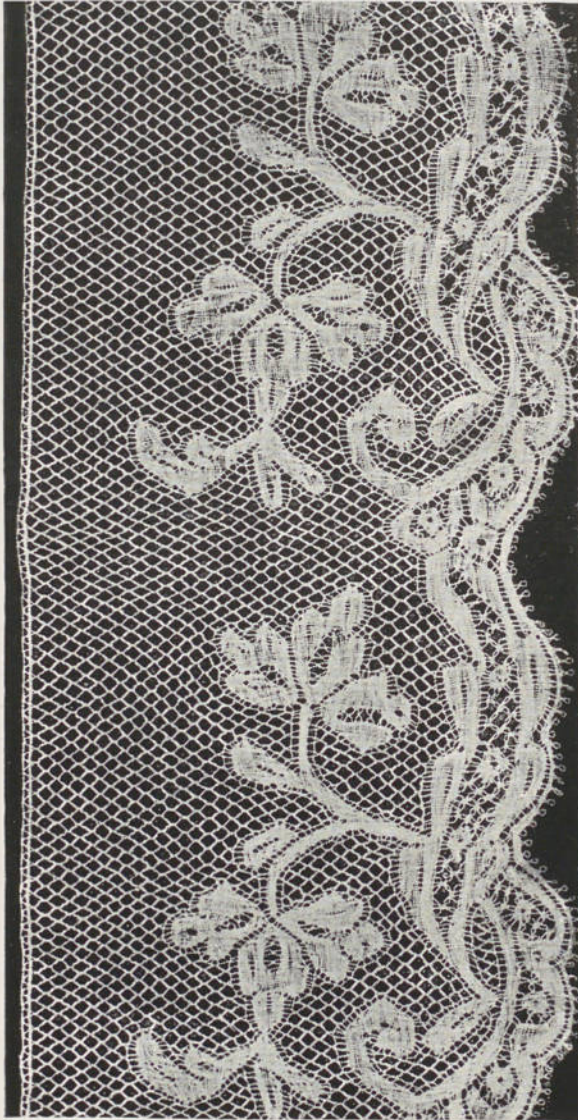


Fig. 28. — VALENCIENNES AVEC JOURS EN FOND DE NEIGE.

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



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

## 2. Point de Flandre ou « Trollekant ».

Le point de Flandre exécuté actuellement en Belgique reproduit l'ancienne dentelle qui donna naissance à la Valenciennes.

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



Fig. 29. — PAPILLONS EN VALENCIENNES.

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

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

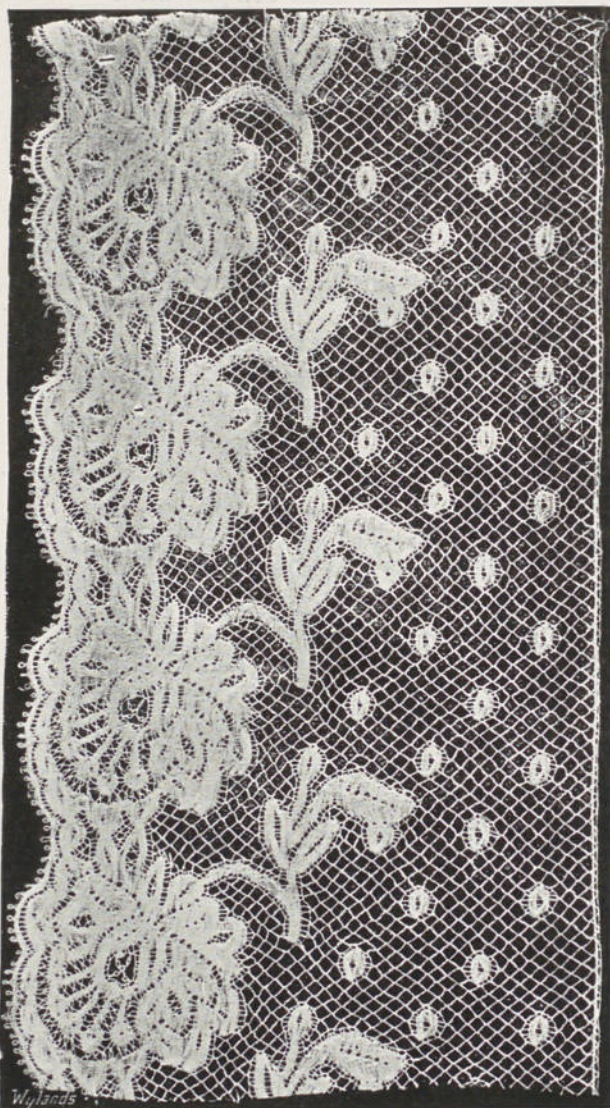


Fig. 30. — VOLANT EN VALENCIENNES,  
DESTINÉ A GARNIR UNE COIFFE DE PAYSANNE DE PERPIGNAN.

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

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

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

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

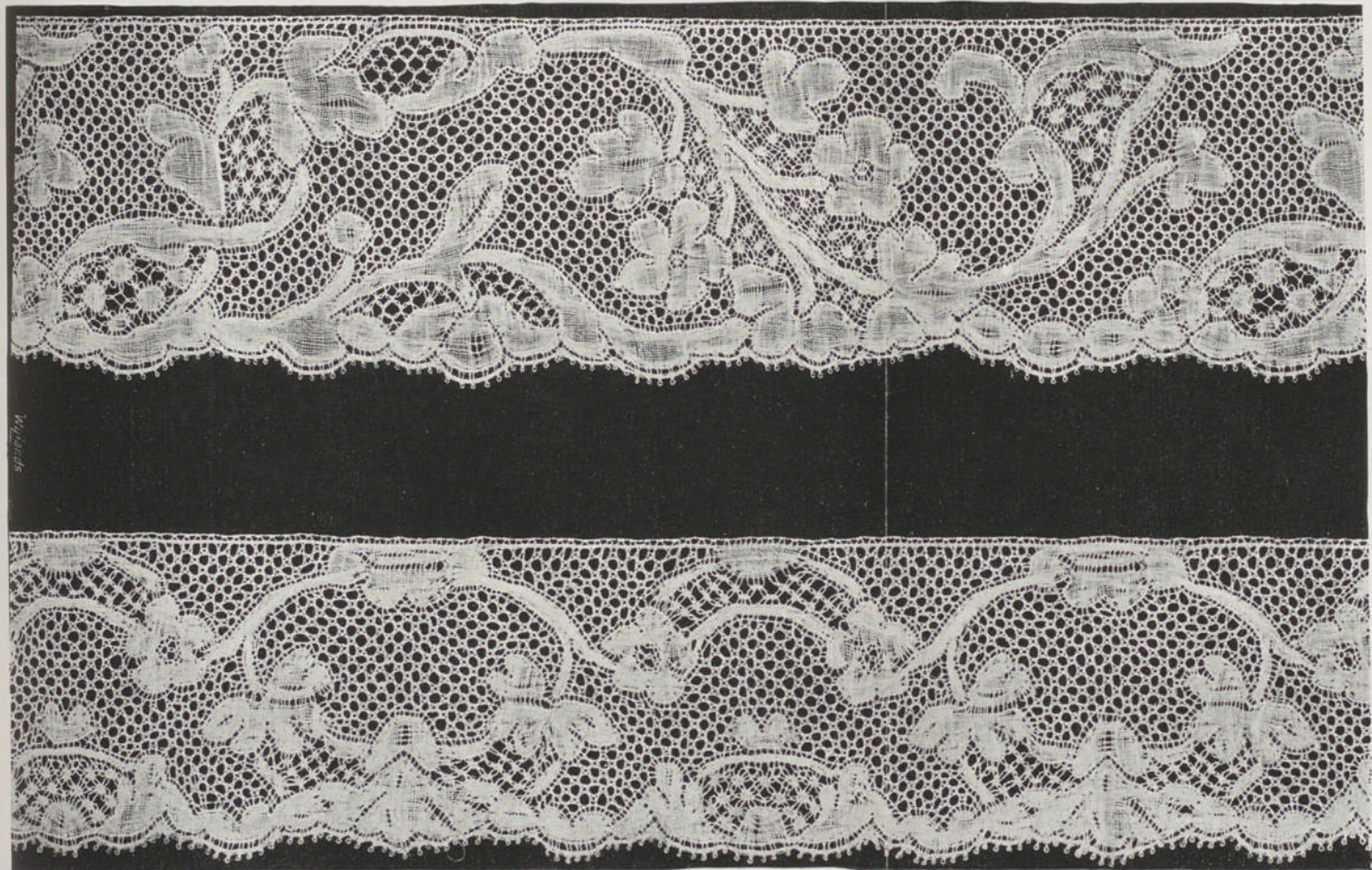


Fig. 31. — POINT DE FLANDRE OU « TROLLEKANT ».



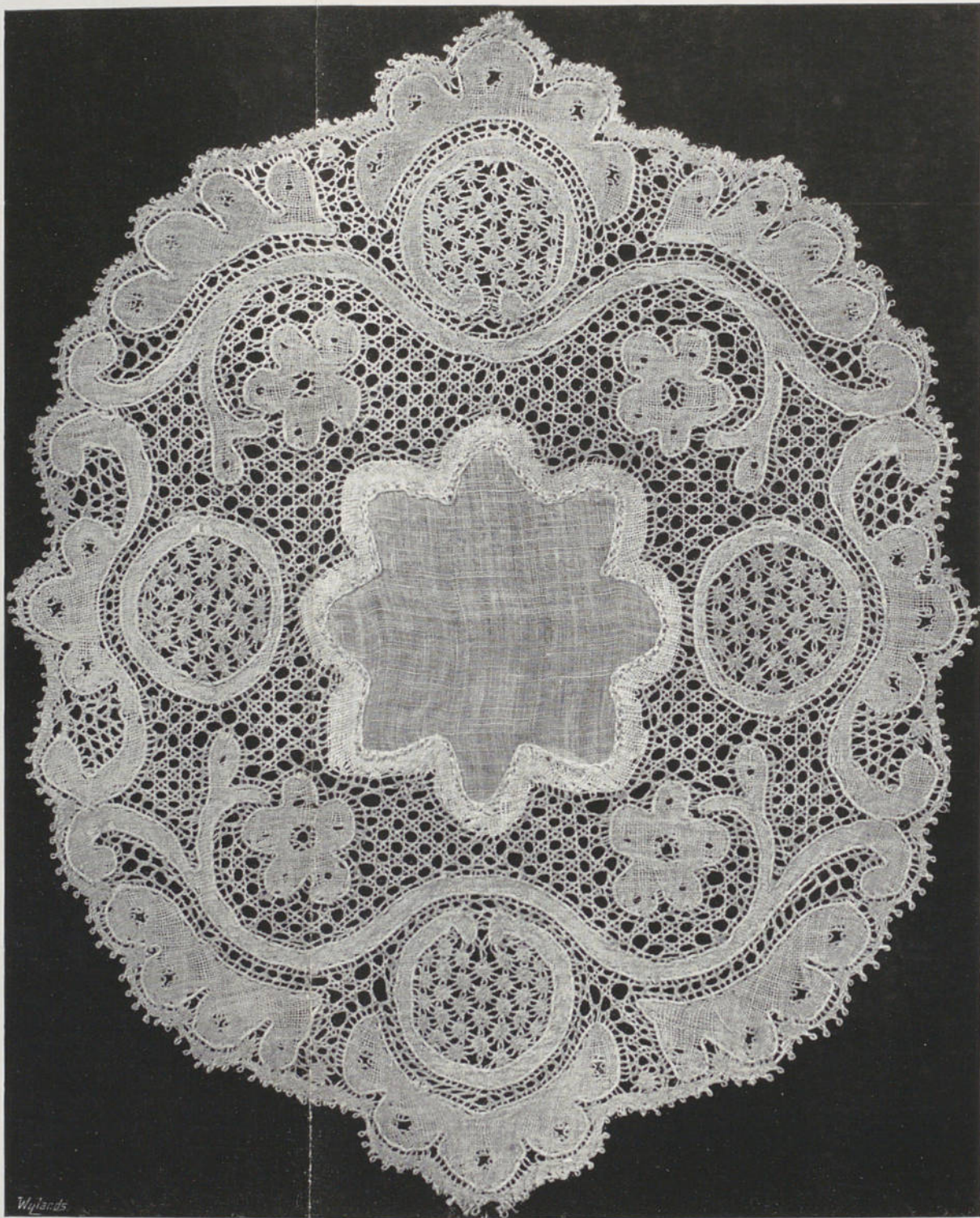


Fig. 32. — SOUS-BOL EN POINT DE FLANDRE OU « TROLLEKANT ».

prennent, entre autres, le fond de neige, se trouvent dans les anciennes Malines, les belles Brabant (en particulier, les « rivières de Brabant ») et les Binche. Quant au fil de contour, il était aussi employé dans l'ancien *Pottékant* anversois et il existe encore dans la dentelle de Malines : aussi a-t-on parfois donné à ces deux dernières dentelles le nom de *Trollekant*.

Cette appellation est aujourd'hui perdue et les dentellières qui font le point de Flandre, conscientes de perpétuer la tradition d'une très vieille dentelle, désignent leur ouvrage sous le nom général d' « *antiek.* »

Le point de Flandre moderne a conservé tous les caractères de l'ancien *Trollekant*. Les vieux dessins, si originaux, ne se sont guère modifiés, comme on peut en juger par l'examen de la figure 31. Le toilé est resté très large et est toujours entouré d'un *fil plat* en léger relief qui en accentue les contours. Le fond se compose d'une maille très riche, et dans les jours nombreux apparaissent les mouchetures du célèbre fond de neige.

Dans un des volants de la figure 31, il y a jusqu'à quatre points de neige différents et, en plus, des jours en forme de réticule.

Les dentelles en point de Flandre sont généralement d'une exécution soignée ; elles sont confiées à des ouvrières de choix et se font presque toujours en fil de lin. Le fil est blanchi et de qualité très fine pour les beaux volants. Il est jaunâtre et plus fort pour les dentelles d'ameublement, bordures de rideaux, grosse lingerie, sous-bols, etc. Parfois ces derniers articles sont exécutés en coton et le fil qui entoure les plats est un cordonnet assez gros. (Fig. 32.)

Le point de Flandre est de fabrication peu courante. Un petit nombre d'ouvrières le font à Bruges ; on en trouve aussi quelques-unes dans le nord-est de la Flandre occidentale et, depuis peu de temps, dans la région de Thielt.

Cette dentelle, oubliée pendant longtemps, jouit actuelle-

ment d'une vogue assez grande, et les objets d'ameublement qu'elle sert à confectionner sont très demandés ; deux écoles de Bruges enseignent la fabrication du point de Flandre à leurs élèves.

### 3. *Dentelle de Binche.*

Cette dentelle, qu'on appelle aussi *point de Binche*, a la même origine que la Valenciennes et, comme elle, fut importée du Hainaut français au commencement du XVII<sup>e</sup> siècle. A cette époque, la ville de Valenciennes faisait partie de l'ancienne province belge de Hainaut ; il est donc tout naturel que la dentelle fabriquée par les ouvrières de Valenciennes, et qui s'était déjà transportée à Ypres, se soit également introduite à Binche et dans les villages environnants.

A l'origine, les produits de Binche ne se distinguaient pas des dentelles confectionnées à Valenciennes. Elles se rapprochaient donc aussi des produits flamands. Savary dit même quelque part que « ces dentelles sont égales à celles des Flandres. » Le volant reproduit par la figure 33 est intitulé dentelle de Binche ; rien n'indique qu'il n'a pas été confectionné à Valenciennes, peut-être même à Ypres.

Avec le temps, cependant, des différences marquées s'établissent entre les deux dentelles. Dans la Valenciennes, le fond à mailles prend rapidement une assez grande importance et le point de neige n'intervient plus que dans les jours ; le point de Flandre, qui est une variété de l'ancienne Valenciennes, a, de plus, des mats toujours bordés de cordonnets. Le fond de la dentelle de Binche est, au contraire, tout en point de neige, sauf dans les jours, où il est parfois fait usage d'un tissu à petites mailles rondes coupées par des barrettes de toilé (fig. 4 et 34) ; de plus, aucun cordonnet n'entoure les ornements en mat.

L'ancienne dentelle de Binche était d'une finesse tout à fait



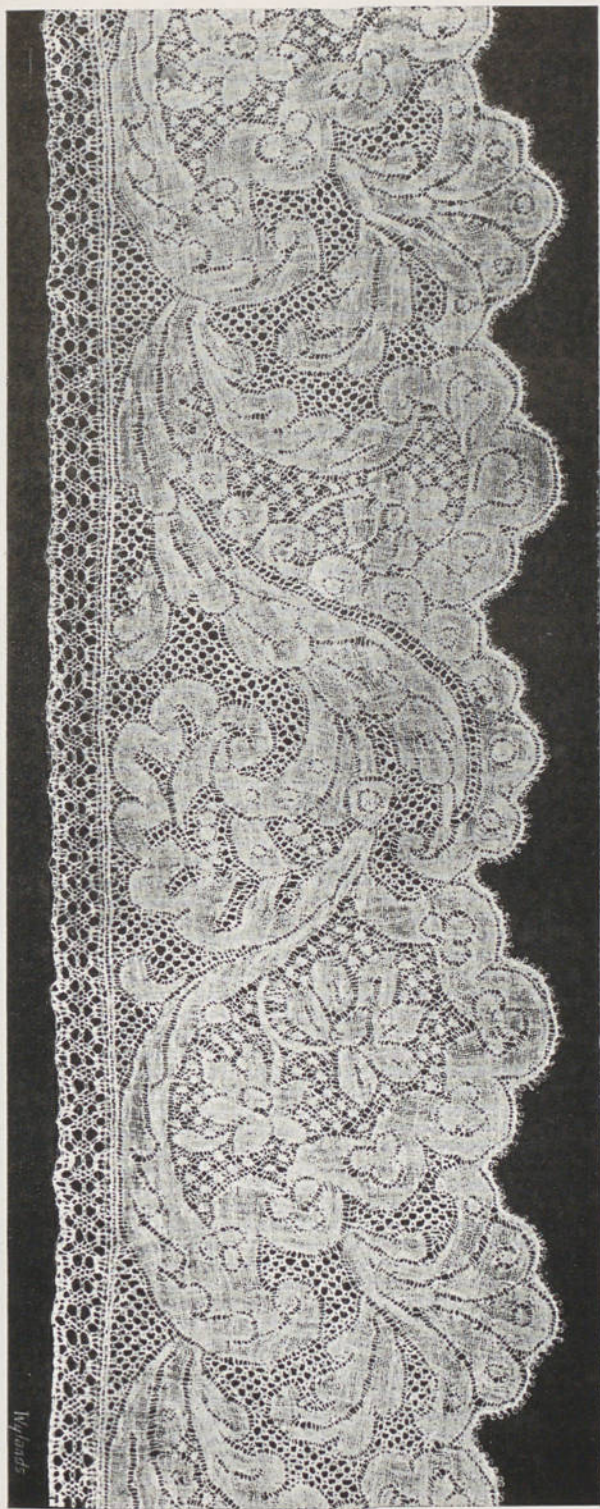
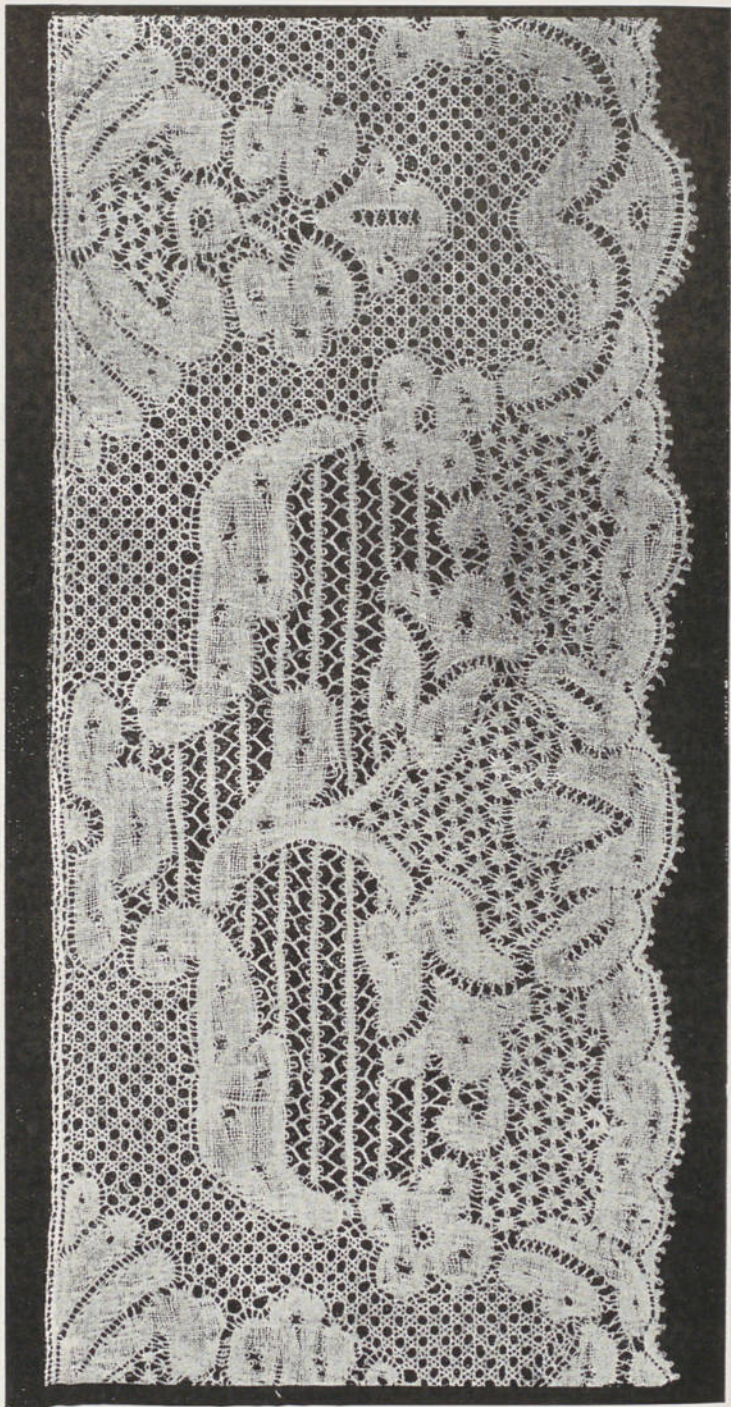


Fig. 33. — ANCIENNE DENTELLE DE BINCHE (XVII<sup>e</sup> siècle).



*Fig. 35.* — DENTELLE DE BINCHE (fabrication moderne).



extraordinaire. Elle fut en vogue avant la Révolution française : il en est question dans l'inventaire de la duchesse de Modène, fille du Régent (1761), et dans celui de M<sup>lle</sup> de Charolais (1758), qui possédait un couvre-pieds, un mantelet, une garniture de robe, un jupon, etc., de cette même dentelle. Dans les *Misérables* de Victor Hugo, le vieux grand-père fouille dans une armoire et en tire « une ancienne garniture de guipure de Binche » pour la robe de noces de Cosette. Ailleurs, Victor Hugo raconte que, dans sa jeunesse, il a vu de la guipure de Binche d'une grande beauté. Il y a quelques années encore, au carnaval binchois, le « Gille » portait une énorme collerette en dentelle de Binche ; il en mettait à ses manchettes et en ornait jusqu'aux guêtres qui emprisonnaient ses jambes.

Malheureusement, la fabrication de ce point merveilleux est aujourd'hui complètement tombée dans la petite

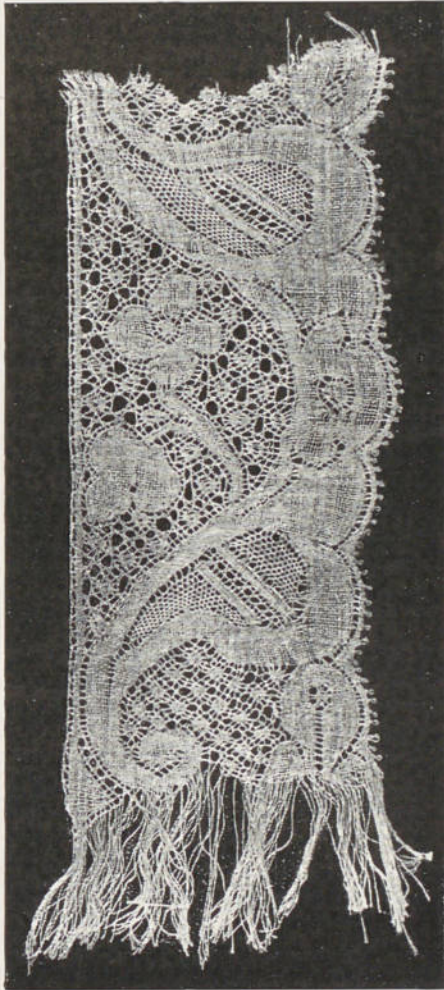


Fig. 34. — DENTELLE DE BINCHE  
(fabrication moderne.)

ville qui lui donna son nom, et le Gilles remplace le plus souvent la dentelle par des bouillons de satin blanc ou rose. Les meilleures ouvrières binchoises ont émigré vers les Flandres pour y implanter leur industrie. On en trouverait aujourd'hui à Binche quatre ou cinq, tout au plus, âgées de 70 à 80 ans et gagnant quelques centimes par jour : encore ont-elles renoncé au point de Binche, pour s'adonner à la fabrication de l'application de Bruxelles. Une tentative de restauration de l'industrie dentellière fut faite en 1893 par M. le sénateur Derbaix, alors bourgmestre de Binche : elle échoua devant l'extension considérable prise à Binche par l'industrie de la chaussure et celle du vêtement.

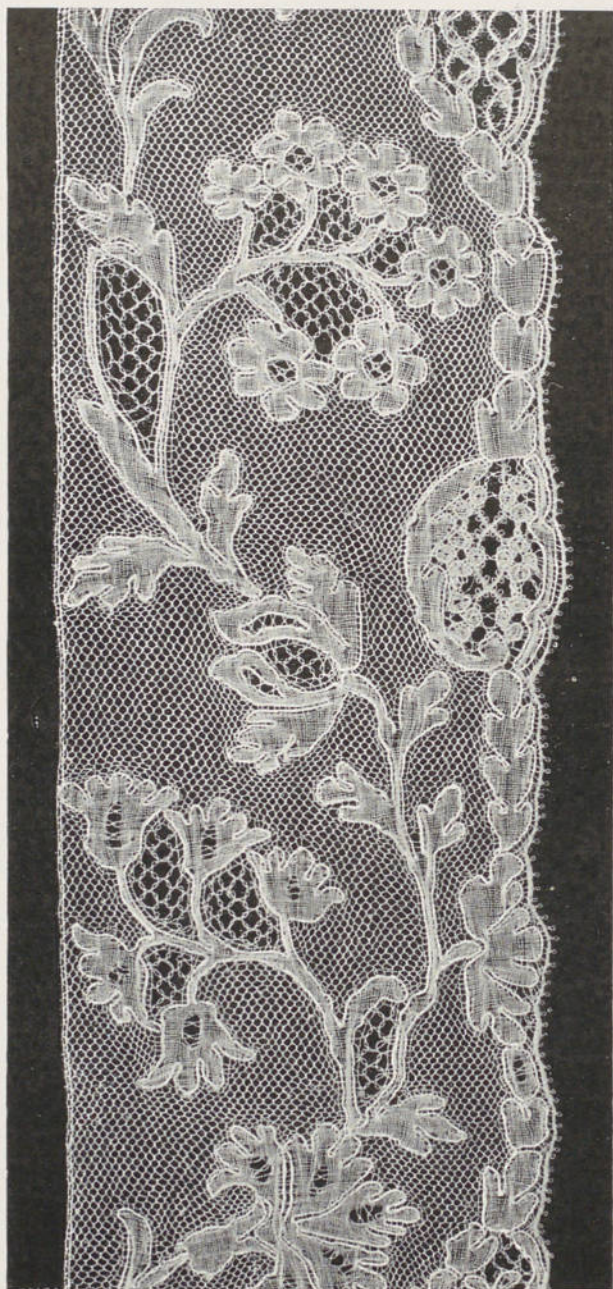
La dentelle de Binche se fabrique aujourd'hui dans les mêmes centres que le *Trollekant*. Elle se fait, comme autrefois, en fils de lin écrus ou blanchis, mais elle a beaucoup perdu de sa finesse et de sa beauté et tend à se confondre avec le point de Flandre. Elle lui emprunte souvent son réseau à petites mailles et ne se distingue plus de la dentelle flamande que par l'absence de cordonnet autour des ornements en toilé. (Voy. fig. 35.)

#### 4. Dentelle de Malines.

Les auteurs anglais placent aux environs de 1665 l'apparition de cette jolie dentelle ; le chanoine Van Caster, archéologue malinois, fait remonter sa fabrication à la fin du XVI<sup>e</sup> siècle, et le baron Liedts croit qu'elle existait déjà vers 1500. Il est impossible, croyons-nous, de préciser le moment où la Malines prit naissance et devint en vogue. Avant 1665, les dentelles de Flandre étaient souvent désignées dans le commerce sous le nom de *Malines*, mais on a déjà pu juger de la confusion qui régnait autrefois entre plusieurs anciens points. Et cette confusion s'explique par la ressemblance très grande qui existait entre eux. La primitive

Valenciennes et le Binche, avec leur plat presque pareil et leur fond de neige, sont deux rameaux sortis d'une souche commune ; le *Trollekant* et la Malines sont également des dentelles sœurs. Les plus anciens spécimens de Malines sont composés de rinceaux fort larges, laissant entre leurs contours très peu d'espace pour le fond. Les rinceaux y sont entourés, tout comme maintenant, d'un cordon faiblement tordu et d'une certaine épaisseur, que l'ouvrière fixait au moyen de nœuds formés par les fils du fond. Ce cordon était appelé *fil plat* et était destiné à faire mieux ressortir les fleurs. Il leur donnait un peu l'apparence d'une broderie; aussi appella-t-on quelquefois cette dentelle *broderie de Malines*. Dès le XVII<sup>e</sup> siècle, on ménagea entre les ornements en plat des espaces plus grands, que l'on remplit par des jours variés, composés surtout de points de neige. A ce moment, la Malines ressemblait à s'y méprendre au *Trollekant* et l'on a vu qu'elle prit parfois son nom.

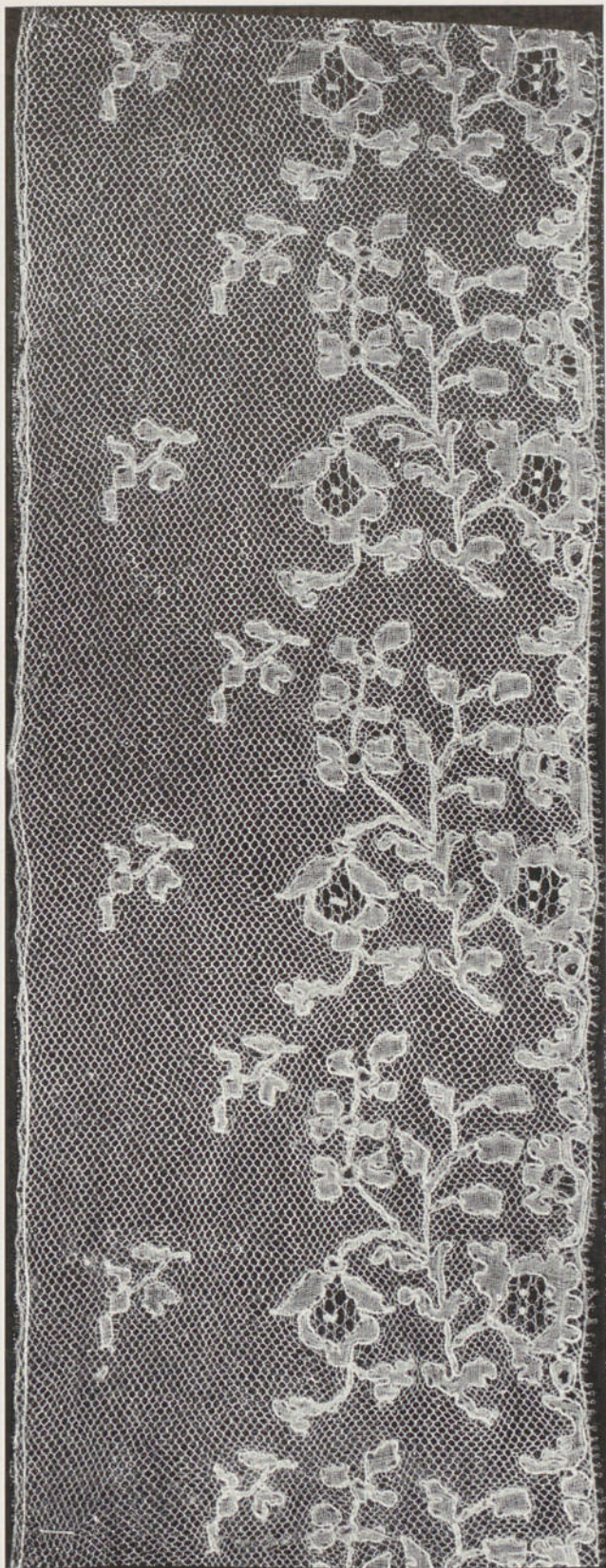
Au XVIII<sup>e</sup> siècle, après avoir suivi les mêmes tâtonnements que la Valenciennes pour le choix d'un fond qui lui fût bien approprié, la Malines adopta comme réseau une petite maille hexagone, très légère et très fine, qui est certainement la plus jolie de toutes les mailles aux fuseaux. On fit encore parfois usage de fonds à brides, on inséra aussi dans les rocailles en vogue au temps de Louis XV des jours en points de neige, mais le fond à petites mailles resta dominant, sous le nom de *ijsgrond* (fond de glace), qu'il a conservé jusqu'à nos jours parmi les dentellières de Malines et de Turnhout. Ce fond est confectionné sans l'aide d'épingles, par le simple jeu des fuseaux. Les deux côtés des mailles dirigés dans le sens de la longueur sont tressés au moyen de quatre fils, tandis que les quatre autres sont formés par une torsade de deux fils seulement. La confection de ce fond exige de la part de l'ouvrière une grande habileté et il faut une attention soutenue pour donner aux mailles une dimension et une direction uniformes.



Aujourd'hui, le fond à mailles hexagones se rencontre dans toutes les dentelles de Malines; il est souvent orné de petits semis (fig. 36 et 38). Le point de neige a définitivement été exclu des jours et ceux-ci se composent de losanges, de fleurettes (fig. 37) ou de points d'esprit (fig. 38), petits carrés blancs en léger relief, pareils à ceux qui ornent habituellement le fond du point de Lille. Les articles les plus fréquemment exécutés en Malines sont les volants; on fait cependant aussi, sur carreau rond, des mouchoirs et autres menus objets de lingerie.

La Malines est la plus souple des

*Fig. 37.* — DENTELLE DE MALINES EXÉCUTÉE D'APRÈS UN DESSIN ANCIEN.



*Fig. 36.* — DENTELLE DE MALINES.



Fig. 38. —DENTELLE DE MALINES

dentelles. Elle se fait toujours en fil de lin blanc. Plus brillante que la Valenciennes, elle se prête à des dessins plus délicats, et son toilé, moins serré, est bien plus vapoureux. Ses dessins très légers s'allient merveilleusement avec la transparence et la régularité de ses jolies petites mailles. Les poètes anglais d'il y a deux siècles l'appelaient « la Reine des dentelles. »

La Malines est aussi la plus coûteuse des dentelles aux fuseaux et peut-être celle dont l'existence est la plus menacée. La mode ne lui fut pas longtemps fidèle. Très appréciée à la cour de France, sous Louis XV, et en Angleterre, pendant la première moitié du XVIII<sup>e</sup> siècle, elle commença, dès 1755, à être délaissée par nos voisins d'outre-Manche. Napoléon fut un de ses derniers admirateurs ; on dit que lorsqu'il vit pour la première fois le clocher de la cathédrale d'Anvers, il s'écria, émerveillé de la légèreté de ses ornements gothiques : « C'est comme de la dentelle de Malines ! » Pendant le cours du XIX<sup>e</sup> siècle, la chute de la Malines ne fit que s'accroître. Son prix élevé, la difficulté et la longueur de l'apprentissage (il durait au moins six ans), la défaveur de la mode, l'inertie des fabricants, qui croyaient n'avoir, comme par le passé, qu'à attendre chez eux les commandes, tout contribua à faire baisser la production dans des proportions considérables. Malines, où toutes les femmes faisaient de la dentelle, il y a un siècle et demi, ne compte plus qu'une dizaine de vieilles ouvrières, qui se crevent les yeux en faisant de petites dentelles informes, pour quelques centimes par jour. Une tentative de restauration de l'industrie, faite à Malines, en 1873, par M<sup>me</sup> de Canart d'Hamalle, fut sans succès ; Louvain, Lierre et Anvers, autrefois des centres importants, ne font presque plus de dentelles ; les environs de Saint-Nicolas, qui, jusqu'en 1852, comptaient trois écoles pour la seule fabrication de la Malines, ont également abandonné cette industrie. Celle-ci ne se maintient plus qu'à Turnhout, où, sur 1,674 ouvrières,

800 environ font de la Malines. Mais les beaux produits y sont rares et il n'existe plus à Turnhout qu'une seule ouvrière pouvant patronner de nouveaux dessins.

### 5. *Point de Lille.*

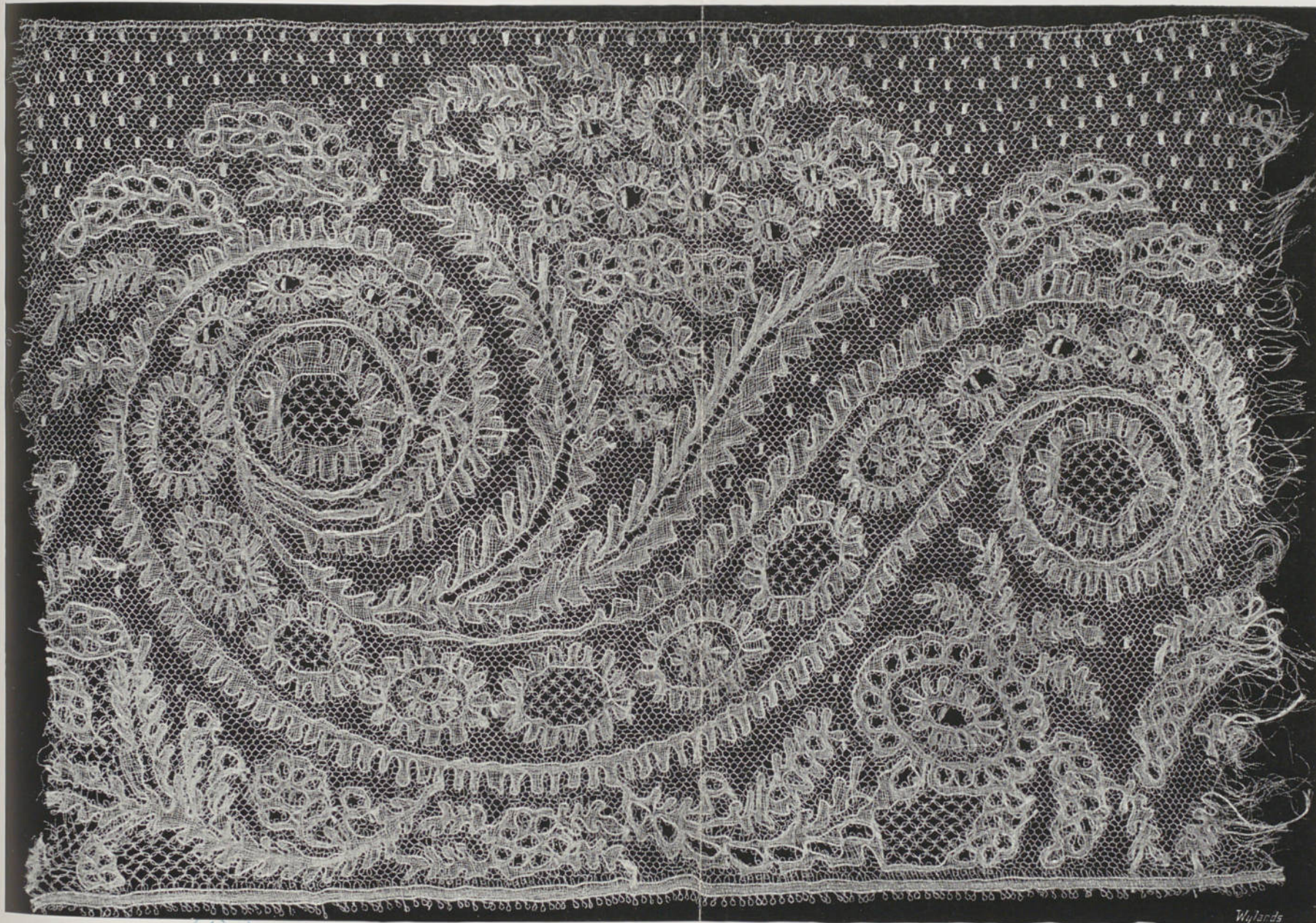
Dès 1582, Lille faisait des dentelles noires et blanches. Au XVIII<sup>e</sup> siècle, Lille imite les Valenciennes, tout comme Arras et Bailleul, et ses dentelles atteignent une grande perfection ; elles se caractérisent par un fond très transparent, à mailles hexagones, des bords droits et des dessins un peu raides, avec plats très minces, qu'entoure un gros cordonnet. Cette dentelle, qui occupait à Lille, en 1788, plus de 16,000 dentellières (1), perdit peu à peu tous les caractères de la Valenciennes ; dès la fin du XVIII<sup>e</sup> siècle, elle ressemblait beaucoup à la Malines ; mais son exécution est beaucoup plus facile, car le réseau se fait avec des épingles.

C'est probablement cette ressemblance qui a amené l'introduction en Belgique de la dentelle de Lille. Cette dentelle, dont la fabrication a presque cessé en France, occupe aujourd'hui en Belgique un nombre assez considérable d'ouvrières.

Le principal débouché du point de Lille est aujourd'hui la Hollande. Tout comme les fermières de la Normandie, les paysannes hollandaises, celles du moins qui sont restées fidèles aux costumes nationaux, continuent de porter des bonnets ornés de dentelle. Les premières ne veulent que la Valenciennes ; celles-ci demandent une qualité spéciale de point de Lille : ce qu'il leur faut, ce sont les volants à bords droits avec réseau semé de points d'esprit et orné de grands ramages à effet (fig. 39). La destination hollandaise de ces dentelles est si habituelle que les dentellières ne les connaissent que sous le nom de *Dutsche slag* (point de Hollande).

(1) MRS BURY PALLISER, *op. cit.*, p. 187.





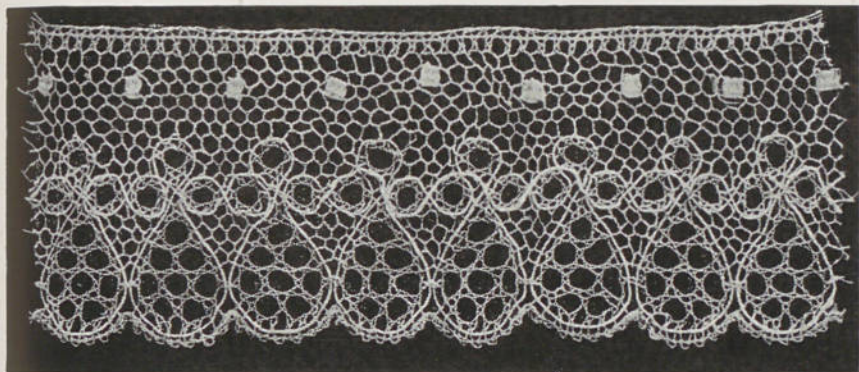
30  
LILLE

Fig. 39. — BORD DROIT EN POINT DE LILLE SERVANT A ORNER LES BONNETS DES PAYSANNES HOLLANDAISES.

Wylards



Les dessins du point de Lille ont souvent une véritable élégance; les ramages en sont très décoratifs et un seul de leurs grands motifs, répandu sur toute la longueur d'une



*Fig. 40.* — POINT DE LILLE ORDINAIRE (fabriqué dans le Luxembourg).

pièce, suffit parfois à décorer les ailerons d'un bonnet. Telle est, dans certains de ces volants, la finesse du réseau et la délicatesse du plat, qu'à première vue on serait tenté de les



*Fig. 41.* — POINT DE LILLE ORDINAIRE.

prendre pour de la Malines. Cependant, un examen attentif les fera toujours reconnaître : les mailles du point de Lille courent dans un sens contraire à celui de l'engrèlure, tandis

que celles de la Malines sont disposées parallèlement à l'engrèlure; le nombre de torsades composant les mailles diffère dans les deux dentelles: de plus, le réseau, uniforme dans la Malines, est le plus souvent orné de points d'esprit dans le point de Lille; enfin, les arabesques en plat sont généralement plus larges dans le point de Lille que dans la Malines et elles sont fréquemment ornées de petites ouvertures à jour qui en accentuent les reliefs.

Certaines dentelles, fabriquées seulement à Turnhout, rappellent encore davantage leur illustre rivale: ce sont les volants en point de Lille destinés à la France (fig. 42). Ici, l'imitation est presque complète: bords festonnés, forme des rinceaux, finesse du plat, rien n'y manque; même, il n'y a pas de points d'esprit dans le réseau et celui-ci ne se distingue du réseau de Malines que par la forme de ses mailles. Cette dentelle est assez demandée à Paris et certains fabricants n'hésitent pas à l'y faire passer pour de la Malines authentique.

Il faut signaler enfin une dernière variété de point de Lille, que M. Carlier, fabricant à Bruxelles, a créée et baptisée du nom de *point de Brabant*. Cette dentelle, destinée à l'ameublement, se rattache au point de Lille par son réseau, tandis que les jours reproduisent l'ancien fond du point de Paris, dont il sera question plus loin. Le dessin est emprunté à un vieux point qui s'est fait jadis en Espagne. Le point de Brabant est confectionné par quelques ouvrières aux environs de Louvain et à Turnhout.

## 6. *Point de Paris.*

Le *point de Paris* (1) était, au XVII<sup>e</sup> siècle, une petite dentelle commune, beaucoup fabriquée à Paris et dans quel-

(1) Le point de Paris était souvent appelé en France *point double*; les ouvrières flamandes l'appellent *engelsche grond* (dentelle à réseau anglais).



Fig. 42. — POINT DE LILLE DESTINÉ A LA FRANCE.

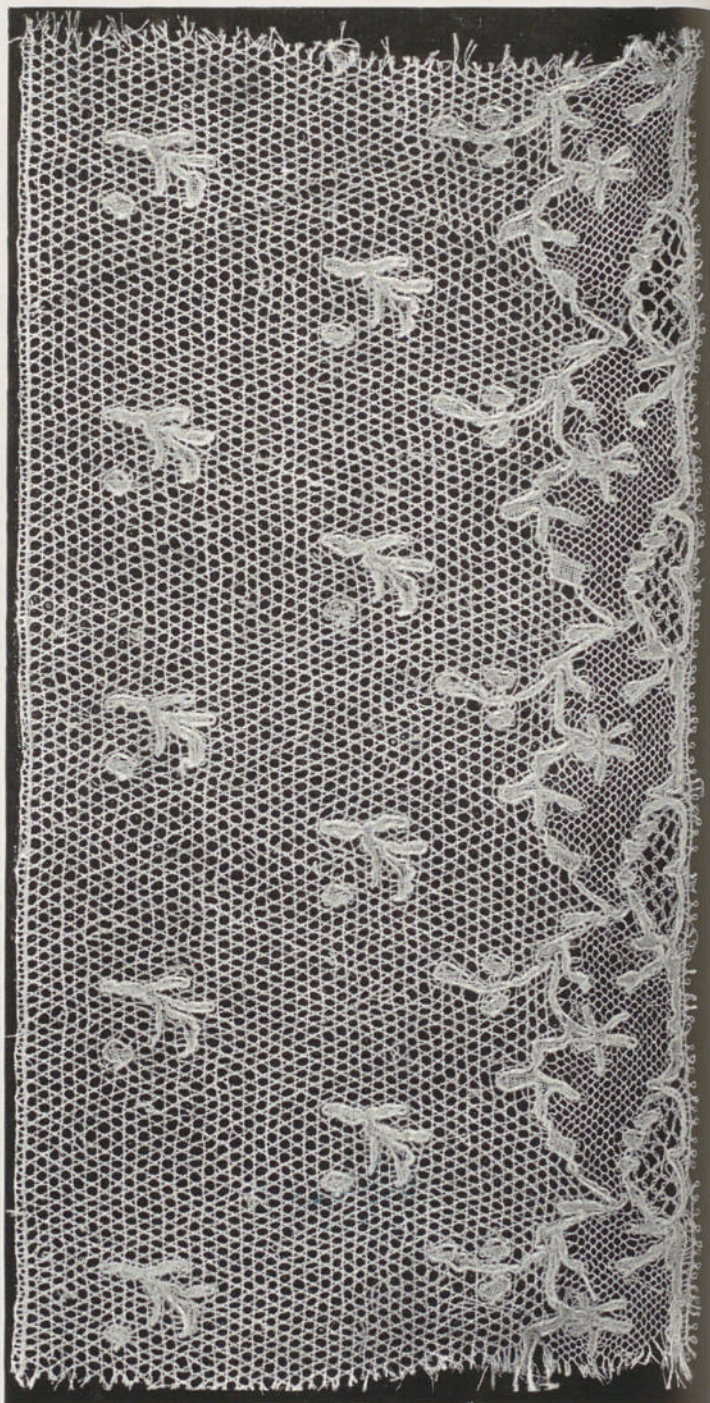
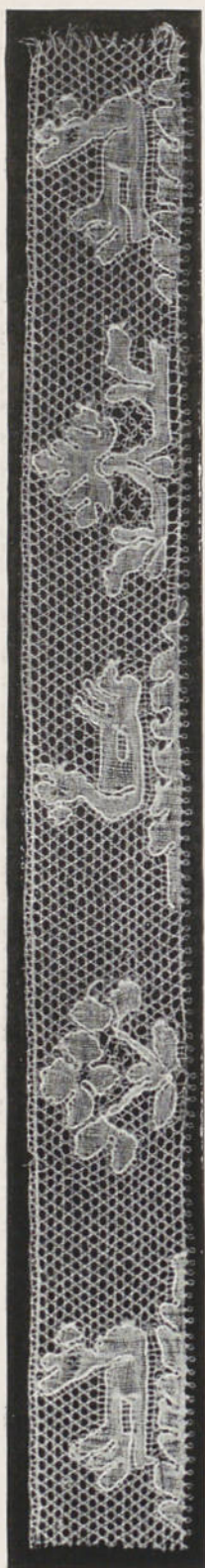
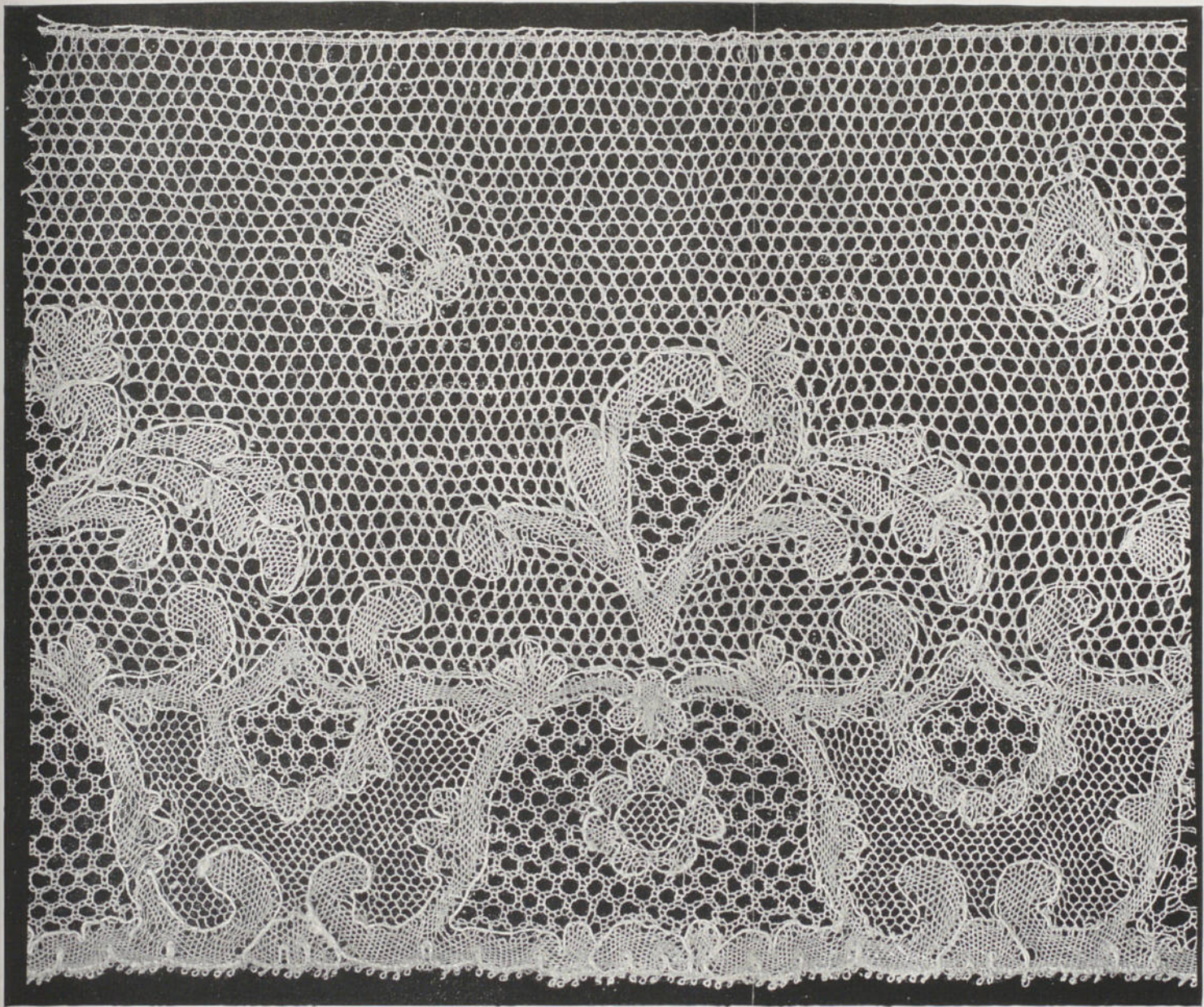
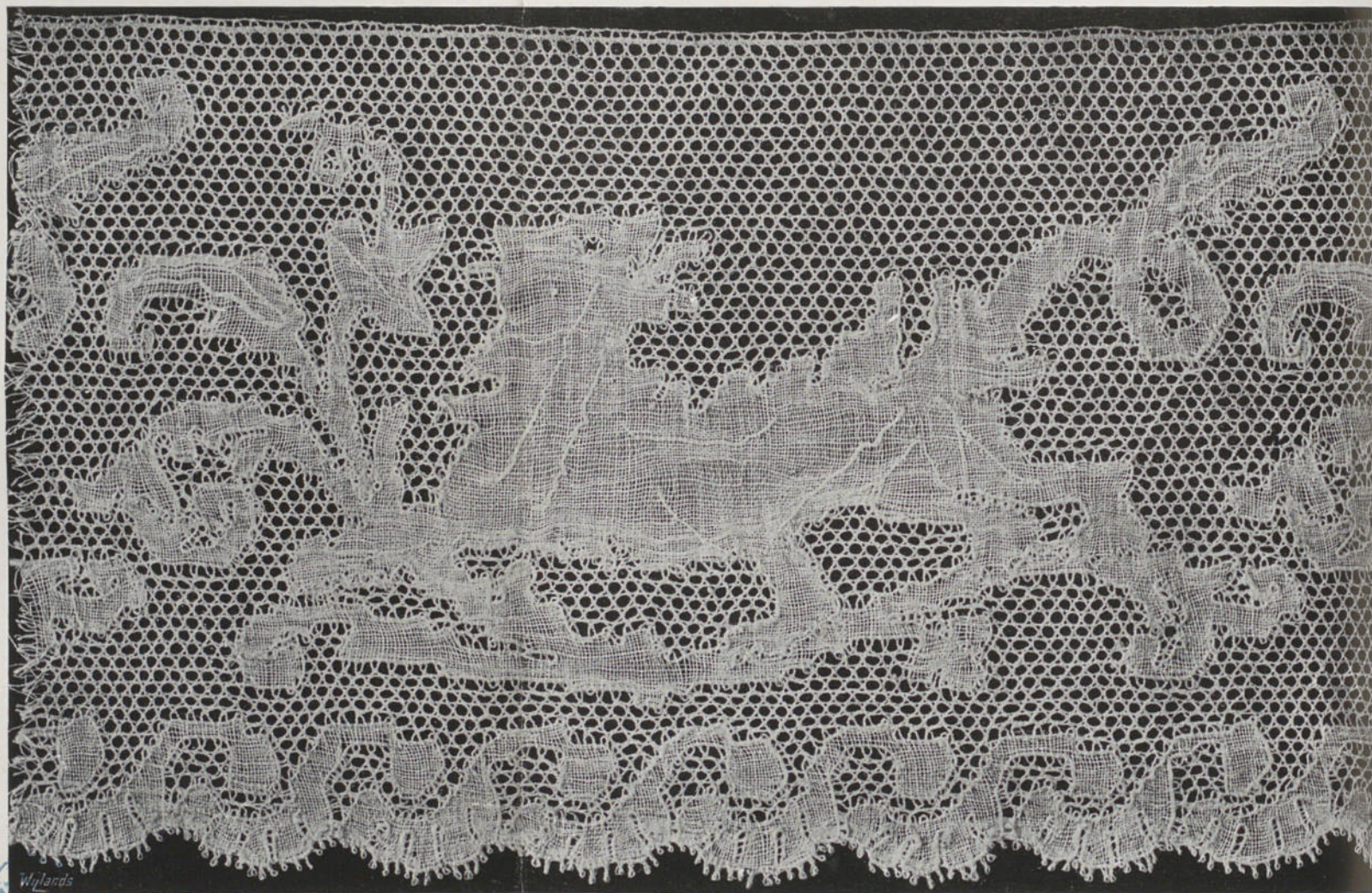


Fig. 43. — POINT DE PARIS (fabriqué à Turnhout).





*Fig. 45.* — POINT DE PARIS.



*Fig. 46.* — POINT DE PARIS.



ques villes de la Normandie. A partir de 1665, la mode exigeant toujours de plus belles dentelles, les ouvrières sentirent la nécessité de perfectionner leur travail et, par degrés, elles arrivèrent à faire un point d'une finesse et d'une exécution remarquables. La Malines étant très en vogue sous Louis XV, elles adaptèrent sur le fond du point de Paris des ornements analogues à ceux de la célèbre dentelle belge et ainsi prit naissance le point de Paris moderne.

Le réseau du point de Paris se compose de mailles hexagones, formées par simple torsade de deux fils et disposées de manière à laisser entre elles de petits espaces triangulaires. Cette dentelle est d'une exécution relativement facile. Elle fut introduite chez nous au XVIII<sup>e</sup> siècle.

On la rencontre surtout à Turnhout. Les ouvrières de cette ville exécutent en point de Paris d'assez jolis volants à bords droits ou festonnés, dont les ornements, entourés de gros cordonnets, ressemblent surtout à ceux du point de Lille. Ces dentelles manquent souvent de fini, les fabricants de Turnhout en confiant l'exécution aux ouvrières incapables de faire la Malines. Leur aspect est aussi beaucoup moins séduisant que celui de la Malines : le fond est plus lourd et le plat, bien que d'un relief plus accentué, ressort beaucoup moins bien. Certains volants en point de Paris, relevés par des jours en point de Lille (fig. 44) ou en fond de neige, sont cependant d'un aspect plus agréable. Quelques productions toutes modernes, inspirées de dessins anciens, ont même réussi à s'élever au-dessus du niveau habituel du point de Paris et se recommandent par leur caractère tout à fait artistique : on remarquera, notamment, les figures 43, 45 et 46, dentelles exécutées pour M. Carlier, fabricant à Bruxelles.

On fait encore des petits volants très ordinaires en point de Paris (fig. 47) dans les provinces de Namur et de Luxembourg. Dans une commune de la province de Namur, presque toutes les femmes font du point de Paris, d'après les dessins

rudimentaires que leur fournissent les facteurs de l'endroit. On y fabrique également du point de Paris en soie noire assez finement exécuté (fig. 48) ; hormis ce cas, le point de Paris, tout comme le point de Lille, est toujours fait en fil de coton.

On désigne souvent sous le nom de *façon de Malines* les

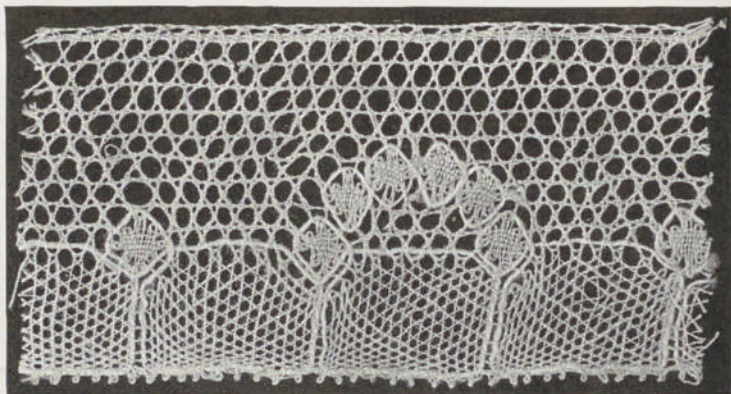


Fig. 47. — POINT DE PARIS.

points de Lille et de Paris et, en général, toutes les dentelles dont les fleurs et les ornements sont entourés du gros fil plat caractéristique de la Malines proprement dite, quelle que soit la forme et la disposition des mailles formant le fond de la dentelle. On doit comprendre sous ce terme générique le *Pottekant*, grosse dentelle qu'on fabriqua à Anvers dès le XVII<sup>e</sup> siècle et qui ne ressemblait à la Malines que par le cordonnet dont on entourait les ornements. On la faisait dans certains béguinages et dans le dessin figurait toujours un vase, d'où le nom de *Pottekant* (dentelle à pot). On variait la forme et les ornements du vase et les fleurs qui en sortaient, selon la fantaisie (1).

(1) Le pot à fleurs était le symbole de l'Annonciation. Dans les anciens dessins représentant l'apparition de l'ange Gabriel à la Vierge Marie, l'ange porte dans sa main un lis, ou bien celui-ci est placé dans un vase. Par degrés, on supprima l'ange, le lis fut remplacé par des fleurs diverses, puis enfin la Vierge disparut et il ne resta que le vase et les fleurs.

Au XVIII<sup>e</sup> siècle, cette dentelle fut exécutée par les ouvrières d'Anvers, pour faire face aux commandes de Malines, qui augmentaient toujours.

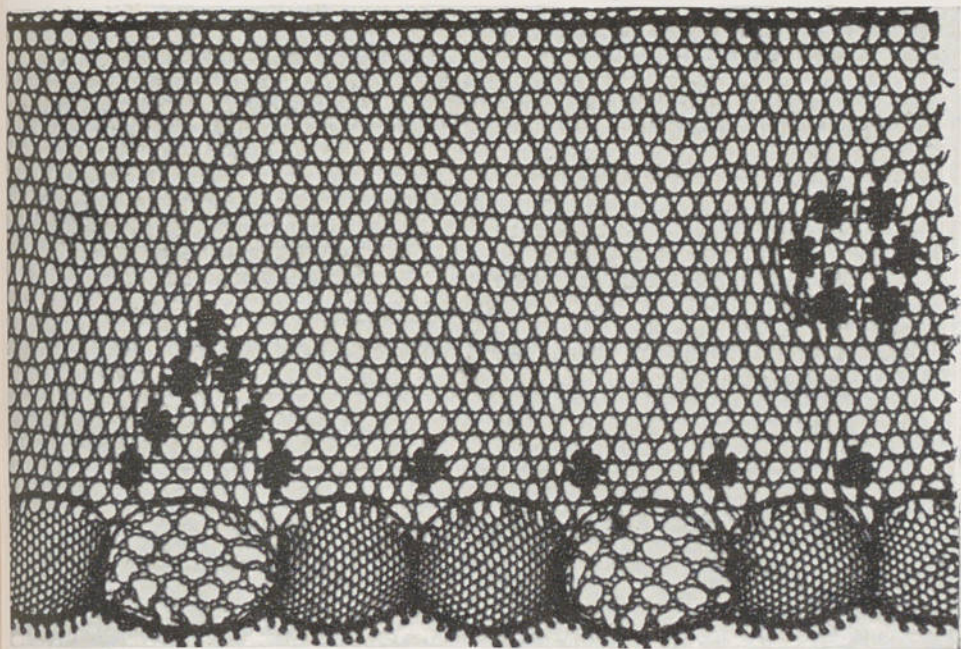


Fig. 48. — POINT DE PARIS EN SOIE NOIRE fabriqué dans la province de Namur<sup>1</sup>.

### 7. Chantilly ou dentelle de Grammont.

Après avoir débuté fort modestement dans la fabrication du point de Paris — cette pâle copie de la Malines, — la ville de Chantilly donna son nom, vers 1740, à des dentelles de fil blanc et surtout de soie noire, dont la réputation devint très grande. Les dessins de ces dentelles s'apparentaient au genre rocaille et se composaient de corbeilles fleuries et de vases imités des céramiques de Chantilly, qui ont joui d'un certain renom précisément à la même époque. Les ornements

en plat se rapprochaient, pour l'exécution, de ceux de la Malines; la maille du réseau était un losange dont les angles supérieur et inférieur étaient coupés par un fil horizontal; on appelait ce réseau le *fond chant*, par abréviation de Chantilly.

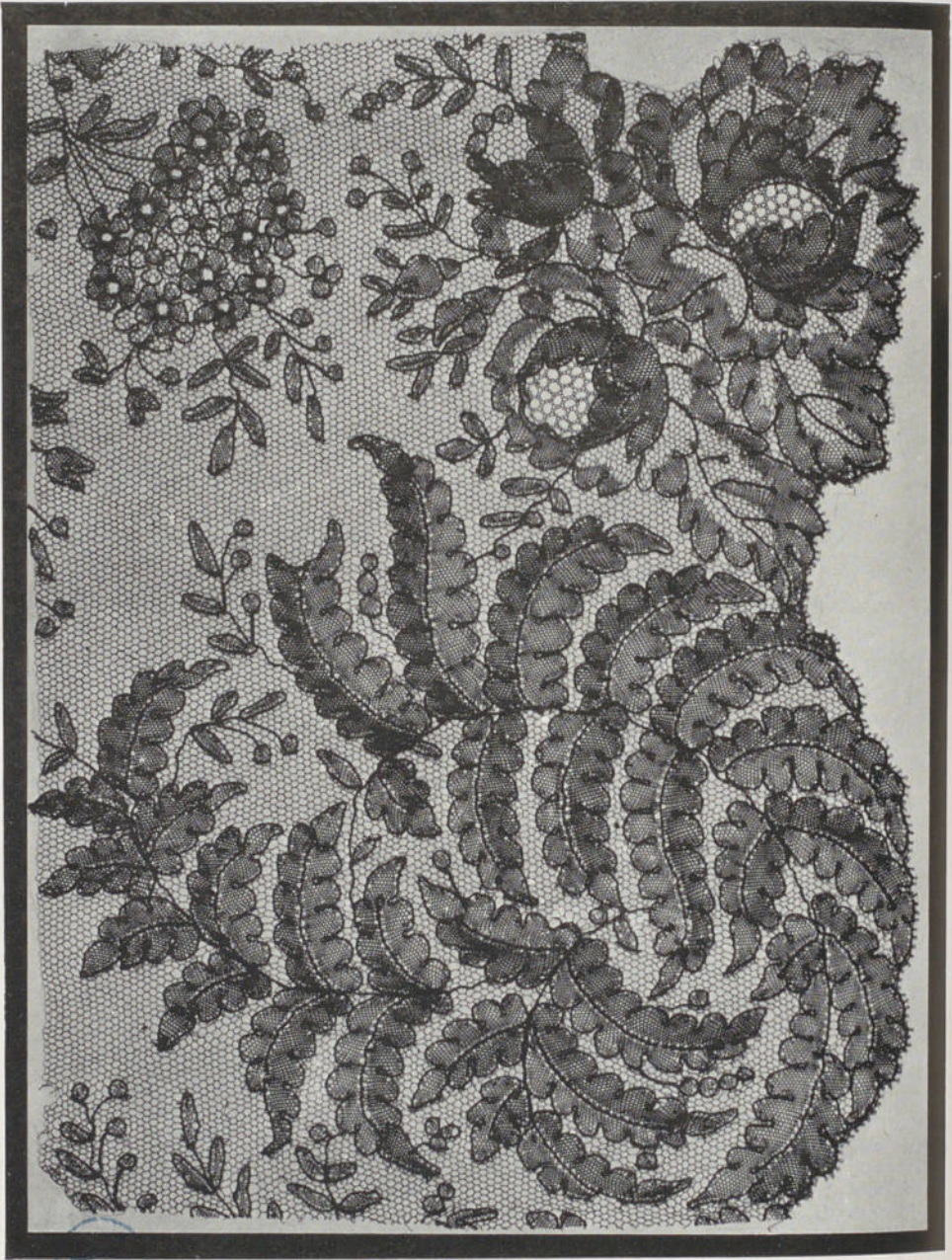
La fabrique de Chantilly tomba en 1793. Considérée comme manufacture royale et ne produisant que pour les classes riches, elle fut la victime de la fureur démagogique: les malheureuses dentellières furent assimilées aux grandes dames qui se paraient du travail de leurs mains, et elles périrent sur l'échafaud, ainsi que leurs patrons. On n'entendit plus parler de la dentelle de Chantilly que sous l'Empire, époque pendant laquelle elle jouit de la plus grande prospérité. A ce moment, les « blondes » noires et blanches de Chantilly firent également fureur; cependant, vers 1835, les deux dentelles commencèrent à émigrer; leur fabrication se transporta en Normandie, aux environs de Caen et de Bayeux, et elle y atteignit un degré de perfection qu'elle n'avait jamais connu aux époques précédentes; elle pénétra aussi en Belgique et s'y fixa à Enghien et à Grammont.

Tandis que l'industrie ne se soutenait guère à Enghien et tombait de plus en plus à Chantilly, elle prospérait d'une façon rapide à Grammont et dans tout le sud de la Flandre orientale. En 1851, dans quarante-neuf écoles dentellières de cette province, on enseignait exclusivement la fabrication du Chantilly, appelé alors *dentelle de Grammont*.

Le Chantilly se fait avec une soie appelée *grenadine d'Alays* et, plus rarement, en fil de coton blanc (1). L'ancien réseau dit *fond chant* a été remplacé par la maille hexagone du point d'Alençon moderne. Le plat est un tissu assez lâche et très régulier, obtenu par un croisement des fils en trois sens (point réseau); son travail est plus ou moins serré, suivant

(1) Les fils retors qui composent cette dentelle perdent par la torsion une partie de leur brillant, ce qui fait croire à quelques personnes que le Chantilly est en fil de lin noir. (Voy. LEFÉBURE, *op. cit.*)





BE

que l'on veut reproduire des ombres ou des clairs ; les jours dont cette dentelle est souvent enrichie imitent l'ancien réseau du point de Paris, appelé, suivant les contrées, *vitré*, *mariage* ou *cinq trous*. Les ornements sont entourés d'un fort cordonnet, qui sert aussi à faire les tiges et les nervures des fleurs et des

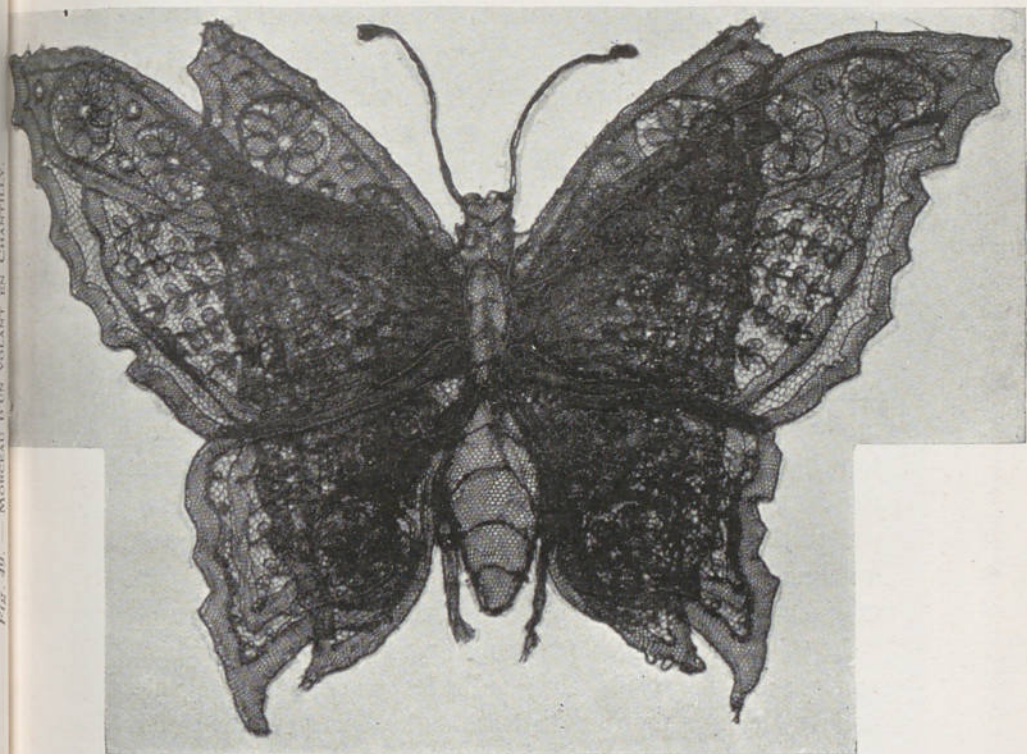


Fig. 50. — PAPILLON EN CHANTILLY.

feuilles. Les applications du Chantilly sont nombreuses : on en fait des éventails, des cravates, des papillons, des ombrelles, des volants de toutes les largeurs, des robes entières. Les mantilles en Chantilly furent très goûtées en Espagne et dans les colonies espagnoles jusqu'en 1870.

Les grandes pièces se font par minces lanières travaillées séparément et comprenant indifféremment des parties de fleurs et de réseau. Elles sont réunies par des ouvrières spéciales, très habiles, au moyen d'un point de raccord imperceptible à l'œil. Ce point fut inventé par une dentellière du Calvados, qui trouva ainsi le moyen de faire travailler à la fois plusieurs ouvrières au même objet.

Le Chantilly de fabrication belge est inférieur à celui de Bayeux ; le travail est plus plat et moins nuancé que dans les dentelles françaises ; les cordons des nervures sont simplement passés dans le réseau, tandis qu'à Bayeux, ils sont rehaussés de points clairs, qui leur donnent un aspect plus ferme.

Une crise sans exemple dans l'industrie dentellière amena, vers 1870, la chute du Chantilly belge. La cause en fut dans un caprice de la mode et dans la concurrence de la dentelle mécanique. Les fabricants restèrent en une fois avec des stocks considérables et la plupart d'entre eux liquidèrent ; les ouvrières furent presque toutes congédiées ; celles qui continuèrent à travailler virent leur salaire baisser énormément ; aussi presque toutes renoncèrent-elles à continuer une industrie qui ne rapportait plus rien : les unes firent de la duchesse ou du point à l'aiguille ; les autres entrèrent dans les fabriques de cigares et d'allumettes. (Voy. plus haut, chapitre I.)

Le Chantilly a quelque peu repris dans ces dernières années ; les fabricants écoulent leurs stocks, les élégantes donnent le jour à leurs dentelles noires et quelques vieilles ouvrières ont recommencé à faire la « dentelle de Grammont ; » deux ou trois couvents entretiennent la connaissance de la fabrication parmi leurs élèves, en leur faisant exécuter, de temps à autre, une pièce sur commande. L'industrie n'en est pas moins fort menacée, surtout depuis que les fabriques de Saint-Pierre-lez-Calais ont lancé sur le marché leurs magnifiques imitations de Chantilly.



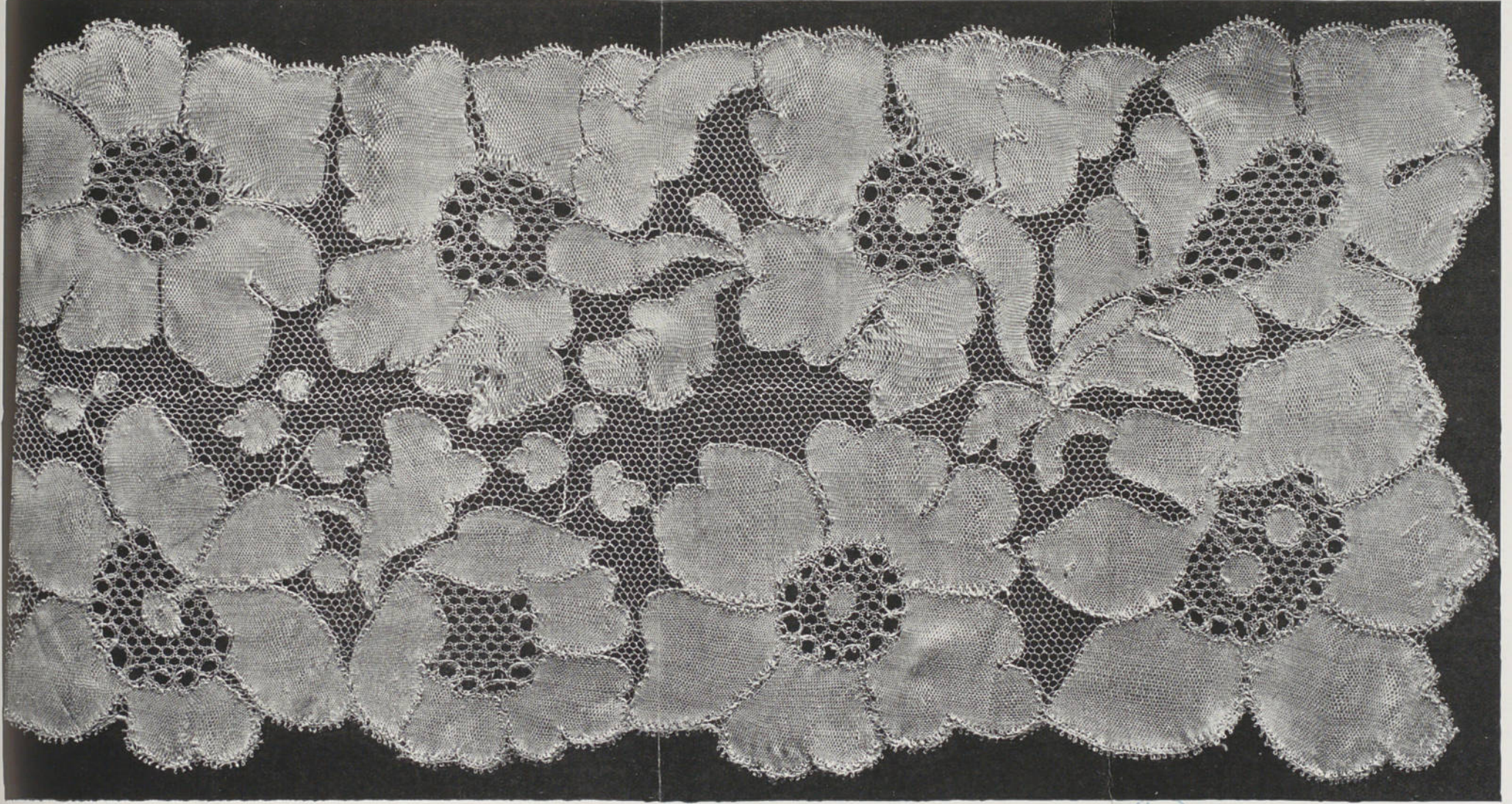


Fig. 51. — ECHARPE EN BLONDE OU DENTELLE ESPAGNOLE.

BU  
LILLE



### 8. *Blonde ou dentelle espagnole.*

La blonde a tiré son nom de la matière qui servait primitivement à la fabriquer. Elle a été faite d'abord en soie écruë et c'est sa couleur d'un jaune pâle qui l'a fait baptiser ainsi. Au XVII<sup>e</sup> siècle, on l'appelait la *Bisette*. Elle se fait maintenant en blanc et en noir. Deux soies différentes y sont employées : une fine pour le fond, une plus grosse et peu tordue pour les fleurs. Le fond se compose de jours et de réseaux pareils à ceux du Chantilly.

Nous avons vu à la suite de quelles circonstances la fabrication de la blonde fut introduite en Belgique. Elle est appelée aussi dentelle espagnole, parce que, très voulue sur les marchés de l'Espagne, du Mexique et de la Havane, elle a accommodé le plus souvent ses dessins au goût espagnol et se distingue par ses larges motifs fleuris, composés de beaux mats, brillants comme du satin, qui se détachent vigoureusement sur la transparence du réseau (fig. 51). La clientèle espagnole de la blonde se fait rare et l'usage des charmantes mantilles tend à disparaître de la péninsule ibérique comme il a disparu de chez nous. La blonde ne se fabrique presque plus ; quelques ouvrières seulement, à Grammont et à Turnhout, en confectionnent des écharpes et des châles.

### 9. *Point d'Angleterre.*

Sous la dénomination générale de point de Bruxelles, il faut comprendre non seulement le point à l'aiguille, dont il a été question plus haut, mais encore deux espèces de dentelles exécutées aux fuseaux : le *point d'Angleterre* et l'*application de Bruxelles*. Jusqu'en 1830, ces deux dentelles n'en formaient qu'une, sous le nom d'*application d'Angleterre* :

cette dernière était exécutée par morceaux séparés, qu'on appliquait ensuite sur réseau aux fuseaux, tout comme les fleurs à l'aiguille. Lorsque le tulle mécanique fut inventé, on appliqua sur ce tulle les morceaux séparés, et ce fut l'origine de l'*application de Bruxelles aux fuseaux*; ou bien on eut recours à un autre procédé : on relia par du réseau fait à l'aiguille les fleurs exécutées séparément aux fuseaux, et l'usage conserva à cette dentelle le nom de *point d'Angleterre*.

Le point d'Angleterre est peut-être la dentelle la plus riche et, tout à la fois, la plus légère qu'on ait jamais faite. Le réseau est celui du point à l'aiguille; il est exécuté par les mêmes ouvrières. On a décrit plus haut la confection du « plat : » dans le point d'Angleterre il est toujours d'une délicatesse extrême. On ne fait dans cette dentelle que des articles de premier choix et, en général, de petite dimension, tels que mouchoirs, éventails, fichus, etc. Le plat est exécuté avec du fil très fin; il est entouré d'un mince cordonnet et fréquemment rehaussé de reliefs et de jours aux fuseaux. Souvent aussi on y pratique des jours à l'aiguille, et c'est, avec l'emploi du véritable réseau, ce qui rend cette dentelle si coûteuse. Le mouchoir de la figure 52 ne contient pas moins de 80 jours à l'aiguille, de 15 espèces différentes; le plat et le réseau sont admirablement exécutés; on doit regretter seulement, l'insignifiance absolue du dessin.

#### 10. *Application de Bruxelles aux fuseaux.*

Les fleurs de la belle application de Bruxelles sont presque aussi fines que celles du point d'Angleterre et souvent plus artistiques. Elles se travaillent de la même façon, mais les rinceaux et les bouquets sont plus grands, les reliefs et les nervures plus accentués.

La vogue de cette dentelle est devenue considérable depuis

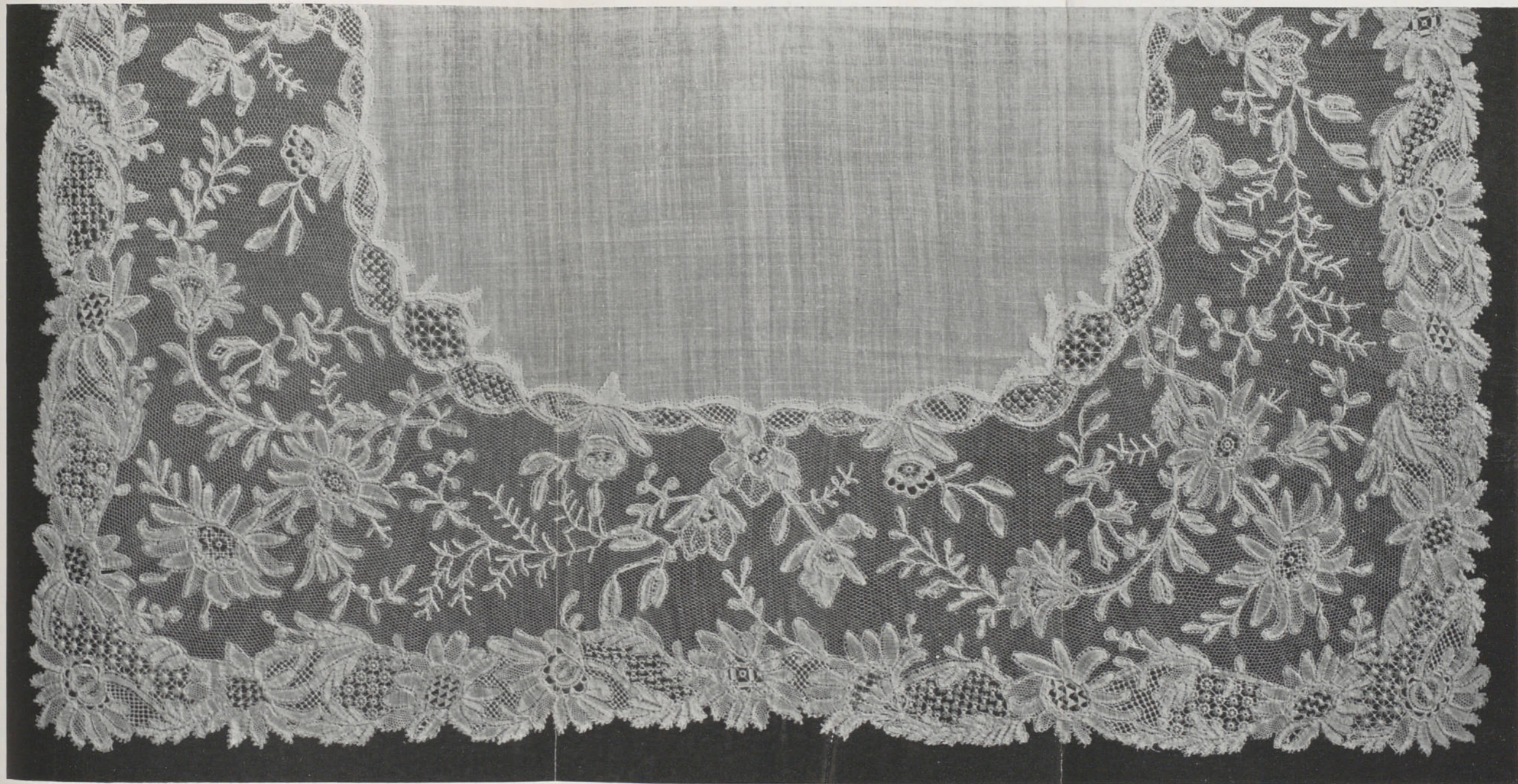


Fig. 52. — MOUCHOIR EN POINT D'ANGLETERRE (fabriqué à Haellert).

BU  
LILLE

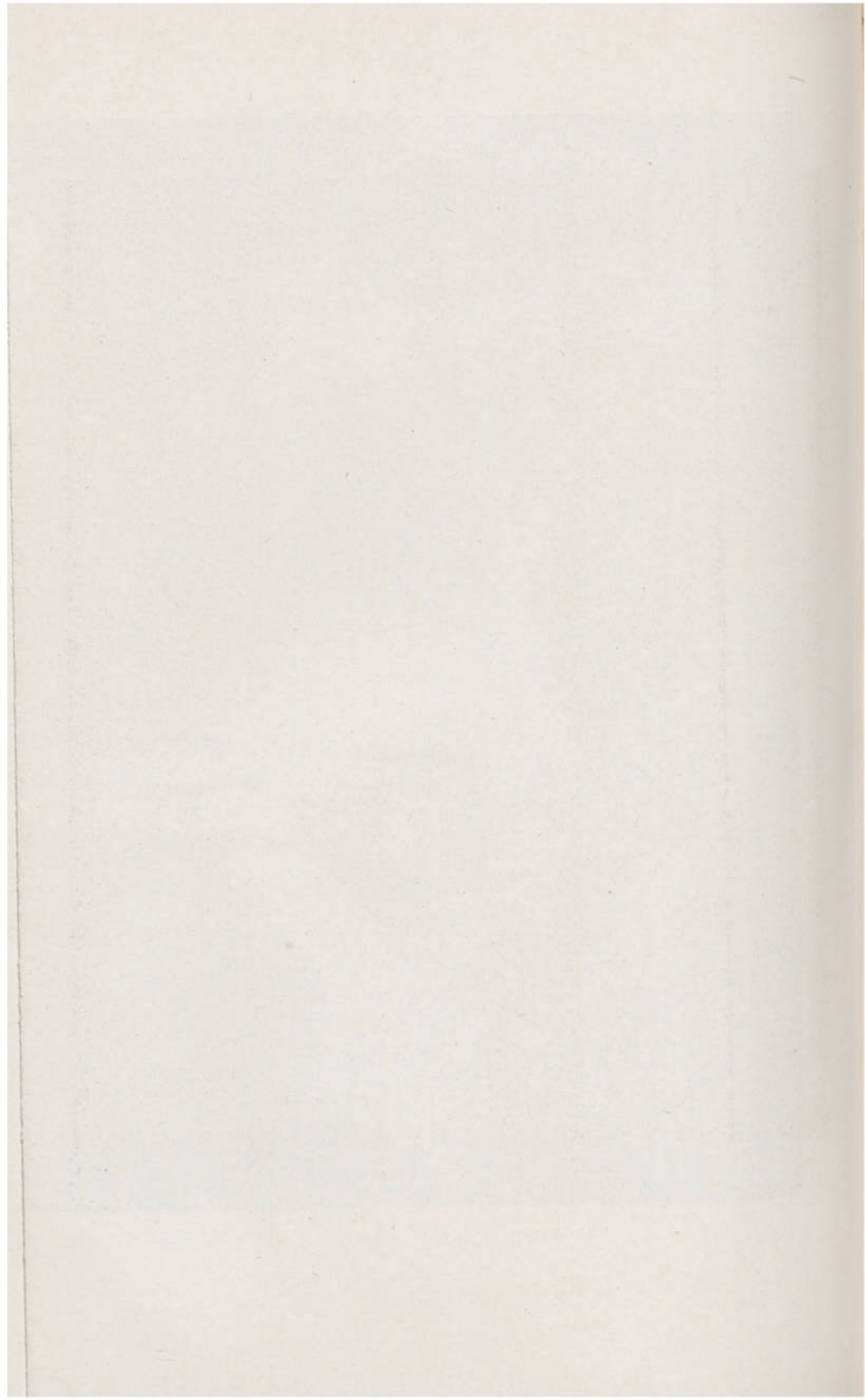




Fig. 53. — VOLANT EN APPLICATION DE BRUXELLES AUX FUSEAUX.

BU  
LILLE







Fig. 54. — APPLICATION DE BRUXELLES AUX FUSEAUX



Fig. 55. — APPLICATION DE BRUXELLES AUX FUSEAUX (pièce séparée, destinée à être appliquée sur tulle).



Fig. 56. — APPLICATION DE BRUXELLES AUX FUSEAUX (pièce séparée, destinée à être appliquée sur tulle).







*Fig. 57.* — FRAGMENT D'UN COL EN APPLICATION DE BRUXELLES AUX FUSEAUX.



que l'invention du tulle mécanique permet de l'employer, sans trop de frais, pour des objets de grande dimension. Aucune dentelle, sauf l'application du point de Bruxelles à l'aiguille, n'a fait, au cours de ce siècle, des progrès aussi remarquables. Les dessins de certains volants (fig. 53) sont d'une grâce parfaite. Les grandes fleurs, telles que roses, iris, fleurs de pommier, et les plantes ornementales de tout genre sont reproduites par le travail des fuseaux avec un naturel et une originalité inconnus il y a un siècle (fig. 54, 55, 56 et 81); des motifs charmants sont empruntés aux styles anciens, comme dans le fragment reproduit par la figure 57; il n'est pas, enfin, jusqu'à l'art nouveau qui n'apparaisse, de temps à autre, avec ses motifs tantôt linéaires, tantôt floraux, dans les robes en application. On fait aussi, sous le nom de point de Milan, de larges rinceaux de style ancien, exécutés comme l'application, qu'on transporte ensuite sur tulle ou dont, parfois, on relie les morceaux par des bouts de réseau aux fuseaux ou à l'aiguille. Quelquefois, enfin, le tulle est remplacé par d'autres tissus à jour, dont l'effet n'est pas toujours des plus heureux.

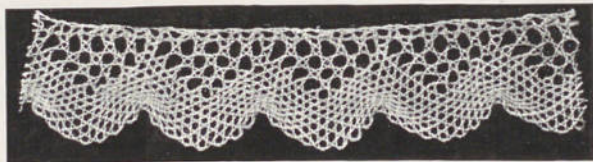
L'exécution des belles pièces en application est au-dessus de tout éloge, et les oppositions entre les ombres et les lumières, entre les mats et les jours à l'aiguille sont si bien ménagées, la transition entre les parties claires et les parties foncées est si bien observée que, malheureusement, l'application commune a autant de vogue, sinon plus, que ces merveilleux produits. Les « petites robes en dentelle, » les cravates, les voilettes portant un bout d'application ont un succès qu'on doit trouver très regrettable, parce qu'il nuit à la belle dentelle. Dans ces articles peu chers, les magasins intercalaient des morceaux en application faite à la machine, et la cliente, hypnotisée par le bon marché et confiante dans les étiquettes imprimées qui garnissent l'étalage, est ravie d'acheter pour presque rien une pièce en « véritable dentelle de Bruxelles. »

L'application de Bruxelles aux fuseaux se fait, tout comme le point d'Angleterre, principalement dans la région d'Alost; les beaux articles sont le plus souvent l'apanage des couvents; les articles communs sont exécutés à domicile, sous la direction des facteurs. A Binche, il se fait également un peu d'application commune. Pour la beauté du travail, le couvent de Liedekerke, en Brabant, tient la première place.

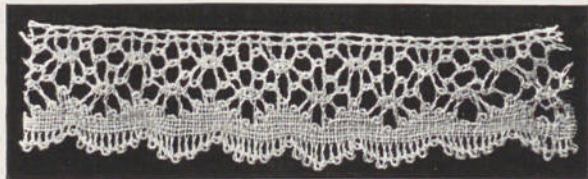
### 11. Torchon.

C'est la plus ordinaire de toutes les dentelles aux fuseaux, celle dont la fabrication est la plus facile et la qualité presque toujours commune. Sous le rapport de la beauté, de la finesse et de l'exécution, le torchon belge est certainement la dernière

I.



II.



III.

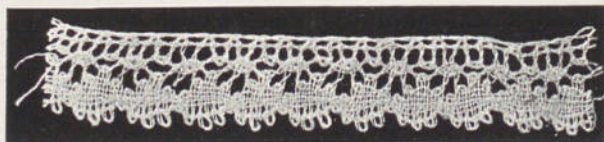


Fig. 59. — TORCHONS FABRIQUÉS DANS LE LUXEMBOURG.

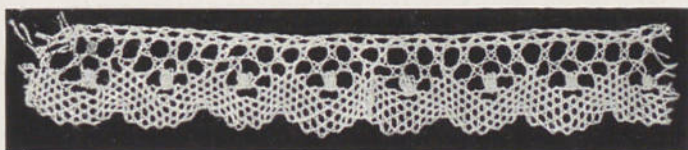
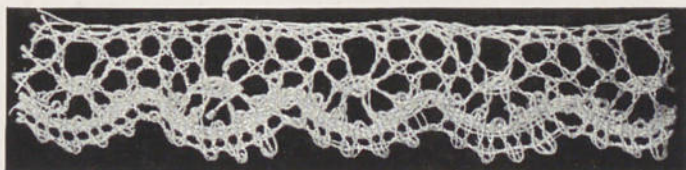
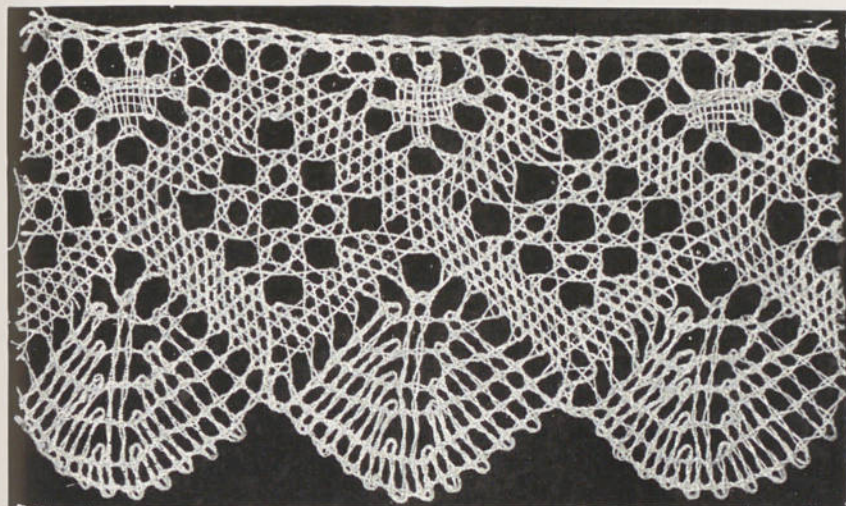
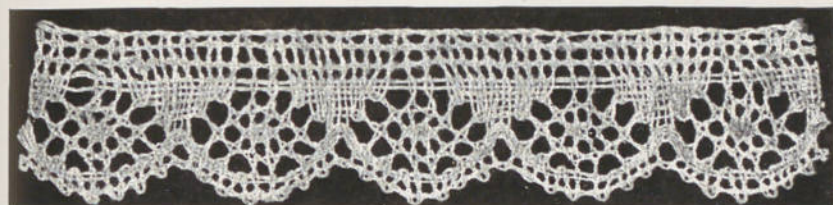
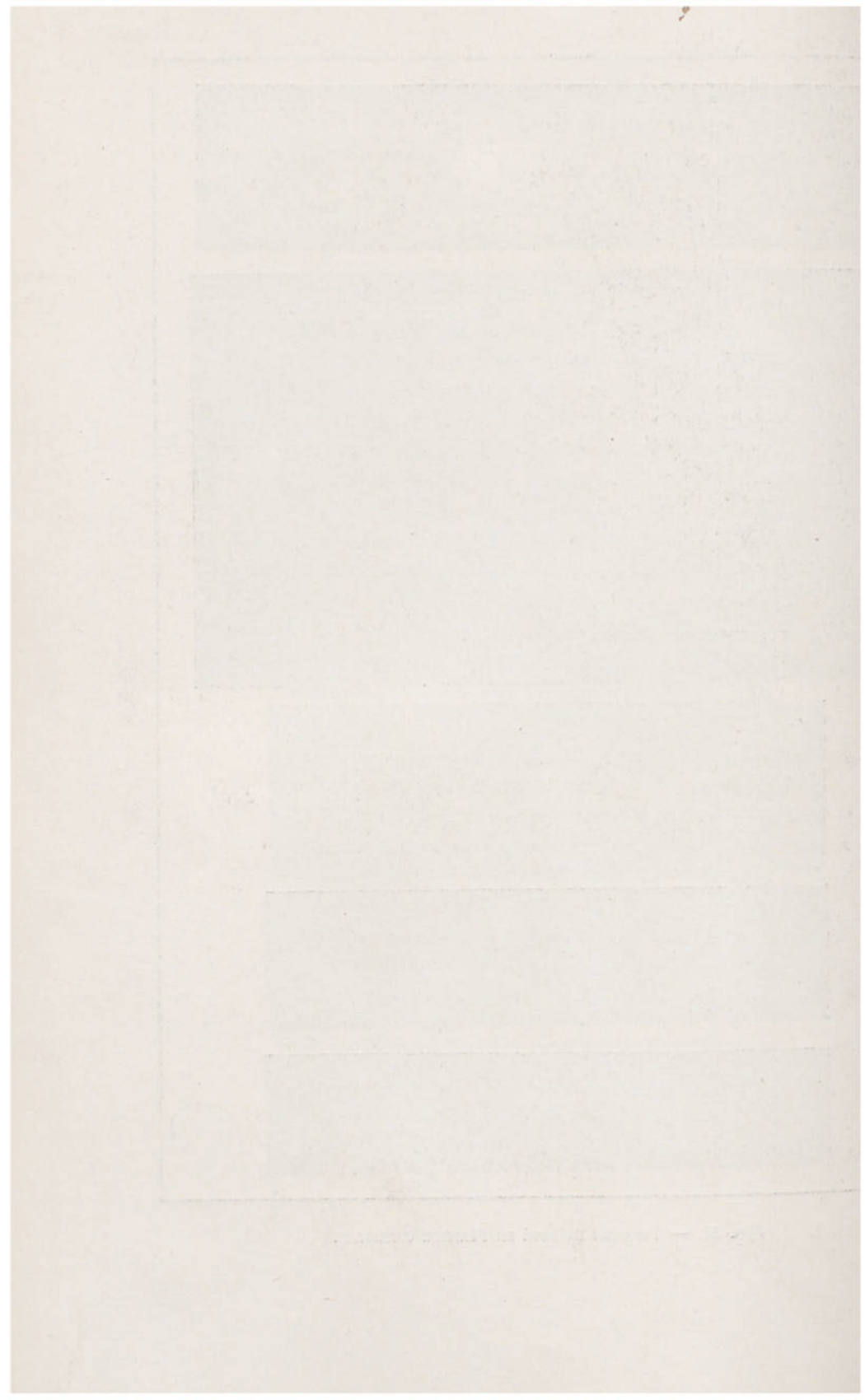


Fig. 58. — TORCHON EXÉCUTÉ EN FLANDRE ORIENTALE.





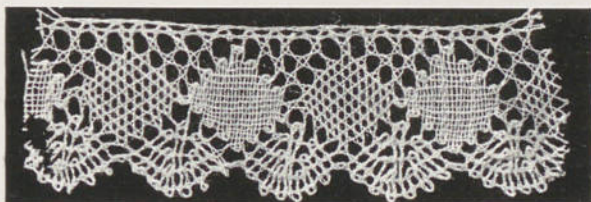
des dentelles. Il est confectionné par les apprenties et par les découragées, jeunes et vieilles, dont le nombre va toujours grossissant et qui trouvent inutile de peiner sur des ouvrages compliqués ne rapportant presque plus rien.

On fabrique en torchon des volants et des entre-deux de toutes les longueurs : les dessins sont assez variés, mais ils

I.



II.



*Fig. 60.* — TORCHONS FABRIQUÉS DANS LE LUXEMBOURG.

n'ont, la plupart du temps, aucune originalité. L'exécution des torchons laisse, généralement, beaucoup à désirer : le fil, lin ou coton, est souvent épais et jaunâtre, et la dentelle manque de régularité et de fermeté.

Au surplus, même lorsque l'exécution est soignée, il est regrettable de voir les ouvrières faire cette dentelle de préfé-

rence aux autres. Car, étant imité admirablement à la machine, le torchon, tel qu'il est fait chez nous à la main, n'a presque aucune valeur. Conséquence naturelle : les salaires des ouvrières sont infimes et plus on fabriquera du torchon, plus les salaires descendront, jusqu'à ce que l'industrie disparaisse.

L'origine du torchon est certainement très ancienne. On peut y voir, croyons-nous, une forme dégénérée des vieux passements aux fuseaux, dont l'art s'est conservé plus fidèlement dans certaines guipures modernes, tout particulièrement en Auvergne.

Le torchon est fabriqué aujourd'hui par les paysannes de presque tous les pays de l'Europe. Les dessins sont à peu près les mêmes partout; ceux des manufactures du Puy et de Mirecourt, en France, sont cependant d'un niveau très supérieur aux autres. En Belgique, le torchon se fait dans tous les centres de dentelles aux fuseaux, sans exception : c'est probablement la dentelle qui se fabrique le plus, la seule aussi qui n'ait jamais été la spécialité d'une région déterminée, comme c'est encore le cas pour la plupart des autres dentelles.

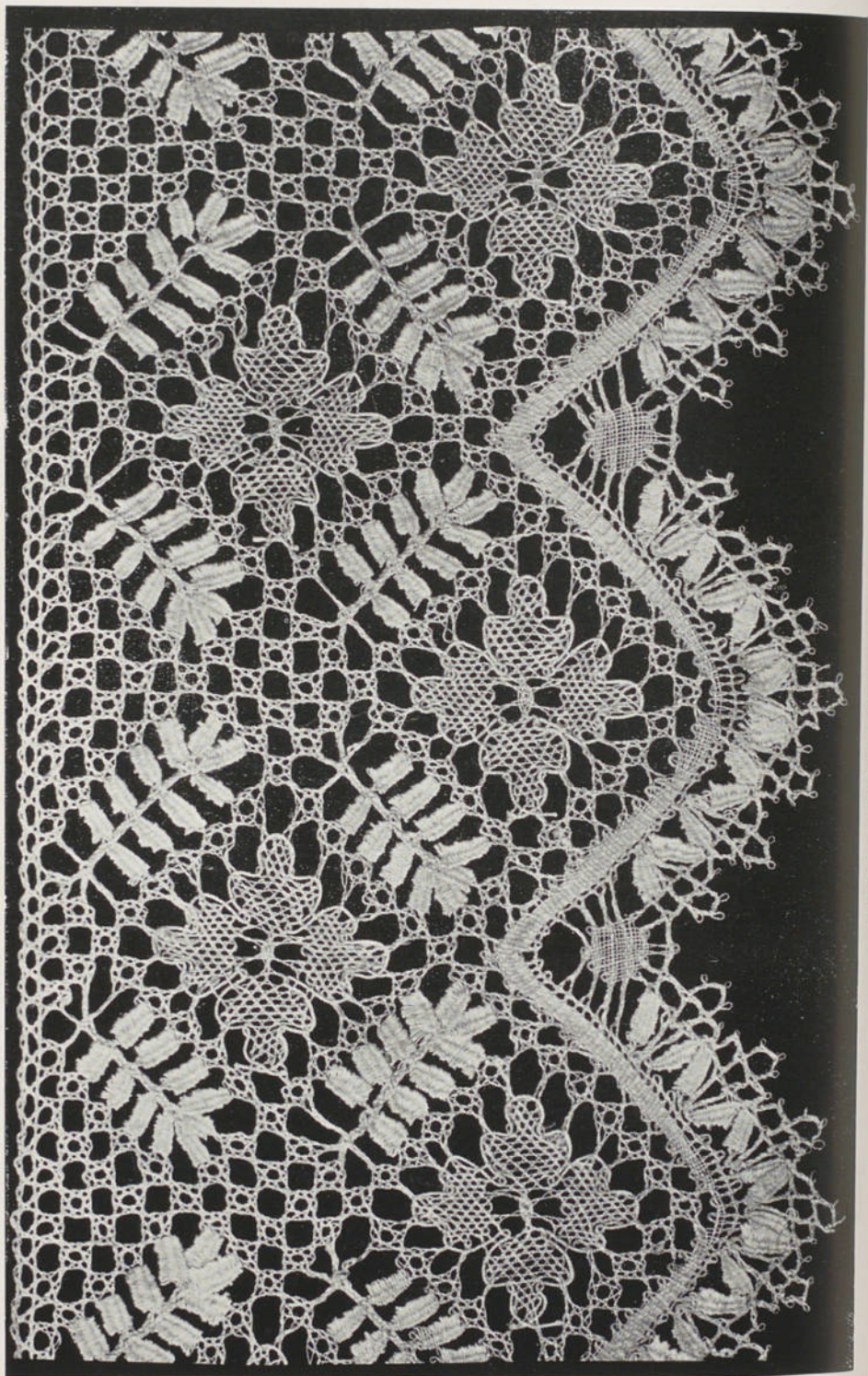
Cependant deux petits centres des Ardennes, Aye et Marche, et quelques villages situés aux environs font presque exclusivement les torchons et les guipures; l'exécution des torchons y est plus soignée et l'écoulement des produits assez facile, parce que ces centres de fabrication, très isolés, ont réussi à se créer une certaine réputation sur le marché des dentelles. Dans ces villages, un bon nombre de femmes sont assidues à leur carreau et, pendant l'hiver, beaucoup de ménages en vivent, malgré le bon marché extrême des articles fabriqués.

Plusieurs des torchons exécutés dans ces localités se font remarquer par un certain effet d'art. A Marche, quelques torchons se distinguent par leur finesse ou par leurs toiles assez larges, qui les font ressembler aux guipures plates.

Certains torchons exécutés à Aye dénotent également un certain sens artistique et s'élèvent bien au-dessus du niveau



*Fig. 61.* — TORCHON EXÉCUTÉ EN FLANDRE ORIENTALE.



médiocre des petites Valenciennes et des informes points de Lille dont quelques régions flamandes sont infestées.

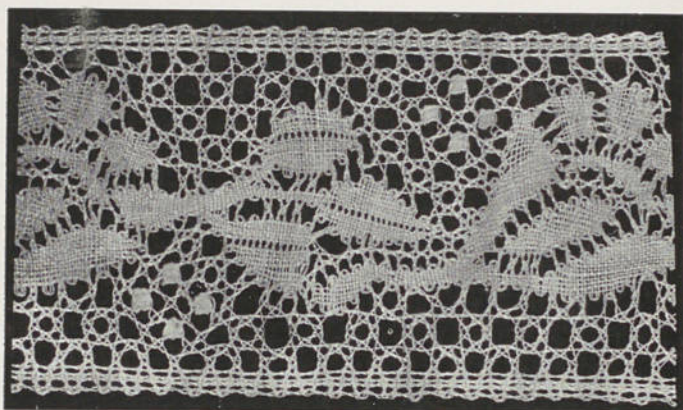
Les figures 62 et 64 reproduisent quelques exemplaires



*Fig. 63.* — TORCHONS FABRIQUÉS DANS LE LUXEMBOURG.

intéressants de ces dentelles de caractère artistique. On fait à Aye, dans ce genre de dentelles, beaucoup de garnitures d'aubes, de nappes d'autel, etc., pour les églises des environs.

Je signale ici avec éloge l'activité déployée dans la région d'Aye par M<sup>lle</sup> M. de Bellefroid d'Oudoumont, pour répandre la connaissance de la dentelle, organiser son apprentissage



*Fig. 64.* — TORCHON AVEC POINT DE TOILE (exécuté dans le Luxembourg).

méthodique et perfectionner sa fabrication. Si la dentelle se maintient encore en Luxembourg et y est, pour quelques femmes, un modeste gagne-pain, c'est en bonne partie aux efforts désintéressés et persévérants de M<sup>lle</sup> de Bellefroid qu'on le doit.

## 12. Guipures.

On a donné le nom de guipure à deux genres de dentelles très différents : le premier genre se rapproche des torchons et se fabrique, comme eux, tout d'une pièce, le plus souvent par bandes. C'est à ce genre que se rattachent les guipures dites de Cluny. Le second genre de guipure se fait par morceaux séparés et sa fabrication ressemble, en moins fin, à celle de l'application de Bruxelles aux fuseaux. Cette catégorie comprend les guipures de Flandre, le point de Milan, le Bruges, la duchesse (1).

\*  
\* \*

La guipure par bandes n'est autre chose que l'ancien *passement*, c'est-à-dire le plus ancien type de dentelle aux fuseaux. La fabrication n'en a jamais cessé. Les dessins rappellent souvent les arabesques gothiques des XV<sup>e</sup> et XVI<sup>e</sup> siècles et comportent presque toujours des effets géométriques de carrés, d'étoiles, de rosaces (Voy. fig. 65 et 66). Ces dentelles se distinguent généralement par leurs reliefs plus ou moins marqués ; elles se font en gros fil de lin, en fil de coton écru ou blanchi et parfois en soie noire (fig. 66). Leur aspect est brillant et très net et elles garnissent admirablement la lingerie, les objets destinés à l'ameublement, les toilettes simples. On désigne les guipures à dessins gothiques sous le nom de *guipures Cluny*, nom de fantaisie tiré du musée de Cluny,

(1) Le *Bruges* et la *duchesse* ayant pris en Belgique un grand développement, on traitera de ces deux dentelles sous une rubrique spéciale.



où l'on conserve quelques exemplaires de *point coupé* rappelant ces guipures.

Il est assez difficile de distinguer d'une manière générale les torchons des guipures. L'exécution est la même, à peu de chose près. La différence la plus caractéristique me paraît être que l'aspect général du torchon est plus monotone, plus uniforme, le plat se confondant souvent avec le réseau grossier



Fig. 65. — GUIPURE EN FIL DE LIN BLANC (Flandre occidentale.)

qui fait le fond de ce genre de dentelle. La guipure est généralement plus fine; ses plats sont plus serrés, reliés entre eux par des brides, rehaussés de points d'esprit et de divers ornements en relief.

Comme le torchon, les guipures exécutées par bandes se font dans presque tous les centres où l'on travaille au carreau, notamment à Bruges, Courtrai, Ingelmunster, Aeltre, Beveren, Tamise, Turnhout.

La région de Thielt se distingue par ses guipures artistiques, inspirées des motifs anciens et fabriquées avec une grande perfection. M<sup>lle</sup> Slock, fabricante de dentelles à Wyngene, a largement contribué à cette rénovation de la guipure en Flandre occidentale, et, ce qui vaut mieux, elle perpétue, dans des écoles que je n'hésite pas à qualifier de modèles, la tradition de la plus ancienne de nos dentelles.

Les centres ardennais se sont fait également une spécialité de guipures artistiques. La figure 67 reproduit quelques exemplaires de dentelles exécutées à Marche et à Aye. Des pièces importantes, telles que volants d'aubes, empiècements de chemises, etc. sont couramment fabriquées dans ce genre de dentelles; elles se vendent dans des conditions d'extrême bon marché, ce qui est un haut mérite pour un produit de nature à décourager l'imitation mécanique.

\*  
\* \*

La première fois qu'une dentellière flamande a fait sur son coussin plat une fleur détachée, elle ne se doutait pas de l'énorme service qu'elle rendait à son pays en créant un procédé de fabrication absolument nouveau et

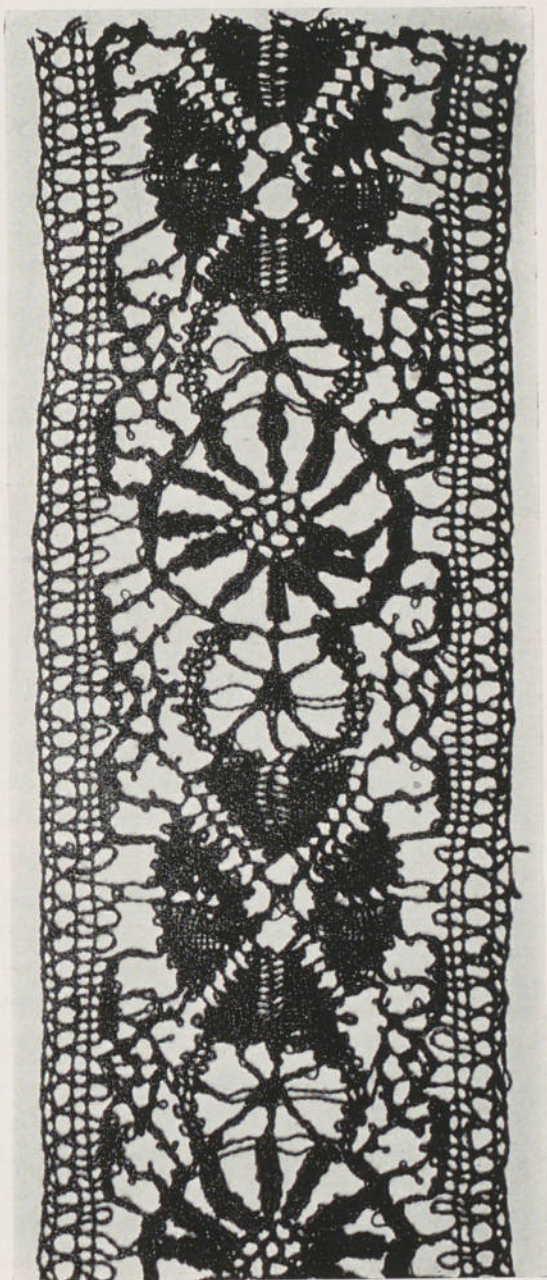


Fig. 66. — GUIPURE CLUNY EN SOIE NOIRE.

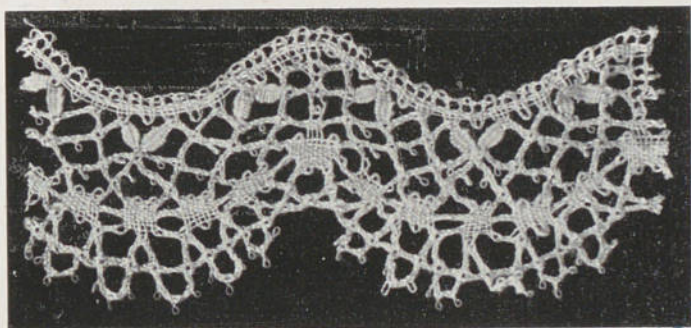
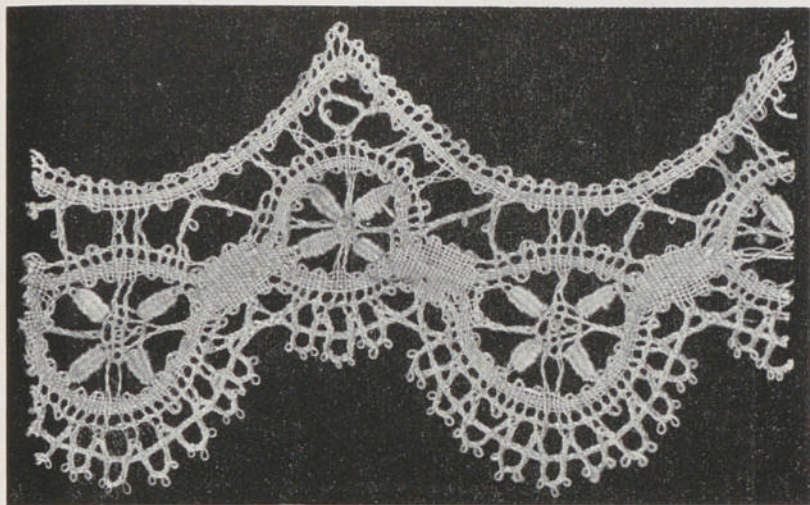
dont les conséquences ont été considérables. En effet, cette disposition d'ouvrage, dont on reconnaît, aujourd'hui, l'origine flamande, donna naissance à toute une série de nos plus belles dentelles, parmi lesquelles, en premier lieu, l'application de Bruxelles aux fuseaux et le point d'Angleterre.

La fleur une fois terminée, il fallut bien faire un fond pour la soutenir et la rattacher aux autres fleurs du dessin. On se servit pour cela de barrettes tressées au moyen de quelques fils, et ces barrettes ou brides, qui étaient le plus souvent picotées, complétèrent un morceau de *guipure de Flandre* (fig. 68). Ce genre de dentelle eut un grand succès au XVII<sup>e</sup> siècle; il était connu alors sous le nom de guipure ou dentelle de Bruges et l'on en conserve de magnifiques spécimens dans diverses collections européennes et dans beaucoup de trésors d'églises. Les ouvrières de Bruges exécutèrent, vers la même époque, des guipures plates en point à l'aiguille, rappelant les rinceaux italiens, et aussi des jours à l'aiguille qu'on insérait dans les guipures faites aux fuseaux.

La fabrication des guipures flamandes à l'aiguille est perdue; celle des guipures aux fuseaux fut retrouvée, en 1846, par M<sup>lle</sup> Marie van Outryve d'Ydewalle; aujourd'hui, elle est exécutée par beaucoup d'ouvrières de la Flandre occidentale.

La guipure de Flandre est actuellement très appréciée pour garnir certains articles de lingerie, surtout les rideaux et les stores. Ses dessins sont souvent inspirés des vieux modèles, et il est parfois difficile de distinguer la fabrication moderne de l'ancienne. La qualité de ces dentelles est le plus souvent plate et sans relief, mais les rinceaux se distinguent par leur opulence, leur originalité, et se détachent vigoureusement sur le fond.

Depuis quelques années, les parties saillantes de la guipure de Flandre sont fréquemment relevées par de gros cordonnets attachés sur le plat au moyen de points clairs et par des jours aux fuseaux d'un effet parfois excellent. Cette variété ressemble



BU  
LILLE

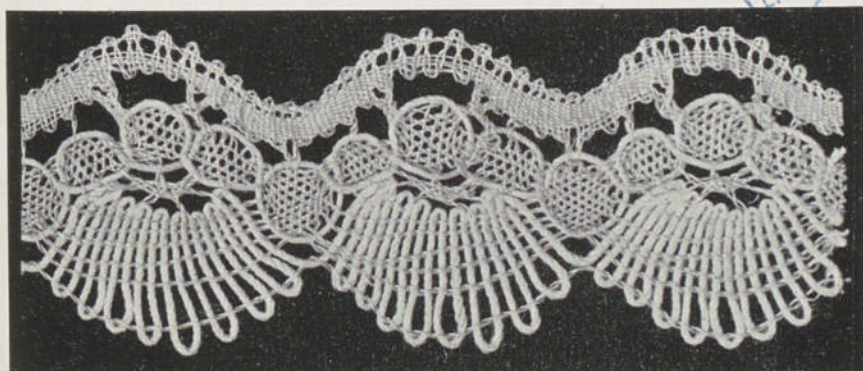


Fig. 67. — GUIPURE DITE « INCRUSTATION » (Luxembourg).

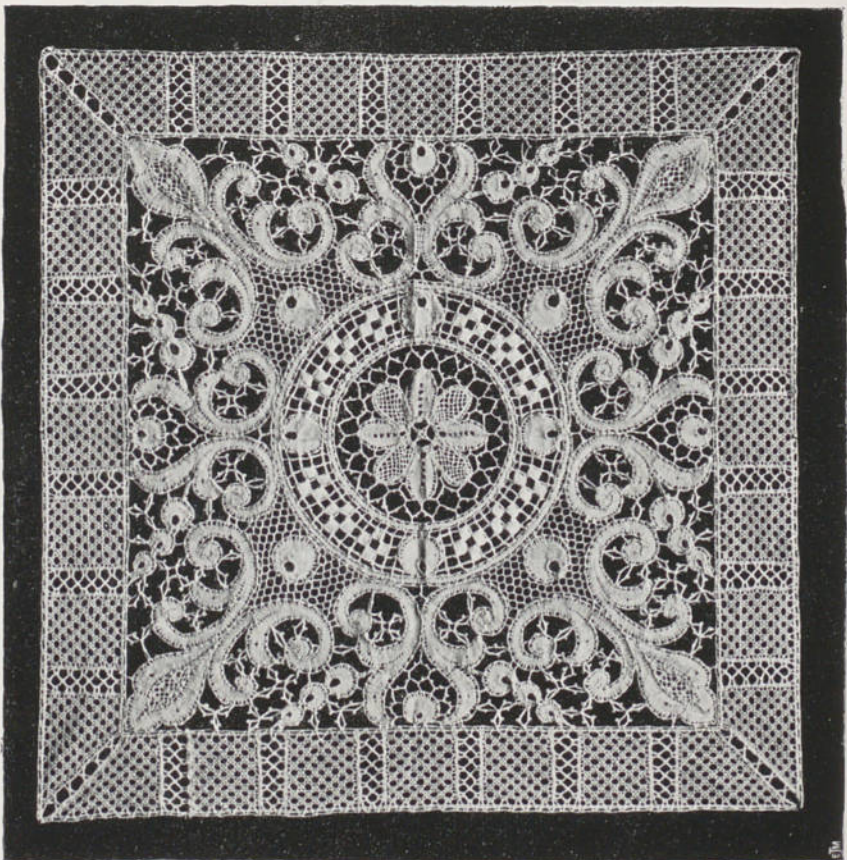


Fig. 68. — GUIPURE DE FLANDRE.

beaucoup par ses plats à la duchesse, dont il sera question plus loin.

Les ouvrières flamandes font aussi des imitations plus ou moins réussies de *point de Milan*, rappelant beaucoup la guipure de Flandre par leurs larges enroulements fleuris, mais en différant par le fond et par leur réseau à grandes mailles irrégulières.

La fabrication de ces divers genres de guipure — surtout celle de la guipure à reliefs — s'est beaucoup répandue aux environs de Bruges, Iseghem et Thielt; les garnitures de corsage, les robes entières en fil de lin ou de coton écri font fureur depuis quelques années. La clientèle s'accommode volontiers de ces articles peu chers et faisant grand effet, à cause de leurs épais reliefs qui leur donnent à distance un faux air de point de Venise; les ouvrières, de leur côté, préfèrent à tout le reste cette dentelle d'exécution particulièrement facile et qui ne fatigue pas la vue.

Malheureusement, les fabricants de ces diverses sortes de guipures se servent assez fréquemment de pièces confectionnées à la machine. Parfois tous les plats de la dentelle sont des lacets faits à la mécanique, imitant plus ou moins bien le travail à la main, tandis que les jours et les brides ou les mailles du fond sont exécutés à l'aiguille (fig. 69); parfois certaines fleurs sont exécutées aux fuseaux et reliées entre elles par des lacets unis; ailleurs l'engrèlure seule est un produit mécanique.

Cette sorte de demi-imitation a surtout affirmé sa prépondérance dans la fabrication des objets en *Renaissance* et en *Luxeuil*. Ces deux genres de productions, auxquelles il faut refuser énergiquement le nom de dentelles, qu'elles ont usurpé, se font entièrement avec du lacet mécanique.

La vogue de ces imitations est considérable depuis quelque dix ans. Dans les environs d'Alost, beaucoup d'ouvrières en point ont abandonné la dentelle à l'aiguille pour confectionner

des objets en imitation de Flandre ou de Milan et des articles en Renaissance ou en Luxeuil. Ces productions ne sont pas toujours dénuées de goût, mais on doit déplorer la faveur qui les accueille, comme une nouvelle cause de ruine pour l'avenir de la dentelle véritable.

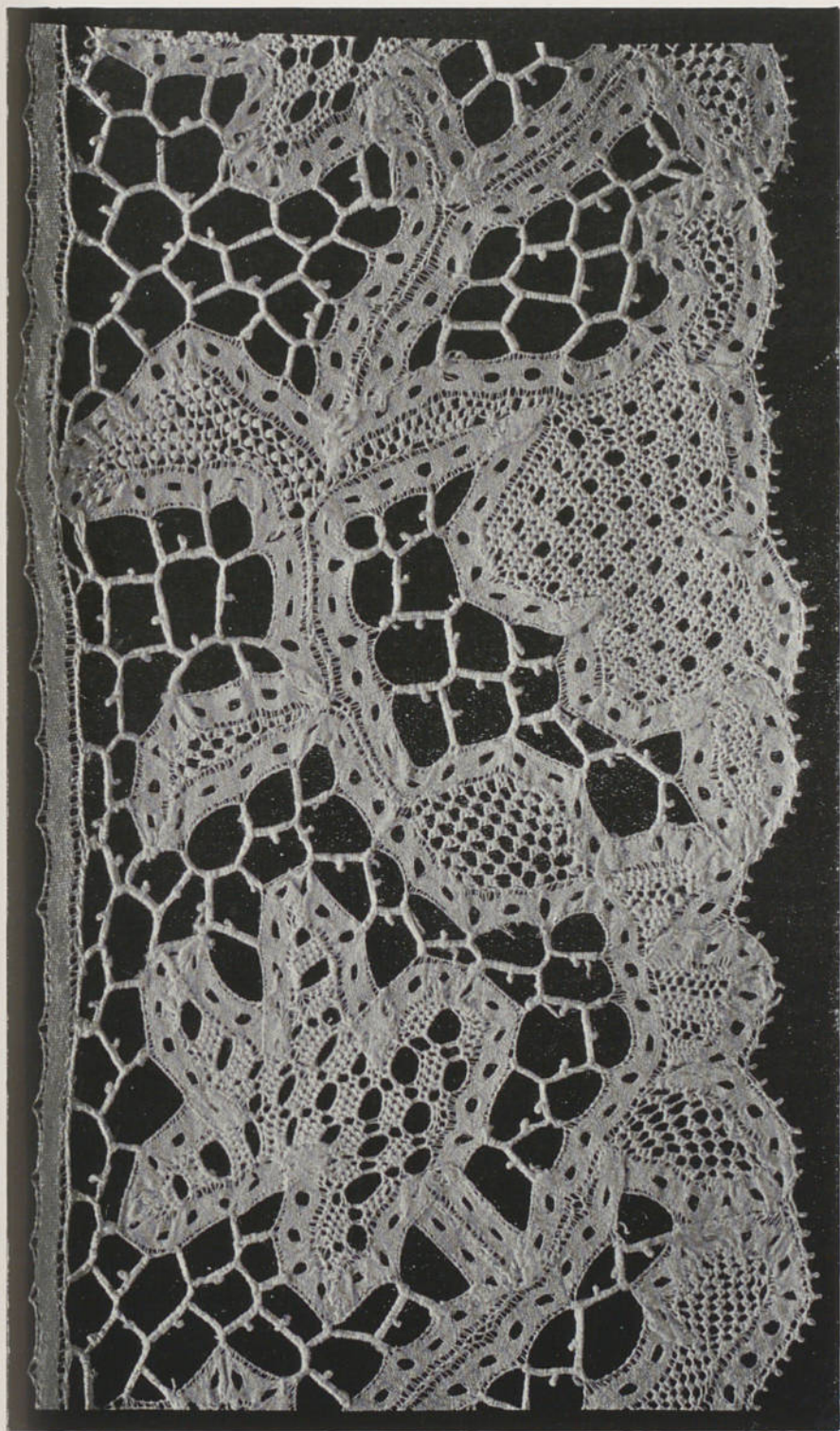
### 13. *Duchesse.*

La *duchesse* est une forme perfectionnée de la guipure de Flandre. Celle-ci se composait à l'origine de larges rinceaux dont les parties plates avaient presque toujours la même largeur et n'étaient, assez fréquemment, que des lacets exécutés aux fuseaux et imitant invariablement la trame de la toile ; on infléchissait ces lacets pour leur donner la forme de fleurs, de feuilles ou simplement d'arabesques, et on les rattachait entre eux au moyen de brides tressées.

Bientôt on perfectionna ce travail. Il fut exécuté avec du fil plus fin et l'on donna aux plats la forme des fleurs, des feuilles et des tiges que l'on voulait représenter. Puis, on inventa le point réseau (fig. 20), on se mit à serrer ou à espacer les fils pour produire les clairs ou les ombres, on inséra des ouvertures dans les plats, on trouva des dessins nouveaux où les ornements floraux se mariaient à de gracieuses arabesques. Quelqu'un se dit un jour que cette dentelle, ainsi transformée, était digne d'être portée par les dames de haute lignée et on lui donna le nom de *duchesse* (1).

On fait souvent une distinction entre la *duchesse de Bruges* et la *duchesse de Bruxelles*. A vrai dire, la différence entre ces deux dentelles n'est pas grande. La *duchesse de Bruxelles*

(1) D'après M. A. Verwaetermeulen, le nom ancien de la dentelle duchesse est *Bloemwerk* (travail à fleurs) ; ce nom lui est encore donné par les ouvrières flamandes et l'appellation de *duchesse* serait d'origine toute moderne ; le « travail à fleurs » a peut-être été baptisé du nom de *duchesse* en l'honneur de notre Reine actuelle, lorsqu'elle n'était encore que duchesse de Brabant. (Voy. la revue *Biekorf*, 1901, n° 18, p. 232.)



*Fig. 69.* — IMITATION DE GUIPURE DE FLANDRE EN LACET



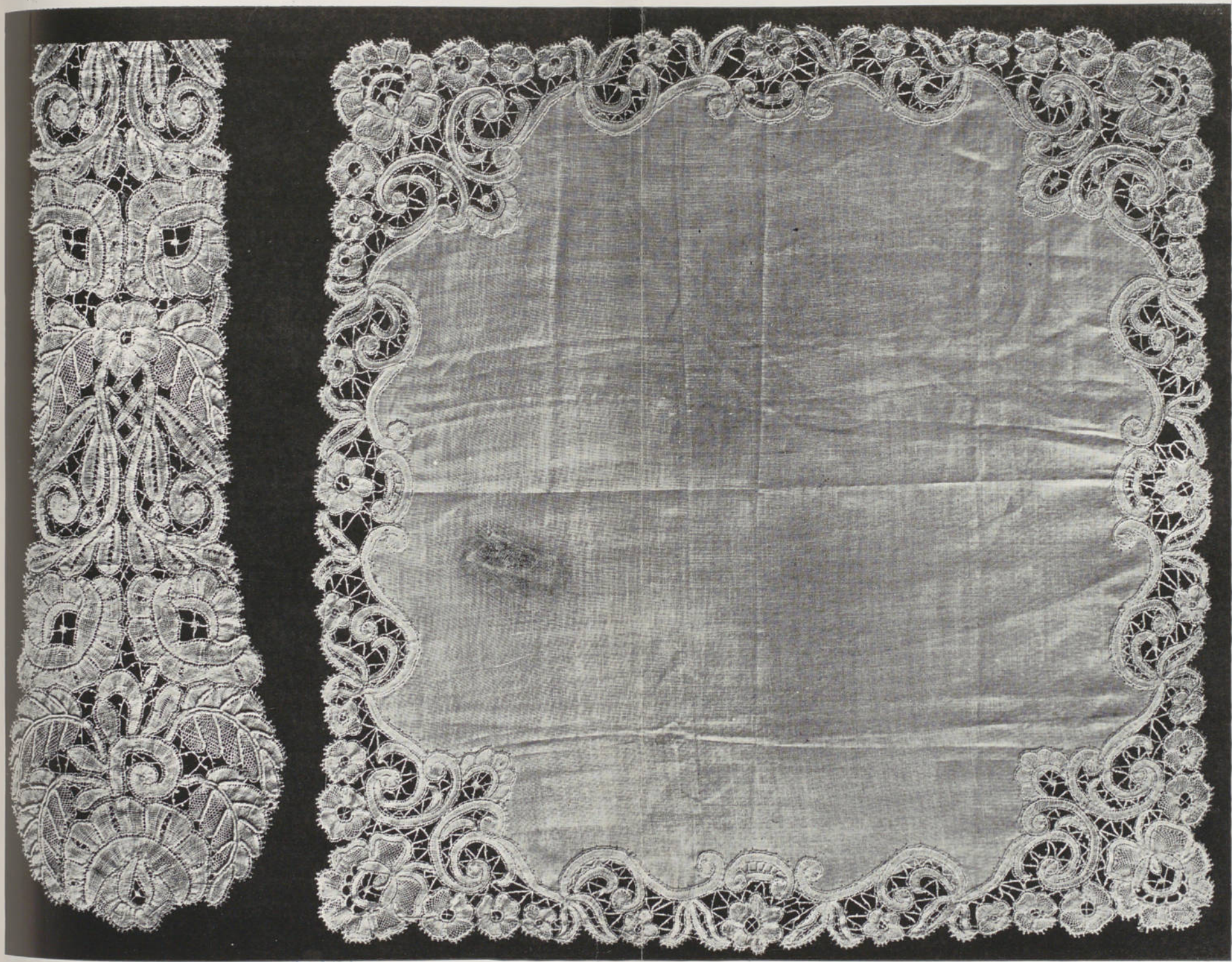
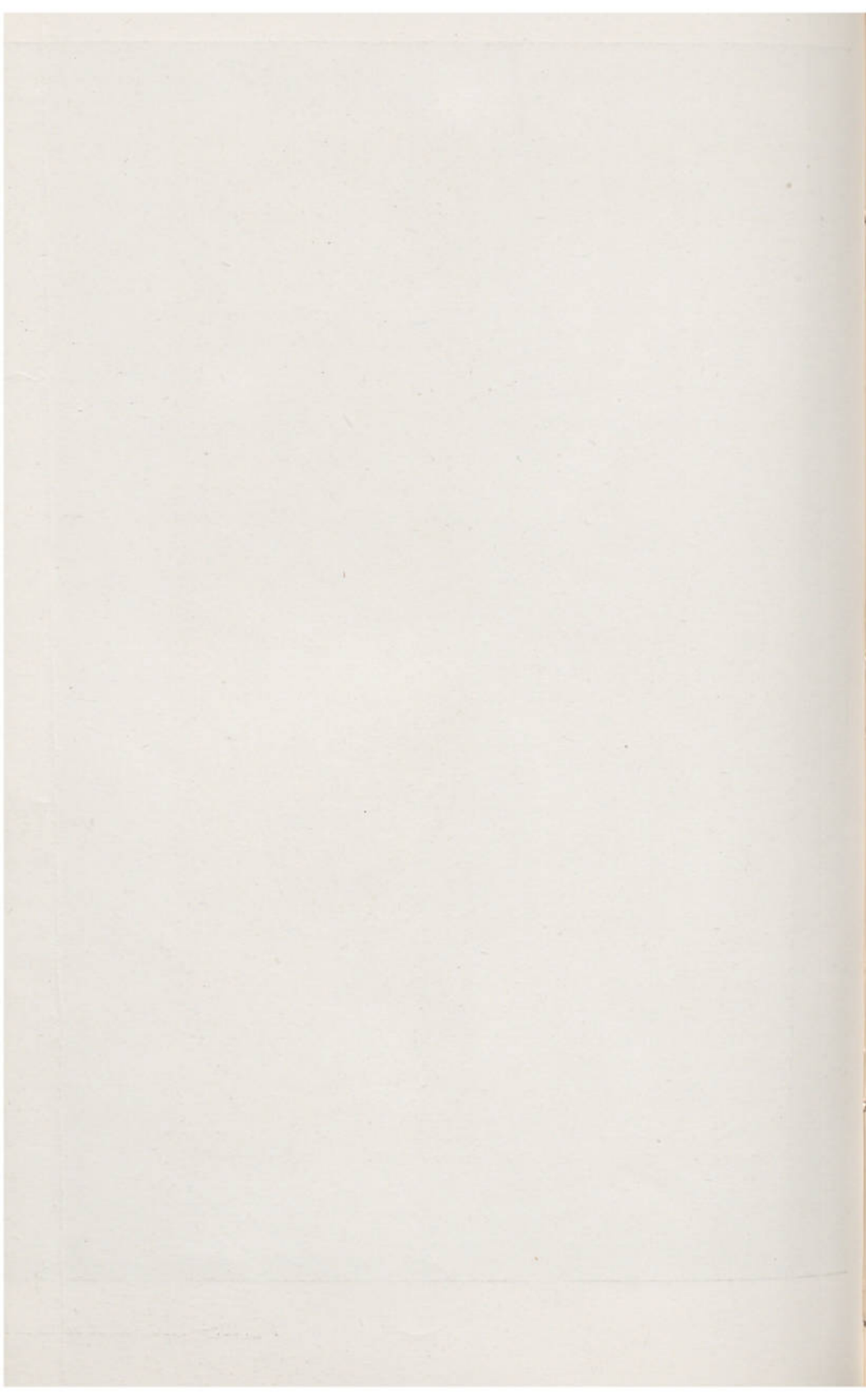


Fig. 70. — MOUCHOIR ET BARBE EN DUCHESSE DE BRUXELLES.



(fig. 70) s'exécute avec du fil plus fin; elle est par conséquent plus unie; les plats sont plus serrés, plus réguliers; les dessins, généralement plus beaux.

La duchesse de Bruxelles est une dentelle fine, servant fréquemment à confectionner des objets de luxe, tels qu'éventails et mouchoirs de prix; elle est faite par les bonnes ouvrières, le plus souvent par celles qui font le point d'Angleterre et l'application de Bruxelles. Elle est presque toujours enrichie de jours à l'aiguille ou aux fuseaux ou de nervures en relief; parfois aussi elle est très heureusement associée à des motifs en point à l'aiguille (fig. 75).

La duchesse de Bruges (fig. 72) est plus ordinaire comme exécution; les dessins en sont moins beaux, les applications beaucoup plus nombreuses, parce qu'elle est très voulue. On en fait des robes, des empiècements de corsage, des éventails, des cols, des mouchoirs, etc. Très nombreuses sont les

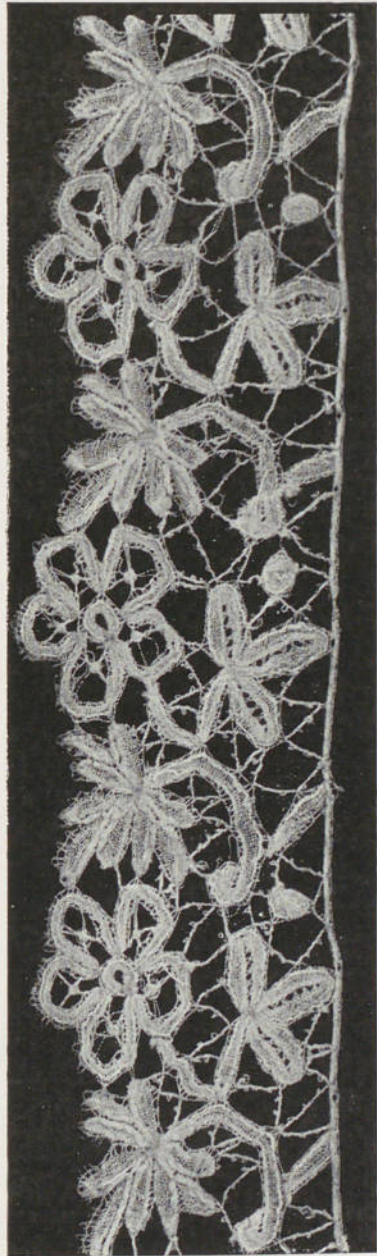


Fig. 71. — DÉBUTS DE LA DENTELLE DUCHESSE

ouvrières qui font de la duchesse de Bruges. Tout le centre de la Flandre occidentale, presque toute la contrée au sud de Gand, les environs d'Alost et de Termonde, quelques villages du Brabant font de la duchesse de Bruges et, à en juger par la vogue prodigieuse de cette dentelle, on serait tenté de croire qu'on n'en fera jamais trop. Malheureusement les dessins de la duchesse de Bruges ne sortent guère de la banalité. Leur ordonnance est pauvre. Les motifs employés — marguerites, feuilles de trèfle, fleurs de pommier — se répètent sans cesse.

Le style des duchesses de Bruxelles est, par contre, en sensible progrès depuis quelques années. On trouve, dans cette dentelle comme dans la précédente, des produits médiocres, mais il y en a aussi d'excellents. Il faut mettre hors de pair, pour l'originalité des dessins, empruntés tantôt à la flore locale, tantôt à des motifs anciens, les duchesses fabriquées à Liedekerke, à Lootenhulle et dans certaines communes des environs d'Alost et de Thielt.

Dans cette dernière région, notamment, M<sup>elle</sup> Slock a créé des modèles charmants

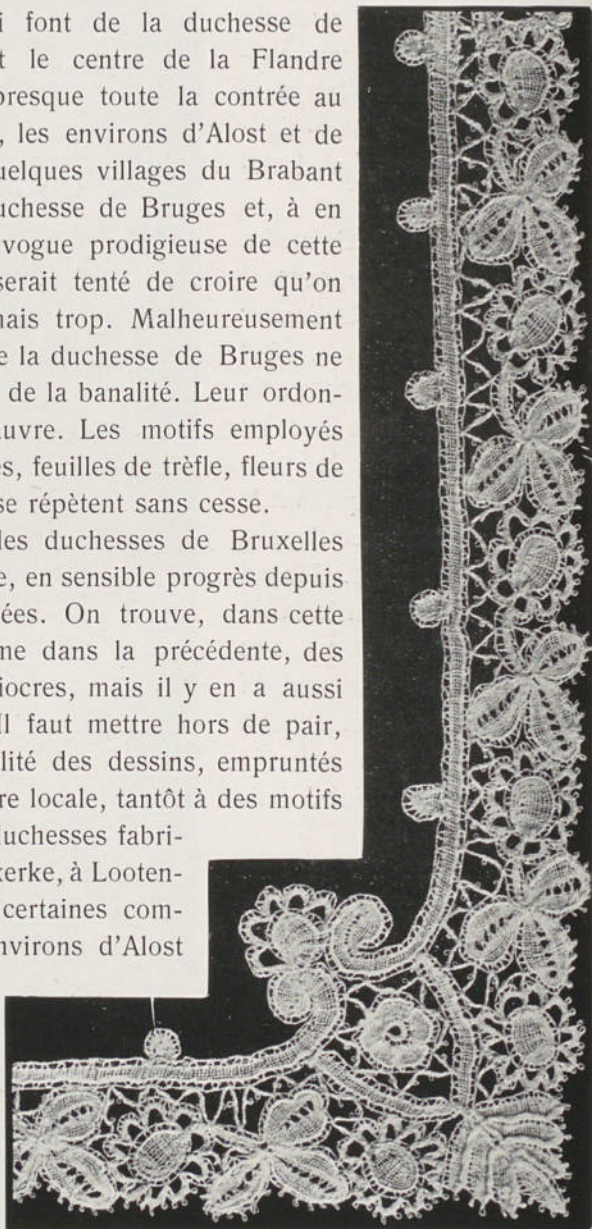


Fig. 73. — MOUCHOIR EN DUCHESSE DE BRUXELLES.



Fig. 72. — MOUCHOIR EN DUCHESSE DE BRUGES.

Réduction de 3/7.

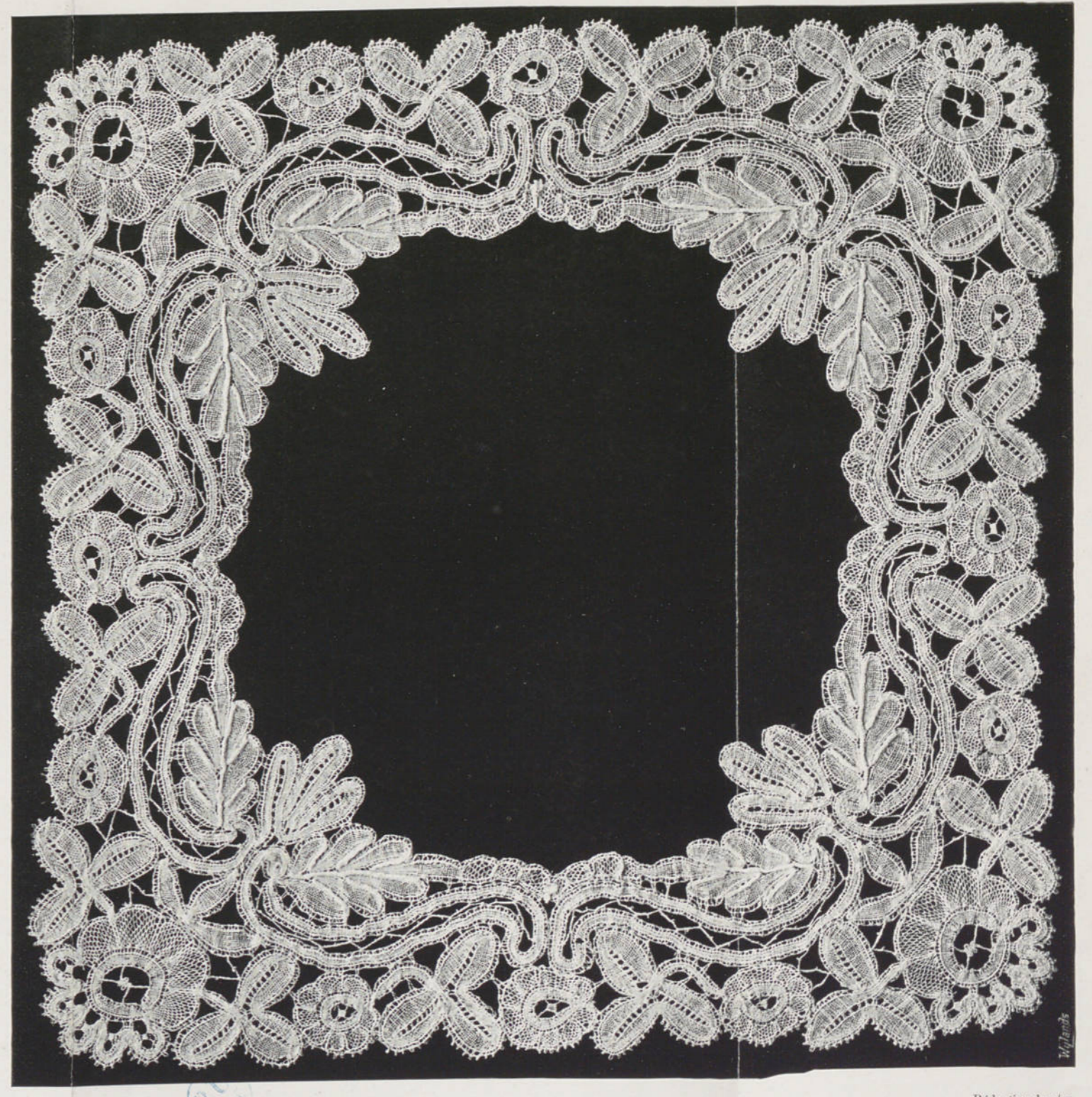


Fig. 74. — MOUCHOIR EN DENTELLE DE BRUGES.

Réduction de 4/11.



et tout à fait originaux, qu'elle exécute en fort fil de lin et qui rappellent parfois le point à l'aiguille, tant les contours en sont fermes et la facture serrée.

Plusieurs des centres ci-dessus ont commencé aussi à fabriquer sur une large échelle une espèce de guipure excessivement fine, dérivant de la duchesse, mais confinée exclusivement dans l'imitation ou l'adaptation des rinceaux brugeois du XVII<sup>e</sup> siècle. Un exemplaire de cette dentelle, auquel on a donné récemment le nom de *Rosaline*, est reproduit par la figure 3 : on remarquera la beauté de l'exécution, la richesse des jours, le charme de la composition.

#### 14. *Dentelle de Bruges.*

La principale différence entre cette dentelle et la duchesse de Bruges, c'est l'absence presque complète de brides entre les ornements. Ceux-ci sont, le plus souvent, reliés entre eux par des points de raccroc, et il en résulte que, les fleurs étant ramassées, collées l'une à l'autre, l'aspect du Bruges est le plus souvent lourd et disgracieux. Cette dentelle est, par excellence, avec la duchesse de Bruges, la dentelle des petites bourses ; on en fait surtout des mouchoirs, des sous-bols, des cravates, etc. ; c'est un genre très apprécié des magasins dont la spécialité est d'attirer le client par un bon marché insolite. Le Bruges se fabrique en Flandre occidentale dans les mêmes centres que la duchesse de Bruges. La vogue de ces deux dentelles a fait beaucoup de tort à la fabrication de la Valenciennes.

#### 15. *Dentelles mélangées. — Fantaisies.*

On réunit assez souvent, dans une même pièce, plusieurs genres différents de dentelles : c'est ce qu'on appelle la *dentelle mélangée*. Si le fabricant qui assemble ainsi des dentelles de

caractères opposés est homme de goût ou si seulement il a l'expérience de ce qu'il peut obtenir de cette manière, il tirera de ces mélanges des effets excellents.

Nous avons vu plus haut comment, à l'aide de jours à l'aiguille, on peut relever une pièce d'Angleterre ou d'application; les jours sont très fréquents dans ces deux genres de dentelles; on les rencontre aussi, mais plus rarement, dans d'autres dentelles aux fuseaux, telles que les Valenciennes. (Voy. fig. 26.)

Ceci ne constitue pas encore, à proprement parler, la dentelle mélangée; on ne doit appliquer ce terme qu'aux dentelles où des parties essentielles sont exécutées en deux genres différents. Le mélange le plus fréquent est celui de la duchesse et du point à l'aiguille (fig. 75). Les ornements et les fleurs figurant des parties en relief sont faites aux fuseaux, tandis que les parties à demi-masquées sont exécutées en point à l'aiguille. Souvent aussi on fait les feuilles et leurs tiges en plat, tandis que les fleurs sont travaillées en point. Mais il n'y a pas de règle générale; tout dépend de l'inspiration du fabricant.

Ces mélanges ont eu grand succès en ces derniers temps et l'on en fait usage non seulement pour les beaux articles, mais souvent aussi pour les objets de peu de valeur, tels que les petits mouchoirs en duchesse commune, où dans chaque coin est ménagé un médaillon en point à l'aiguille.

La fabrication des dentelles mélangées offre une certaine complication : on exécute d'abord les parties aux fuseaux et on les rassemble; ensuite on fait les morceaux à l'aiguille, et une raccrocheuse réunit le tout.

On fait aussi quelques mélanges de dentelles aux fuseaux : Valenciennes et duchesse, guipure de Flandre et point de Milan, mais ces derniers mélanges sont rares.

Un mot, enfin, de quelques innovations introduites par la fantaisie de certains fabricants. On fait parfois usage, depuis



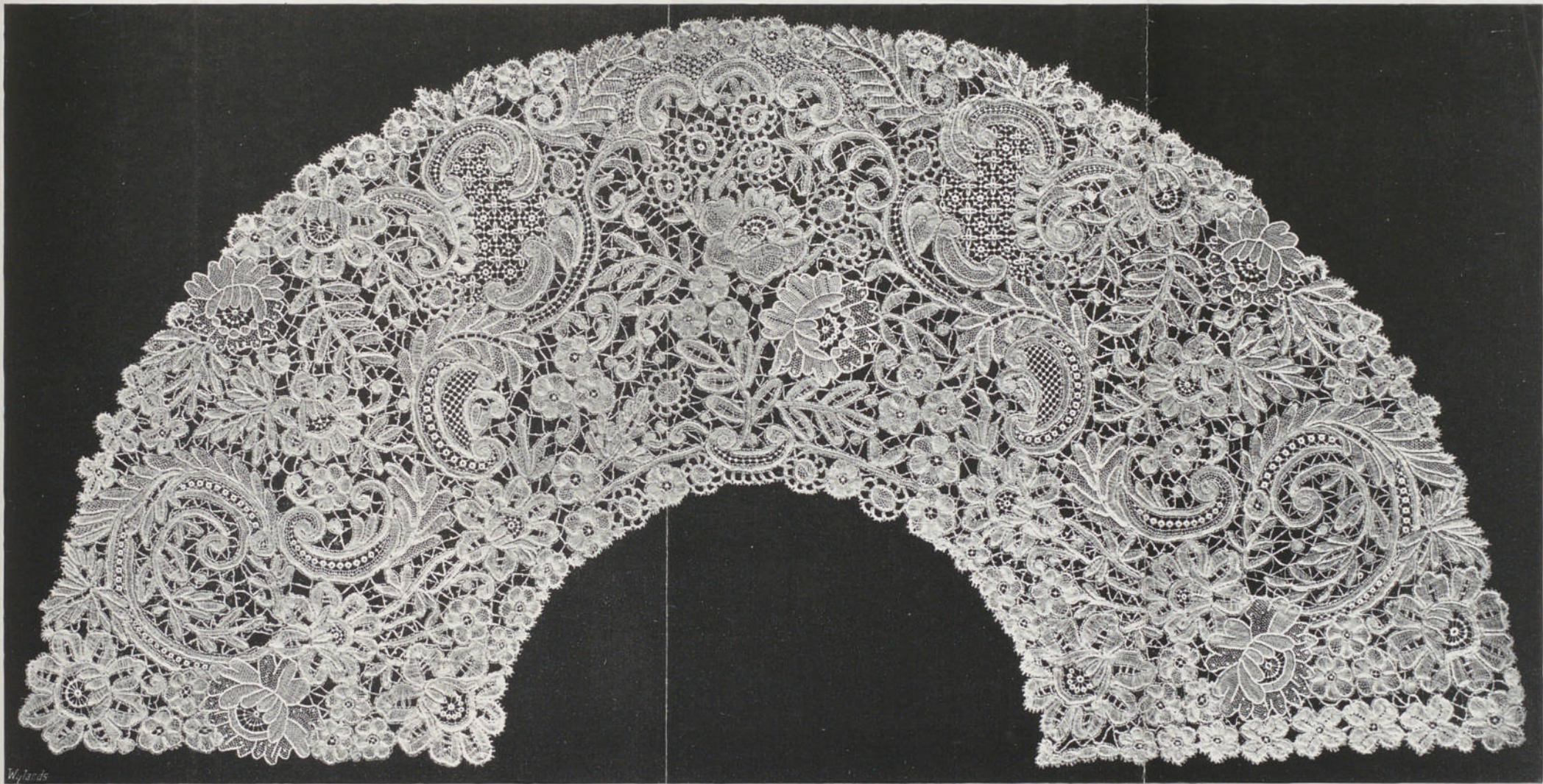
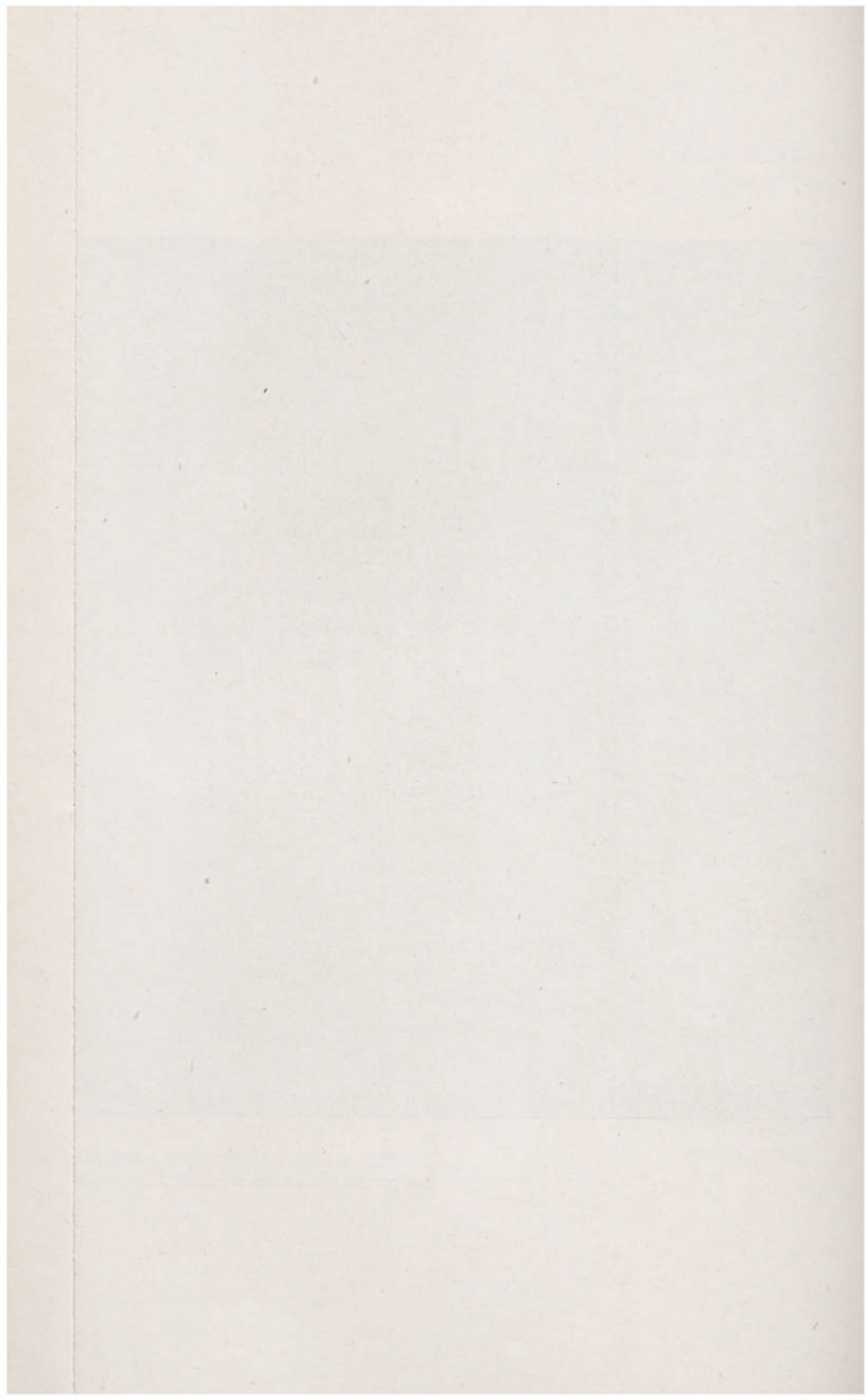


Fig. 75. — EVENTAIL EN DUCHESSÉ ET POINT À L'AIGUILLE.

Les parties en duchesse sont exécutées près de Termonde, les parties en point sont faites par des ouvrières des environs d'Alost.

Réduction de 4/9.



quelques années, de fils d'or et d'argent dans les articles en duchesse. Les magasins de la Montagne de la Cour, à Bruxelles, ont souvent à leur étalage des garnitures de robes et d'autres articles de toilette en duchesse, relevés d'or, d'argent ou parfois de fils de soie; fréquemment les brides sont en or, tandis que le plat est en coton blanc ou écru. Ces articles de fantaisie sont parfois d'un très joli effet; leur vogue sera probablement passagère; elle ne peut que nuire à la dentelle sérieuse.

Dans les blondes il est également fait usage de fils d'or et de soies de diverses couleurs. A Grammont, notamment, on fabrique, à l'aide de ces matériaux, de petits objets tels que des éventails; souvent on réunit, dans un même objet, le plat et le réseau de la blonde au mat de Chantilly.

---

## CHAPITRE III.

### FABRICANTS DE DENTELLES.

---

La fabrication de la plupart des dentelles belges est — on a pu s'en rendre compte par ce qui précède — très compliquée.

Trois organes essentiels y concourent et se partagent les fonctions de la mise en œuvre et de l'écoulement des dentelles : l'*entrepreneur commercial*, qui est presque toujours un fabricant, rarement un patron ; l'*intermédiaire*, qui est tantôt un courtier ou « facteur, » tantôt un couvent ; enfin, l'*ouvrière dentellière*.

Je m'occuperai en premier lieu de l'entrepreneur commercial et, après avoir distingué les diverses catégories de fabricants de dentelles, j'examinerai successivement les opérations de la fabrication proprement dite, les bases financières d'une entreprise de dentelles et enfin, dans un chapitre spécial, la fonction commerciale du fabricant, la question des débouchés et celle de la concurrence entre producteurs.

\*  
\*\*

L'entrepreneur commercial centralise, à ses risques et périls, la production des dentelles dont il a reçu la commande ou dont il escompte l'écoulement, et qui sont exécutés presque entièrement en dehors de ses propres locaux.

Dans les pages qui suivent, il sera toujours question de fabricants de dentelles. En effet, la qualité d'entrepreneur commercial se confond généralement avec celle de fabricant. Cependant, si l'on considère que l'écoulement des marchandises, avec les risques qu'il entraîne, suffit à caractériser

l'entreprise, on peut dire que certains entrepreneurs de dentelles ne sont pas fabricants, parce qu'ils ne sont pas même en rapports indirects avec les ouvrières, et qu'ils se bornent à reprendre aux intermédiaires les articles que ceux-ci ont fait confectionner. Ces intermédiaires deviennent alors eux-mêmes fabricants.

La distinction entre fabricants et intermédiaires est parfois malaisée à établir. Quelques courtiers sont, en effet, eux-mêmes, en rapports avec des sous-intermédiaires et, en dehors des commandes qu'ils exécutent pour les fabricants, ils ont une clientèle qu'ils fournissent directement : ils sont donc entrepreneurs ou fabricants pour une partie de leur production.

Certains fabricants, enfin, peuvent être considérés eux-mêmes, jusqu'à un certain point, comme des intermédiaires, pour tout ou partie des dentelles qu'ils produisent : car, ne traitant pas avec les consommateurs, ni même, en bien des cas, avec les détaillants, ils se bornent à exécuter les ordres de grandes maisons de l'étranger.

Le recensement industriel de 1896 indique, pour tout le pays, 130 fabricants de dentelles, soit 4 pour la province d'Anvers, 42 pour le Brabant (dont 41 établis à Bruxelles), 67 pour la Flandre occidentale, 13 pour la Flandre orientale.

Presque tous les fabricants importants habitent Bruxelles, généralement en maison fermée. Ils travaillent principalement pour l'exportation et, surtout depuis quelques années, fabriquent tous les genres de dentelles. Seules les grandes maisons peuvent se permettre pareille extension de leur industrie : la centralisation de toutes les dentelles, tant à l'aiguille qu'aux fuseaux, demande, en effet, des capitaux considérables et une grande expérience ; il faut être en relation avec des intermédiaires sur divers points du pays, avoir à sa disposition plusieurs catégories de dessinateurs, assurer, pour des genres d'ouvrages très différents, le bon fonctionnement de la division du travail.

Une seconde catégorie de fabricants se bornent à fabriquer un ou plusieurs genres de dentelles : par exemple, tous les points à l'aiguille, ou bien les Valenciennes, ou bien les diverses catégories d'application de Bruxelles et de duchesse. D'autres encore se limitent aux genres pratiqués par une seule région du pays ou se font une spécialité de toutes les dentelles ayant un usage déterminé, comme, par exemple, les dentelles servant à l'ameublement. Quelques-uns de ceux-ci habitent Bruxelles : ce sont, notamment, presque tous ceux qui fabriquent le point à l'aiguille et l'application. Mais le plus grand nombre habitent la province, et ceci s'explique par la localisation traditionnelle des divers genres de dentelles : c'est le cas notamment pour la plupart des fabricants qui se limitent à la dentelle aux fuseaux ; presque tous résident en Flandre occidentale. Aussi bien l'installation de ces derniers ne demande-t-elle pas les grands capitaux, les nombreuses relations des entrepreneurs de la capitale. Leur genre de fabrication est plus aisé que celle du point à l'aiguille et ne les force pas tant à tenir compte de la division du travail ; ils se bornent, en général, à un ou deux genres locaux et, comparés aux premiers, sont de petits fabricants. Leurs débouchés s'en ressentent : ils ne travaillent guère pour l'étranger, mais surtout pour les maisons bruxelloises et pour certains marchés locaux. Cependant, la dentelle aux fuseaux elle-même tend à se centraliser à Bruxelles ; les fabricants de province disparaissent progressivement ; ceux de la capitale croissent en nombre. A cet égard, la statistique de 1896 ne correspond plus, croyons-nous, à la situation présente.

Il existe une troisième catégorie de fabricants, dont le nombre s'est singulièrement augmenté au cours de ces dernières années. Ils ont leur clientèle dans le pays, où ils vendent surtout aux acheteurs de passage. La plupart d'entre eux fabriquent plusieurs genres de dentelles, mais leur spécialité, c'est la dentelle à bon marché. Ils résident exclusive-

ment dans les villes de luxe ou fréquentées par les étrangers : à Bruxelles, Ostende et Bruges; presque toujours ils tiennent un magasin. Ces fabricants, auxquels il faut rattacher de nombreux boutiquiers, ont fait beaucoup de tort à l'industrie dentellière : ils répandent les dentelles communes, provoquent sur certains articles une diminution dans les prix, prélèvent sur d'autres des bénéfices exorbitants (v. fig. 76) et amènent dans toutes les branches de l'industrie la baisse des salaires.

\*  
\* \*

Il va sans dire que le rôle du fabricant diffère d'après les catégories dont on vient d'esquisser la classification. Il est pourtant certaines opérations qui se retrouvent dans presque toute entreprise de dentelles.

La première de toutes, c'est le choix du dessin. Cette fonction appartient essentiellement au fabricant. Soit qu'il travaille sur commande, soit qu'il augmente son stock, le fabricant doit avant tout se préoccuper du dessin. Pour les objets peu importants ou exécutés en dentelle ordinaire, on se sert souvent de vieux dessins tombés dans le commerce; parfois aussi on modifie d'anciens patrons, on les modernise, on les adapte aux exigences nouvelles.

Mais, dans les grandes et les belles pièces, le dessin doit être original et s'inspirer du goût du jour, et, comme Paris donne le ton en matière de bon goût, il faut que le dessin des dentelles soit toujours en accord avec les dernières créations parisiennes. Les grandes maisons de Paris qui nous commandent des dentelles n'imposent pas leurs dessins; les fabricants restent libres, ou à peu près, de suivre leurs propres inspirations, mais si ces inspirations ne viennent pas de Paris, elles ne valent rien... Bref, la Belgique, qui jouit presque d'un monopole pour la fabrication des belles dentelles, est à la merci de Paris en ce qui concerne les dessins.

Aussi, beaucoup de maisons s'adressent-elles, pour leurs articles de choix, à des dessinateurs parisiens. On les paie horriblement cher ; souvent on doit modifier leurs dessins, qui sont inexécutables en dentelle, mais on ne s'en plaint pas ; un dessin venant de Paris vaut bien quelques tracas.

Quelques fabricants cependant, surtout depuis cinq ou six ans, essaient de réagir contre une situation qui les rend tributaires de l'étranger et aboutit souvent à des résultats déplorables au point de vue artistique comme au point de vue technique. Je connais des fabricants qui ont fait étudier le dessin de la dentelle de Bruxelles par deux ou trois jeunes gens ou jeunes filles et qui leur ont ensuite formé le goût, en leur mettant sous les yeux d'anciens patrons, de beaux motifs de décoration florale, des modèles de dentelles appartenant aux divers styles. Puis ils leur ont fait enseigner la technique, qu'il est si important de posséder à fond avant d'exécuter un modèle ; enfin ils les ont mis à dessiner des dentelles. Le résultat, dans plusieurs cas, a été excellent. D'autres fabricants recourent à des dessinateurs bruxellois ; de ce côté encore, il est incontestable que notre industrie dentellière est en progrès. Dans certains genres de dentelles, par exemple les guipures et le point de Flandre, le point de Paris, la Malines, le Binche, nos dessinateurs ont réussi à s'affranchir de l'étranger en créant eux-mêmes des motifs originaux, adaptés à la technique de nos dentelles et, la plupart du temps, inspirés des modèles anciens.

Plus rares sont les fabricants qui exécutent eux-mêmes leurs dessins. Les grands fabricants se bornent généralement à en donner l'idée ; cependant quelques gens de goût prennent une part active à la confection de leurs dessins ; ils en font l'esquisse, corrigent la composition ou la modifient, s'il y a lieu.

Les fabricants de province, surtout les petits, font, eux aussi, tant bien que mal, leurs modèles et il en résulte les dessins sans caractère et sans l'ombre d'originalité qui foi-



sonnent aujourd'hui. Certains de ces dessins semblent condamnés à rester toujours les mêmes. Ainsi, tous les articles ordinaires en point de Bruxelles ont des roses posées de trois quarts; et l'on trouve presque invariablement des feuilles de trèfle dans tous les mouchoirs en dentelle de Bruges. Beaucoup de ces petits fabricants, à court d'invention, ont un système très simple pour renouveler leurs modèles : c'est de copier, en les modifiant légèrement, les dessins des grands fabricants.

Mais le trait le plus fâcheux de la situation, en ce qui concerne les dessins de dentelle, et l'obstacle le plus général et le plus grave à une rénovation artistique de l'industrie, c'est le défaut d'union qu'on remarque aujourd'hui entre l'art et la technique, entre le dessin et la fabrication. Comme l'écrivait naguère le *Bulletin des Métiers d'art*, « nous sommes demeurés des techniciens de mérite, mais nous avons désappris à développer le sentiment du métier, à animer la technique, à donner aux expériences de la manufacture une forme, une expression artistiques. Nous avons perdu l'élément le plus noble du métier, et nous nous sommes placés dans l'impossibilité de donner à nos ouvrages nationaux un cachet propre, nettement distinctif. Bien plus, nous nous sommes, du même coup, trouvés dans l'impossibilité d'évoluer. Nos genres se sont quasi immobilisés et nos compositions se fournissent toujours dans un même réseau de motifs (1). »

Si encore cet hommage rendu à la technique de notre dessin dentellier était toujours justifié! Mais il est toute une catégorie de dentelles aux fuseaux, les Valenciennes en particulier, qui ne réussissent même pas à maintenir leurs dessins dans la forme où ils ont été créés. Ces dentelles ont besoin d'être patronnées par d'excellentes ouvrières, et il faut également de vraies artistes pour confectionner le premier échantillon d'une

(1) *Bulletin des Métiers d'art*, septembre 1908.

nouvelle dentelle. Or, ces ouvrières de choix — patronneuses et échantillonneuses — se font de plus en plus rares. Les fabricants, au lieu d'en former de nouvelles, se contentent de se servir d'anciens patrons défectueux, qui s'avilissent à chaque reproduction nouvelle qu'on en fait. Alors que toute entreprise bien montée de dentelles aux fuseaux devrait avoir à son service une ouvrière réunissant dans sa personne la triple qualité de dessinatrice, de patronneuse et de piqueuse, c'est à peine si quelques fabricants ont, parmi leurs ouvrières, une personne capable d'assurer l'une de ces trois fonctions. Qui ne voit que pareil état de choses est préjudiciable à l'avenir de la dentelle belge, — d'autant plus préjudiciable qu'en France un effort considérable et méthodique a été fait pour relever la dentelle au point de vue artistique !

\*  
\* \*

Le dessin étant achevé, le fabricant doit encore décider de quelle manière il sera exécuté en dentelle. S'il s'agit d'une composition de quelque importance, le fabricant a le choix entre divers genres : souvent un même dessin peut être exécuté en point à l'aiguille, en application aux fuseaux ou en mélange de duchesse et de point. Tout dépend ici du goût et de l'expérience du fabricant ; à lui de décider des reliefs et des ombres, du plat et de la gaze ; à lui de mettre en valeur certains motifs et de faire fuir les autres ; à lui d'indiquer les jours et d'équilibrer toutes les parties. Telle est la variété des ressources dont on dispose, qu'on peut comparer les divers points aux tons multiples d'une palette ; seulement, tandis que le peintre rend son idée avec des couleurs, le fabricant de dentelle ne dispose que de valeurs. L'emploi judicieux de ces valeurs a une importance considérable. Un dessin médiocre, dont la reproduction en dentelle est heureusement combinée, deviendra parfois présentable, de même qu'une disposition

fâcheuse des diverses parties de l'ouvrage à exécuter fera perdre à un beau dessin tout son caractère.

L'interprétation d'un dessin en dentelle doit donc faire l'objet d'une étude attentive du fabricant. L'indication des divers points à employer se fait, par lui ou sa direction, au moyen de signes conventionnels, tels que lignes, boulettes, croix, étoiles, etc., tracés au crayon bleu ou rouge sur le dessin.

Le fabricant doit ensuite faire choix des personnes qui exécuteront la dentelle dont le dessin est ainsi préparé. Le plus souvent il s'adresse à un intermédiaire. Le grand fabricant, qui s'occupe de plusieurs genres de dentelles, est en rapport avec de nombreux intermédiaires habitant des centres différents; il répartit l'ouvrage entre eux suivant la spécialité et les aptitudes de chacun d'eux. En général, le fabricant fait venir chez lui les courtiers qui travaillent sous ses ordres; il leur donne ses instructions sur la façon d'exécuter le travail, sur le fil à employer, convient avec eux du terme de la livraison et du prix global de l'ouvrage, et leur remet une certaine avance sur ce prix, pour le payement de leurs ouvrières. Le fabricant ne se préoccupe pas autrement de la main-d'œuvre; connaissant ses courtiers, il se confie en eux pour la direction du travail; en règle générale, c'est ici que s'arrêtent, pour reprendre plus tard, les fonctions du fabricant et que commence le rôle de l'intermédiaire.

Certains fabricants, cependant, sont en relations directes avec leurs ouvrières : ce sont ceux qui habitent la province et ceux qui, résidant à Bruxelles, ont un atelier de travail attaché à leurs locaux.

Les premiers ont des rapports immédiats avec les ouvrières de la région qui les entoure. Ainsi, à Turnhout, seul centre de fabrication des Malines, les fabricants locaux traitent directement avec toutes leurs ouvrières. Ailleurs, les fabricants de province recourent également aux services des courtiers;

cependant, ceux qui font la dentelle aux fuseaux sont presque toujours en rapports directs avec les patronneuses et avec les ouvrières d'élite.

Quelques fabricants de Bruxelles et de la province ont des ateliers de travail. Ce sont, presque exclusivement, ceux qui fabriquent les grandes pièces en point à l'aiguille ou en application et, d'une manière générale, toutes les dentelles destinées à être montées, telles que nappes, stores, couvre-lits, etc. Un atelier devient alors nécessaire, parce qu'il est important que le fabricant ou ses préposés puissent avoir l'œil sur le travail des striqueuses et des monteuses, travail particulièrement délicat lorsqu'il s'agit de pièces compliquées ou de grande dimension. De plus, il est bon d'avoir toujours sous la main des pointeuses et des foneuses (1) pour les ouvrages pressants. On m'a cité le fait suivant, qui s'est passé, il y a quelques années, dans l'une des principales maisons de Bruxelles. Un voile en fine application devait être livré pour le mariage d'une de nos princesses royales. Les dernières pièces du voile, des médaillons à l'aiguille avec les armes des neuf provinces, n'étaient rentrées que la veille du jour de la livraison et la monteuse était en train de les appliquer sur le voile, lorsqu'on s'aperçut qu'il manquait un médaillon, oublié sans doute par le courtier chargé du travail. Il était trop tard pour donner un ordre à celui-ci; heureusement, il y avait plusieurs bonnes ouvrières à l'atelier. Le travail du médaillon manquant fut distribué entre elles; chacune en prit un petit morceau et travailla toute la nuit. A six heures du matin, tout était terminé; une heure plus tard, le voile, complètement monté, était prêt à recouvrir les épaules princières auxquelles il était destiné.

Ce sont le plus souvent de vieilles ouvrières bruxelloises, très habiles, qui travaillent dans les ateliers de la capitale; en

(1) Pour l'explication de ces termes techniques, voy. plus haut, pp. 51 et 55.

outré, quelques foneuses et un certain nombre d'appliqueuses habitant Ixelles, Saint-Josse-ten-Noode et le quartier avoisinant la rue Haute, travaillent à domicile pour les grandes maisons.

Il y a aussi une catégorie d'ateliers, — ceux-ci adjoints aux magasins de dentelles du centre de Bruxelles, — qui ne sont rien moins que des rouages nécessaires de la fabrication. Ces ateliers, où le personnel est restreint et fabrique tous les genres de dentelles, sont plutôt des façons de réclame destinées à faire impression sur les étrangers de passage chez nous ; ils sont ouverts à tout venant. On en reparlera plus loin.

Dans les ateliers, les fabricants sont en relations suivies avec leurs ouvrières. Ils surveillent la préparation des patrons et délivrent souvent eux-mêmes aux ouvrières la matière première de la dentelle, c'est-à-dire le fil de coton ou de lin ; ils dirigent la fabrication, répartissent le travail entre le personnel de l'atelier, soignent pour le paiement des salaires ; bref, ils exercent vis-à-vis des ouvrières les fonctions patronales.

Parfois aussi les opérations du montage des dentelles sont confiées à des intermédiaires. Un petit nombre de couvents fait le montage et le stricage des pièces pour les grands fabricants : ceux-ci, alors, fournissent le tulle, la batiste ou la toile nécessaires.

Ainsi, il arrive que tantôt le fabricant reçoit l'ouvrage par petits morceaux, qui doivent être assemblés chez lui, tantôt il reçoit la dentelle achevée et prête à être livrée aux clients, et ceci est toujours le cas pour les volants exécutés aux fuseaux.

La réception de la dentelle telle qu'elle sort des mains de l'intermédiaire est une des fonctions incombant essentiellement au fabricant. La dentelle est envoyée ou, plus fréquemment, apportée par l'intermédiaire dans les bureaux du fabricant. Celui-ci examine si l'ouvrage est bien fait, si la couleur, la qualité du fil, la facture répondent aux instructions données et sont uniformément les mêmes dans toutes les parties de

l'ouvrage. Les pièces qui ne conviennent pas sont refusées ou acceptées avec un rabais : ceci est assez fréquemment le fait des petits fabricants et des marchands de camelote. Les autres pièces sont payées comptant et suivant le prix convenu entre parties, déduction faite des avances que l'intermédiaire a reçues.

Le fabricant doit enfin s'occuper de la livraison des articles qui lui ont été commandés et de l'écoulement des marchandises qu'il a en stock. Il doit alimenter le marché assez pour l'entretenir dans des dispositions favorables ; s'il est adroit et s'il a de nombreux débouchés, il saura envoyer dans tels centres certaines dentelles à grand effet et réservera pour tels autres centres, Paris notamment, les pièces les plus fines ; il cherchera à augmenter ses relations, introduira sur le marché des types nouveaux ou tirera son profit d'un changement de la mode ; enfin, *last not least*, il surveillera de très près son stock de marchandises.

Mais ceci nous amène à examiner les entreprises de dentelles sous deux nouveaux aspects, à savoir : le point de vue de leur organisation financière et celui de leurs débouchés.

\*  
\* \*

La possession d'un capital ou la jouissance d'un crédit est une nécessité pour la plupart des personnes qui concourent à la fabrication des dentelles, tant pour les producteurs directs et pour les intermédiaires que pour les entrepreneurs commerciaux. L'ouvrière, surtout l'ouvrière spécialisée, qui travaille à des ouvrages de longue haleine et qui ne peut attendre des semaines ou des mois avant d'être payée, a besoin de recevoir des avances sur son salaire. Il en va de même, en bien des cas, pour les intermédiaires. Plus on remonte dans l'échelle de la production de la dentelle, plus cette nécessité apparaît impérieuse. Elle s'impose avant tout aux fabricants.

La nécessité d'un capital circulant existe pour tous les fabricants ; la plupart d'entre eux ont besoin, en outre, d'un

capital fixe. Quelle doit être l'importance de ce capital circulant et de ce capital fixe? Tout dépend de l'importance de l'établissement et de son genre d'opérations tant industrielles que commerciales.

Les grandes maisons, qui fabriquent plusieurs espèces de dentelles et qui font leur spécialité des beaux articles, ont besoin d'un fort capital circulant. La confection des dessins, souvent longue, les avances à remettre aux intermédiaires, les travaux d'assemblage des grandes pièces en dentelle, tout cela est à charge du fabricant. De plus, tandis que le fabricant paie comptant toutes les dentelles qui lui sont remises par les intermédiaires ou que confectionnent les ouvrières de son atelier, l'acheteur jouit, pour le paiement de ces mêmes articles, de crédits assez longs. La plupart des fabricants envoient leurs dentelles aux détaillants contre paiement à 30 jours; en Amérique et en Russie, le délai est souvent de 10 jours; par par contre, certains fabricants m'ont assuré que le délai est fréquemment de 60 jours et davantage.

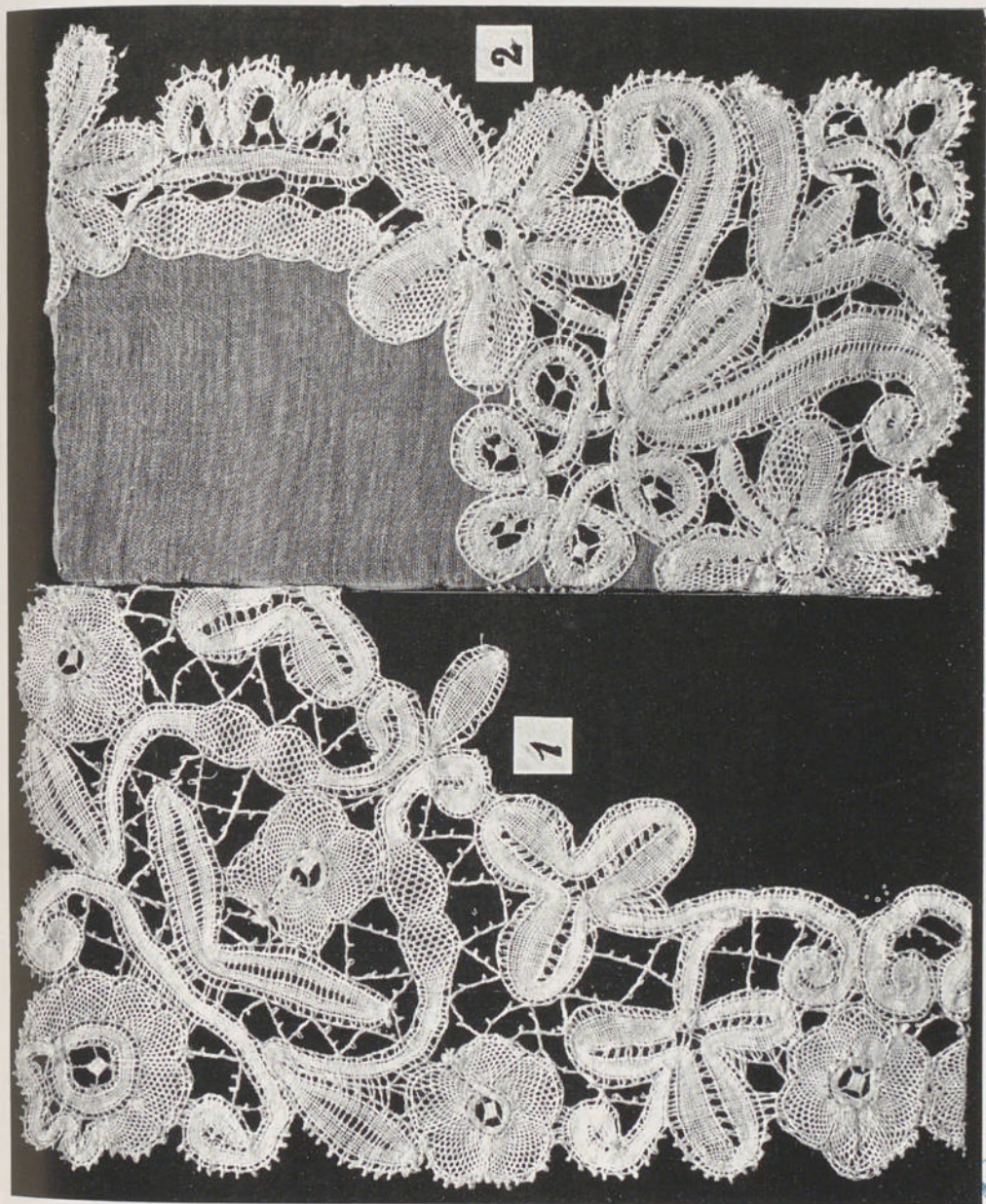
Pour les grands fabricants, un capital fixe est tout aussi nécessaire qu'un capital circulant. Il est impossible, sans capital fixe, de commencer sur une échelle assez vaste la fabrication des dentelles. L'acquisition ou la location d'un immeuble, dans un des beaux quartiers de Bruxelles ou d'Ostende, s'impose au fabricant qui veut être connu, surtout à celui qui joint à la fabrication en gros le commerce de détail. Puis, il faut installer un atelier; il faut aussi se créer un marché à Paris, à Londres, à New-York, se mettre en relations avec les dessinateurs à la mode, faire des frais de réclame, avoir, si possible, une succursale à l'étranger. Tout cela se paie cher et ne s'obtient qu'après des années de labeur et au moyen d'immobilisations de fonds parfois très considérables. Le grand fabricant doit aussi être toujours muni d'un stock de dentelles assez important pour faire face aux commandes, surtout pendant la saison; il doit en avoir de tous les genres et est forcé, pour suivre la

mode et pouvoir vendre ses produits, de fabriquer constamment du neuf. D'ailleurs, voulût-il interrompre la fabrication aux époques de morte saison, il ne le pourrait pas, car, s'il veut conserver le personnel ouvrier qui travaille pour lui, il doit lui donner de l'ouvrage pendant toute l'année. Il lui arrivera d'accumuler ainsi des stocks énormes de marchandises. Tel fabricant d'un faubourg de Bruxelles m'a assuré avoir toujours en magasin pour 500,000 francs de dentelles. Tel autre n'en a jamais pour moins d'un million. Un fabricant bruxellois a reconnu, m'a-t-il été assuré, avoir régulièrement pour deux millions de stock.

Ce sont là lourdes charges pour les fabricants. Qu'un changement radical de la mode vienne frapper d'ostracisme une catégorie de dentelle, le fabricant restera parfois pendant de longues années avec une partie de son stock sur les bras et il ne parviendra à s'en défaire qu'avec perte et au prix de mille difficultés. C'est ce qui s'est passé à Grammont, où les fabricants, confiants dans la vogue de la dentelle de Chantilly, que confectionnaient toutes les femmes des environs, en avaient amassé des stocks considérables. La mode de la dentelle noire passa vers 1870; presque tous les fabricants durent cesser leurs affaires et plusieurs d'entre eux n'ont pas encore écoulé leur marchandise, bien que le Chantilly recommence depuis peu à être porté. Les grands établissements sont également forcés d'immobiliser un capital, souvent très important, dans les dentelles qu'ils envoient aux expositions et dans les articles qu'ils expédient à vue ou en dépôt à certaines maisons de gros de Paris. Enfin, il leur faut tenir compte, bien que le cas se présente rarement, des créances irrécouvrables.

Les petits fabricants tenant boutique à Bruxelles et vendant aux clients de passage, ceux qui habitent la province et qui ne fabriquent que des dentelles peu compliquées, se contentent souvent d'un capital roulant pour commencer les affaires. Un certain nombre de facteurs se sont ainsi improvisés fabricants.





*Fig. 76. — DEUX MOUCHOIRS EN DENTELLE DE BRUGES.*

Le mouchoir n° 1 a été payé 5 francs à une courtière de la Flandre occidentale. Le mouchoir n° 2, moins compliqué et plus grossièrement exécuté, a été payé 10 francs dans un magasin de Bruxelles.



La chose est devenue facile depuis que la vogue est à la dentelle commune et à ces menus articles, tels que mouchoirs, cols, manchettes, éventails, etc., dont l'acquisition ne demande pas une grande mise de fonds, tandis que l'écoulement en est aisé et rapide. Ces fabricants débutent avec un fond de magasin insignifiant, qu'ils mettent tout entier à l'étalage. Puis, avec les premiers bénéfices réalisés, ils achètent ou commandent des articles nouveaux et quelques-uns ont fini par conquérir ainsi des positions très importantes sur le marché. Un des principaux fabricants de Bruxelles a débuté, il y a 40 ans, dans un petit appartement loué au mois et se composant de deux pièces à l'étage. Sa mise de fonds avait été presque nulle : autrefois employé dans un magasin de dentelles, il avait reçu à vue de son ancien maître quelques articles de petit prix, et ses premiers bénéfices avaient consisté à revendre en sous-ordre ces dentelles. Pendant l'été de 19..., ce même fabricant vendit en un jour jusque 200 robes de dentelle ! Les sœurs X..., qui possèdent aujourd'hui plusieurs grands magasins de dentelles dans la capitale, ont débuté, elles aussi, comme demoiselles de comptoir à Bruxelles. Grâce à un crédit ouvert par une maison allemande et juive, elles ont pu commencer la fabrication et elles font aujourd'hui des chiffres d'affaires considérables.

Il est rare que les fabricants aient à leur disposition un crédit pour se mettre en affaires. Seules, quelques maisons juives ont soutenu, dans leurs débuts, des coreligionnaires en mal de finance. Au surplus, l'habileté, le sens commercial d'un fabricant qui commence peuvent, dans une certaine mesure, suppléer au défaut de capital. J'ai visité à Grammont une maison, anciennement très riche, qui avait mis toutes ses disponibilités dans un énorme stock de Chantilly, aujourd'hui presque invendable ; son capital ne lui avait aucunement profité ; elle avait subi la mauvaise fortune sans essayer de remonter le courant et s'était vue forcée de cesser

ses affaires. Par contre, une jeune fabricante de Grammont, ancienne ouvrière à l'esprit éveillé, réussit aujourd'hui pleinement, bien qu'elle ait débuté sans ressources, en plein temps de crise : elle a compris qu'il faut aller au devant du client et non pas se laisser abandonner par lui. La crise étant survenue, elle a tôt fait de se débarrasser d'un stock, fort restreint, de dentelle noire et a d'elle-même lancé des articles en blonde de soie crème et des dentelles en soies de diverses nuances ; elle se fait envoyer de Paris des dessins d'éventails en *modern style*, est en relations suivies avec une maison parisienne et voit son commerce prospérer et grandir.

---

## CHAPITRE IV.

### DÉBOUCHÉS ET CONCURRENCE.

---

La fonction commerciale de l'entrepreneur de dentelles a été examinée incidemment dans les pages qui précèdent. On s'en occupera ici plus particulièrement en traitant des débouchés de notre commerce de dentelles et des difficultés auxquelles il est exposé par suite de la concurrence.

\*  
\* \*

Quelques mots, d'abord, sur les débouchés de la dentelle belge à l'intérieur du pays.

Les débouchés intérieurs de notre commerce de dentelles comprennent une clientèle résidant à poste fixe dans le pays et une clientèle de passage.

Presque tous les fabricants de province envoient une bonne partie de leurs produits aux fabricants de Bruxelles. Cependant on ne doit pas considérer les maisons bruxelloises comme un débouché pour nos dentelles ; car ces maisons doivent, à leur tour, se préoccuper de trouver le placement des articles envoyés par la province, et les fabricants qui les ont expédiés vers la capitale se sont bornés à accomplir les fonctions d'un courtier en dentelle.

Les véritables débouchés intérieurs de la dentelle belge, ce sont les commerçants de détail, tels que lingères, tailleuses, modistes, marchands d'éventails, qui emploient la dentelle comme garniture d'articles de mode ; c'est la dame qui commande pour le trousseau de sa fille un assortiment de belles

dentelles; c'est l'élégante qui, de temps à autre, fait l'emplette d'une pièce de dentelle, robe, berthe ou éventail; c'est aussi le clergé, pour les rochets, les aubes, les nappes d'autel; c'est parfois un mariage princier. Ces débouchés appartiennent principalement aux grandes maisons de Bruxelles; mais force nous est de constater que cette clientèle sérieuse n'offre à notre commerce qu'un très léger appoint et tend de jour en jour à se restreindre. Les magasins de détail font maintenant presque tous fabriquer eux-mêmes en province la dentelle qui leur est nécessaire et, d'autre part, le luxe des commandes de dentelle ne sévit pas d'une manière bien intense parmi la meilleure moitié de nos compatriotes.

La femme belge, en général, n'a pas le goût de la dentelle. Tandis que la Parisienne et l'Américaine mettent de la dentelle véritable à leur linge et préfèrent n'en pas porter sur leurs robes plutôt que d'en exhiber de la fausse, la femme belge, moins raffinée, se contente trop souvent de porter de l'imitation. Ses robes sont couvertes de dentelles fausses; elle laisse moisir dans ses tiroirs les belles dentelles de son trousseau et ne se hasarde presque jamais à en commander de nouvelles. Il y a des exceptions, parmi les élégantes de Bruxelles et dans quelques vieilles familles de province; mais elles sont rares. Le luxe des trousseaux a également diminué: la mère donne à sa fille, lors de son entrée en ménage, un lot de dentelles qu'elle-même a reçues en héritage; les pièces neuves qui viennent se joindre à cet assortiment sont en nombre insignifiant et la valeur en est médiocre. Les dentelles commandées pour les églises sont de qualité inférieure et on leur substitue aujourd'hui le plus souvent de la broderie sur tulle. Par contre, dans certains centres de fabrication, notamment aux environs de Thielt, de Cortemarck, d'Alost et de Turnhout, les jeunes filles de la classe moyenne portent de la petite dentelle à leur linge, mais souvent elles l'ont fabriquée elle-mêmes ou bien elles l'achètent au facteur de l'endroit.

Si l'on ajoute à cela que, parmi les acheteuses belges, un certain nombre adressent de préférence leurs commandes aux magasins de dentelles, aux facteurs, aux couvents, on s'explique comment les grands fabricants sont unanimes à proclamer qu'à leur point de vue, notre marché intérieur de dentelles est nul. « Pris dans son ensemble, le marché belge, me disait un grand fabricant de Bruxelles, représente tout au plus cinq pour cent de la consommation de nos dentelles; encore cette mince quotité est-elle absorbée presque tout entière par les acheteurs de passage. Pour nous, le marché belge n'existe pas. »

Les petits fabricants et ceux qui vendent au détail dans leurs boutiques de Bruxelles, d'Ostende et de Bruges n'en jugent pas ainsi. Pour eux, le marché intérieur est tout; ils s'adressent à une clientèle de passage, aux étrangers, surtout aux Anglais et aux Américains, qui traversent la Belgique ou y séjournent. Cette clientèle est nombreuse; elle achète surtout des articles de peu d'importance, mais elle achète beaucoup et paie bien. Elle est, il faut le reconnaître, l'élément le plus stable de notre marché intérieur, tandis que la clientèle belge en est et paraît devoir en rester l'accident. Et ceci ne doit pas être perdu de vue par les personnes charitables qui rêveraient de sauver notre industrie dentellière en généralisant parmi les femmes de nos classes supérieures l'usage de la dentelle véritable.

\*  
\* \*

Un seul fait suffirait à établir la prépondérance mondiale de l'industrie dentellière belge : notre marché intérieur ne souffre pas de la concurrence des dentelles à la main fabriquées à l'étranger, alors que celles-ci entrent en franchise; par contre, nous inondons de nos dentelles les marchés étrangers, et

cependant, pour y pénétrer, elles ont à acquitter presque partout des droits considérables (1).

Il est impossible d'établir, même d'une manière approximative, l'importance de nos exportations de dentelles.

Le tableau suivant, basé sur les écritures de la douane et qui m'a été communiqué par le département des Affaires Etrangères, indique, très incomplètement, le chiffre de nos exportations, de cinq en cinq ans, depuis 1890 jusqu'en 1910 :

(1) TARIFS DOUANIERS  
APPLIQUÉS AUX DENTELLES DANS LES PAYS ÉTRANGERS

NOM DU PAYS	DROIT D'ENTRÉE			
	BASE	QUOTITÉ		
Zollverein .....	100 kilogr.	600 marks		
Angleterre .....	Libres			
Etats-Unis d'Amérique ..	ad valorem	60 pour cent		
Autriche-Hongrie .....	100 kilogr.	300 florins		
Danemark .....	une livre	48 skillings		
Pays-Bas .....	ad valorem	5 pour cent		
Russie .....	une livre	6 roubles 75 copecs or		
France :				
<i>Dentelles à la machine :</i>				
Ecrues	{	25 kilogr. et moins .....	100 kilogr.	500 francs
		plus de 25 kilogr. et moins de 30	—	280 »
		30 kilogr. et plus .....	—	200 »
Blanchies	{	25 kilogr. et moins .....	—	600 »
		plus de 25 kilogr. et moins de 30	—	336 »
		30 kilogr. et plus .....	—	240 «
Teintes	{	25 kilogr. et moins .....	—	530 »
		plus de 25 kilogr. et moins de 30	—	310 »
		30 kilogr. et plus .....	—	230 »
<i>Dentelles à la main :</i>				
				Droit des dentelles à la machine majoré de 75 p. c.



EXPORTATIONS DE TULLES, DENTELLES ET BLONDES DE LIN DURANT LES ANNÉES 1890 A 1910

*Valeur en francs.*

PAYS DE DESTINATION	1890	1895	1900	1905	1906	1907	1908	1909	1910
Allemagne.....	400	16	22.855	14.036	12.762	22.703	2.895	20.012	15.959
Angleterre.....	—	125.363	276.953	236.917	353.548	—	253.024	201.041	181.565
Autriche-Hongrie.....	—	—	—	6.297	6.729	—	—	—	—
Danemark.....	—	—	1.560	—	—	125	855	—	2.330
Etats-Unis d'Amérique	36.100	10.620	—	—	2.134	3.641	—	—	—
France.....	141.316	1.975.776	591.584	484.229	506.951	16.154	1.930.115	1.705.986	1.280.420
Pays-Bas.....	5.426	16.187	10.599	5.173	5.361	3.931	—	—	30.710
Russie.....	—	—	—	—	—	1.072	—	—	—
Autres pays.....	2.625	200	21.805	52.613	21.908	51.168	48.561	40.766	32.896
TOTAL.....	185.867	2.128.162	925.356	799.265	909.393	98.794	2.295.450	1.967.805	1.543.882

Il est certain que nos ventes de dentelles à l'étranger sont, en réalité, beaucoup plus importantes que ne l'indique cette statistique officielle. Rien que pour les Etats-Unis, un de nos principaux marchés, la statistique n'accuse aucune exportation pendant l'année 1900, et de même pour les années 1898 et 1899. Or, le consul des Etats-Unis à Bruxelles m'a donné, pour les exportations de dentelles belges, pendant ces trois années, les chiffres suivants :

Exportations de 1898 :	115.180,04	dollars
—	1899 :	163.703,94 —
—	1900 :	165.242,66 —

Ces derniers chiffres font foi : un exemplaire des factures de toutes les marchandises expédiées aux Etats-Unis et dont la valeur est de 100 dollars au moins, doit être remis entre les mains du consul : c'est à l'aide des données de ces factures que les chiffres des exportations de dentelles belges aux Etats-Unis ont pu être établis.

Ces chiffres eux-mêmes représentent d'ailleurs un minimum : la nature des articles exportés, leur grande valeur sous un volume relativement restreint, les droits élevés qui frappent nos dentelles à l'étranger et l'exemption de la visite des bagages des voyageurs à leur sortie de la Belgique sont autant de causes qui tendent à faire échapper aux constatations douanières les quantités de dentelles réellement expédiées au delà de nos frontières.

En comptant à 60 centimes en moyenne — ce qui est au-dessous de la réalité — le salaire quotidien de nos 50,000 ouvrières et élèves dentellières, et en supposant, par une estimation tout aussi modérée, que le bénéfice brut réalisé par les fabricants et intermédiaires ne dépasse pas cinquante pour cent du total des salaires annuels, on arriverait à un chiffre de vente de 13 millions et demi, supérieur, à tout le moins, de 10 à 11 millions au total du tableau ci-dessus.

La contrebande des dentelles belges est pratiquée sur une

large échelle. En France, le système des chiens fraudeurs, dont il a été parlé plus haut, est, paraît-il, encore fréquemment employé. D'autres moyens sont en usage : des femmes portant à leur linge une quantité de riches dentelles font le voyage de Paris pour écouler, dans des conditions avantageuses, la production de certains fabricants de province. A l'entrée des Etats-Unis, et pour éviter le paiement du droit véritablement prohibitif de 60 pour cent *ad valorem*, la fraude n'est pas moins intense.

Paris, New-York, l'Amérique du Sud sont les principaux marchés de la dentelle belge. Paris, qui nous dicte la mode et nous envoie ses dessins, reçoit tous les genres de dentelles et, spécialement, les articles très fins, confectionnés par les grandes maisons de Bruxelles. L'Amérique, qui prise beaucoup nos dentelles, commande les articles faisant de l'effet; elle en absorbe des quantités énormes et paie sans sourciller des prix exorbitants pour des articles assez ordinaires, provenant des grands fabricants aussi bien que des maisons de second ordre.

C'est à Paris surtout qu'on apprécie à sa valeur la dentelle belle et fine, artistiquement travaillée. L'Amérique ne dédaigne pas les beaux articles; le luxe de la vraie dentelle y est même beaucoup plus développé qu'à Paris; mais elle accepte tout aussi volontiers la camelote. J'ai rencontré à diverses reprises des directrices d'écoles dentellières qui classaient en deux catégories les produits confectionnés par les élèves : les beaux articles étaient envoyés à une maison travaillant pour Paris; les articles moins bien faits étaient destinés à l'Amérique. Il faut ajouter, toutefois, qu'une grande quantité de dentelles expédiées à Paris est dirigée plus tard sur les marchés américains. Saint-Pétersbourg, Vienne, Londres et quelques villes d'eaux, pendant la saison, nous achètent également des dentelles, mais l'importance de ces débouchés est beaucoup moindre. Enfin, il faut signaler de petits débouchés, spéciaux à certains genres de dentelles : la Hollande, pour le point de Lille; les environs

de Bailleul, la Normandie, l'Anjou et la Touraine, pour la Valenciennes.

Les dentelles belges destinées à l'étranger sont envoyées à des maisons de gros, qui, à leur tour, les vendent aux lingères, aux couturières et, parfois, directement à la dame consommatrice de dentelle ; la principale maison de gros de Paris est le « Bon Marché. »

Quelques fabricants ont une succursale à Paris et plusieurs fabricants allemands établis à Bruxelles ont un second établissement en Amérique. Cependant la plupart de ces fabricants continuent à traiter avec les maisons de gros de la place où ils ont leur succursale. Ils ne vendent presque jamais à la dame, jamais surtout à la maison de détail.

On s'explique difficilement, à première vue, que tous les fabricants consentent ainsi à passer sous les fourches caudines des maisons de gros et ne traitent pas directement avec la consommatrice de dentelle, avec le détaillant, tout au moins avec l'importateur américain. En effet, le bénéfice qu'ils réaliseraient en supprimant un ou deux intermédiaires serait assez considérable pour qu'ils puissent augmenter la rémunération de la main-d'œuvre, tout en gardant un large profit pour eux-mêmes. Mais ils sont unanimes à déclarer la chose impossible. La vente au détail dans un centre étranger les forcerait à s'absenter presque constamment du centre de la fabrication, à sortir de leur rôle actuel de fabricants, pour s'absorber dans des fonctions commerciales très délicates. D'autre part, ils ne réussiraient que difficilement à supplanter les maisons de détail, dont la plupart ne vendent la dentelle que comme l'accessoire d'autres articles de mode. Ils auraient tout autant de peine à passer par-dessus les maisons de gros, en s'abouchant avec les détaillants. Les maisons de gros sont en relations constantes avec les détaillants ; elles ont leur confiance, s'entendent avec eux pour diriger la mode et monopolisent en quelque sorte la belle dentelle. Les détaillants n'ont jamais

songé à se passer de ces maisons, qu'ils connaissent de longue date, et l'on comprend dès lors que le fabricant belge, isolé comme il l'est et manquant d'initiative, ne veuille pas même essayer d'entrer en lutte avec les maisons de gros. Même, il aurait l'occasion d'écouler chez un détaillant une partie de ses produits ou de les vendre lui-même au détail, qu'encore il s'abstiendrait de le faire. Il sait trop bien que si la chose venait à être connue de son client habituel, la maison de gros, celle-ci aurait tôt fait de lui fermer sa porte pour toujours; et la clientèle directe du détaillant lui paraît trop aléatoire pour qu'il ne préfère pas les commandes plus régulières de la maison de gros. Les mêmes raisons, le même défaut d'initiative, le font, en général, s'abstenir de traiter directement avec l'Amérique.

Les démarches que fait le fabricant de dentelles en vue du placement de ses produits à l'étranger se réduisent donc, en général, aux relations personnelles qui existent entre lui et les maisons de gros. Jamais — ceci encore est à noter — il ne se sert de voyageurs de commerce ni d'agents de placement. Pour la fabrication de la dentelle, il se confie aveuglément aux intermédiaires; pour le placement de cette même dentelle à l'étranger, il n'a de confiance qu'en lui-même. Il se rend personnellement et très fréquemment chez ses clients; il recueille lui-même leurs commandes, verbalement ou par écrit; chaque année il va prendre leurs ordres; il entreprend parfois des voyages au long cours pour entretenir les bonnes dispositions de ses divers acheteurs. Il reçoit aussi chez lui les représentants des grandes maisons; mais les visites de ces représentants, qui étaient autrefois la règle, sont aujourd'hui l'exception et, plus que jamais, les fabricants voient la nécessité de se rendre en personne à l'étranger. Le marché américain est presque entièrement entre les mains des Allemands, parce que ceux-ci sont puissamment soutenus par leurs compatriotes à New-York et dans les grandes villes des États-Unis. Tous les fabricants qui ont continué à attendre, comme dans le passé,

que l'amateur de dentelle vînt à eux et qui n'ont pas tenu compte de la transformation des principes commerciaux, ont vu les grands marchés leur échapper ; leur manque d'initiative a abouti, dans certains centres, notamment à Gand et à Malines, à ruiner irrémédiablement l'industrie dentellière.

Les petits fabricants, qui travaillent pour la Hollande et pour la France, se bornent à correspondre avec les maisons de gros de ces pays. Les représentants de ces maisons viennent chaque année leur apporter des dessins nouveaux et les ordres pour la saison. Ces marchés se soutiennent jusqu'à présent, mais ils sont fort menacés par la mode, cette implacable destructrice des plus gracieuses traditions. Les paysannes aisées de l'Anjou et de la Zélande commencent à avoir honte de leurs coiffes, qui rappellent les temps passés, et par-dessus leur bonnet de dentelle elles s'affublent du chapeau odieusement fleuri ou emplumé qu'elles ont admiré sur la tête des citadines. Le jour n'est pas loin, on peut le craindre, où l'aérienne coiffe blanche bordée de dentelle — ce dernier vestige des costumes anciens dans les campagnes — aura cédé la place au parterre de fleurs banal et criard qui, depuis longtemps déjà, sévit parmi nos paysannes flamandes. Ce jour-là, une des branches les plus intéressantes de notre marché extérieur de dentelles aura vécu.

\*  
\* \*

Un des éléments les plus caractéristiques de la situation actuelle, c'est la lutte entre les producteurs de dentelle.

La concurrence de nos dentelles avec les produits étrangers n'a rien de redoutable. Sauf en ce qui concerne les imitations de dentelles faites à la machine, l'étranger ne produit guère d'articles similaires aux nôtres. Le point gaze, l'application de Bruxelles, d'Angleterre, la Malines, le Binche, la duchesse, le point de Paris, la Valenciennes sont fabriqués exclusivement

en Belgique; ces dentelles, les plus belles qui existent, sont aussi les plus appréciées, les plus universellement répandues, et notre pays jouit, pour leur fabrication, d'un monopole de fait. Les rares dentelles étrangères qui entrent en Belgique viennent de Saxe, de France, d'Angleterre, d'Irlande; ce sont généralement des produits de qualité inférieure; s'ils pénètrent chez nous, d'ailleurs en très petites quantités, c'est parce qu'ils sont exemptés de droits d'entrée. Cette situation de fait peut, cependant, d'un moment à l'autre, se trouver modifiée. Nos dentelles ordinaires en fil de lin, guipures et torchons, qui sont faites par un nombre considérable d'ouvrières, sont d'une qualité plus que médiocre, tant au point de vue technique que sous le rapport du dessin. L'Auvergne fabrique ces mêmes dentelles avec un art et une perfection technique qui vont grandissant. L'emploi de ces dentelles tendant à se généraliser, surtout dans l'ameublement, les fabricants belges feraient sagement de suivre de près cette branche, où la concurrence de nos voisins menace de nous supplanter.

Les imitations mécaniques de certains points font à notre commerce un tort plus considérable que les dentelles à la main de provenance étrangère. Indépendamment des mauvaises contrefaçons du point de Venise et de l'application aux fuseaux, il faut signaler surtout les imitations du Chantilly et de la Valenciennes. Les fabriques de Saint-Pierre-lez-Calais reproduisent aujourd'hui à la perfection le Chantilly assez grossier que l'on faisait à Grammont il y a trente ans; ces imitations, dont les dessins ont souvent un réel cachet d'art, sont de nature à tromper les plus fins connaisseurs; leur succès est tel que l'industrie belge de la dentelle noire est presque complètement tombée. L'avenir de la Valenciennes paraît également assez compromis par les imitations qu'on en fait en France. Beaucoup de ces imitations sont, il est vrai, très imparfaites et facilement reconnaissables; cependant il s'en écoule chaque année des quantités énormes en Belgique, et

comme, d'autre part, le niveau artistique et technique de nos Valenciennes à la main a beaucoup baissé et qu'aucun effort n'est tenté pour renouveler leurs dessins, il s'ensuit qu'on attache de moins en moins de prix à ces dentelles et qu'on leur préfère les imitations françaises.

Les fabricants de dentelles résidant en Belgique se font, de leur côté, une guerre acharnée. La concurrence met tout d'abord aux prises les maisons belges et les maisons étrangères, françaises et allemandes, établies à Bruxelles. Les chefs de ces dernières maisons ont sur nous l'avantage d'être fortement appuyés à l'étranger par leurs nationaux. Les maisons allemandes, qui disposent du marché américain, font des affaires considérables; elles gagnent beaucoup d'argent parce qu'elles font payer très cher par leurs clients d'outre-mer des articles fabriqués à bon marché. D'autres maisons étrangères, dont le siège est à Paris ou à Londres, se bornent à revendre des dentelles achetées en Belgique, mais, pour faire croire à leur clientèle qu'elles fabriquent de la dentelle dans les Flandres, elles mettent sur leurs factures la mention : « Maison à Bruges, » « Maison à Courtrai, » etc. De là, indignation des fabricants belges, mais indignation platonique, qui, jusqu'à présent, n'a rien su opposer aux manœuvres des étrangers.

Les Belges ont d'ailleurs fort à faire de se dévorer entre eux. Chacun d'eux est isolé et considère que sa première affaire est de combattre les autres ou, tout au moins, de s'en défier comme de ses pires ennemis. Au lieu de profiter du monopole de fait dont jouit la Belgique pour la confection de la plupart des dentelles et de s'entendre pour le recrutement de la main-d'œuvre, le plus grand nombre de nos fabricants, surtout les petits, tâchent de débaucher les intermédiaires qui fournissent leurs concurrents; au lieu de s'unir pour la formation de dessinateurs, ils se prennent leurs dessins; au lieu de travailler ensemble à étendre leurs débouchés et à consolider ceux-ci, il gardent jalousement le secret sur leurs acheteurs et ils s'efforcent



de s'agrandir aux dépens de leurs concurrents. S'entendre pour obtenir des prix plus avantageux sur les marchés où ils ont le monopole, ils n'y songent pas ; ils subissent plus volontiers les conditions des maisons de gros et ils gardent leur liberté. Régler par un commun accord la production de la dentelle pendant la saison morte, imposer aux facteurs le paiement d'un salaire minimum, coordonner leurs efforts en vue de relever l'enseignement professionnel et le niveau de la fabrication, ils n'en ont point souci. « Une entente des fabricants, sous la forme syndicale ou sous toute autre forme, ne pourrait, disent-ils, amener aucun résultat favorable ; ce serait risquer de s'aliéner la clientèle existante ; ce serait livrer au public et aux concurrents possibles le secret de nos relations commerciales, tant avec nos débouchés qu'avec les centres de production de la dentelle. L'entente serait d'ailleurs impossible, parce que toujours il se trouvera des fabricants pour travailler en dehors du syndicat. » Dès lors, plutôt perdre de l'argent et mourir que d'essayer de vivre en se donnant la main : telle paraît être la devise de nos fabricants de dentelle, et s'ils s'entendent sur un point, c'est — je suis au regret de devoir le constater — pour s'abstenir de toute mesure d'ensemble, propre à assurer la conservation de l'industrie dentellière dans le pays.

Il y a quelque chose de fondé dans ce langage des fabricants : une entente serait, croyons-nous, chose souhaitable, mais il est certain que l'aversion manifestée par tous pour une action syndicale exclut absolument la possibilité d'organiser cette entente. C'est là un fait dont devront toujours tenir compte les personnes qui voudraient travailler d'une manière active à améliorer les conditions de notre industrie dentellière. Mais, me dira-t-on, du moins une entente entre les fabricants d'un centre de production déterminé serait-elle chose plus aisée qu'une association générale de tous les fabricants. Je n'en disconviens pas. Quelques centres jouissent d'un véritable monopole pour la fabrication de certaines dentelles : c'est le

cas de Turnhout, pour la Malines, de Grammont, pour le Chantilly belge. J'ai demandé aux fabricants de ces deux centres pourquoi ils ne tâchent pas de s'entendre pour faire la loi aux maisons de Paris et de Bruxelles ou pour se passer d'elles. Une fin de non-recevoir a été partout la réponse.

A Malines, les fabricants ont joui d'un quasi monopole pour la confection de leurs précieuses dentelles. Ils l'ont compris, mais ne s'en sont servis que pour mieux exploiter leurs ouvrières et pour ruiner finalement l'industrie qui avait fait la gloire de Malines.

Voici comment la chute de cette industrie est racontée par le chevalier de Wouters de Bouchout, auteur d'une monographie sur la dentelle de Malines. Vers 1870, la dentelle de Malines avait perdu sa vogue. Les visites des voyageurs en dentelles se faisaient plus rares à Malines et cependant la marchande de dentelle attendait, comme sa mère et son aïeule l'avaient fait, que l'amateur poli vint à elle. La dentelle se vendait mal; malgré cela, les intermédiaires, voyageurs ou *koopvrouwen*, continuaient à réaliser de gros bénéfices et, de leur côté, les marchandes, tout en négligeant les moyens d'étendre leur commerce et de provoquer la demande, prétendaient ne rien abandonner de leurs gains; elles continuaient des relations sûres et faciles avec des intermédiaires connus de longue date. « C'étaient des clients sérieux, habituels, partant commodes. Ils réalisaient, il est vrai, des bénéfices considérables, qu'un peu d'initiative et une entente avantageuse pour tous eût assurés aux marchandes malinoises. Celles-ci eussent pu aussi traiter directement avec leurs ouvrières et renoncer à l'intermédiaire de leurs parasites, les *koopvrouwen*. Cette réflexion, elles l'ont peut-être faite, mais, en pratique, elles se sont tenues à un raisonnement plus facile: si le prix de vente baisse, ont-elles pensé, nous baisserons le salaire et tout sera dit.

» La théorie de Manchester y a trouvé une fois de plus sa

déplorable application. Le salaire des dentellières a si bien baissé, que toute femme capable d'un autre travail a laissé là son carreau. Avec une production moindre, l'élément de rareté agit sur le prix de vente, mais cet avantage ne se répercuta pas. Étant elles-mêmes mal rémunérées par les grandes marchandes, qui centralisaient l'ouvrage dans leurs comptoirs, les *koopvrouwen* baissèrent le salaire des ouvrières qui avaient continué le métier. Le nombre de celles-ci diminua rapidement ; faute de victimes suffisantes, les *koopvrouwen* renoncèrent à leur tour à la dentelle et les grandes marchandes restèrent en présence de quelques vieilles ouvrières, dont le nombre se restreignait chaque jour (1).

» Débarrassées de concurrentes plus faibles et des *koopvrouwen*, les grandes marchandes n'eurent cure d'améliorer la situation des dentellières fidèles ; elles cherchèrent avant tout à les empêcher de livrer directement à l'amateur. Pour s'assurer le monopole, les marchandes commencèrent par s'assurer la propriété des modèles et parchemins existants ; puis elles firent en sorte qu'il n'en fût plus créé de nouveaux. Dès lors, les dentellières se virent réduites à employer les parchemins que les marchandes leur confiaient et à passer par toutes leurs exigences...

» A cette servitude elles n'échapperont jamais... Il leur serait d'une simplicité élémentaire de calquer leur parchemin, mais la marchande a eu bien soin de représenter à la petite vieille que ce serait commettre un vol odieux... Les marchandes se servent ici abusivement d'une loi à laquelle, de leur côté, elles n'ont cure de se conformer, car les modèles anciens sont depuis longtemps dans le domaine public et elles n'en ont pas déposé de nouveaux. Pis que cela, elles ont fait en sorte, pour mieux conserver le monopole acquis,

(1) Aujourd'hui on trouverait encore à Malines peut-être trois ou quatre vieilles ouvrières. L'industrie de la Malines a complètement émigré vers Turnhout.

qu'il devînt impossible de faire exécuter d'autres dessins que les leurs : elles ont réussi à supprimer à Malines la profession de patronneuse (1). »

Une caractéristique de la concurrence entre fabricants est



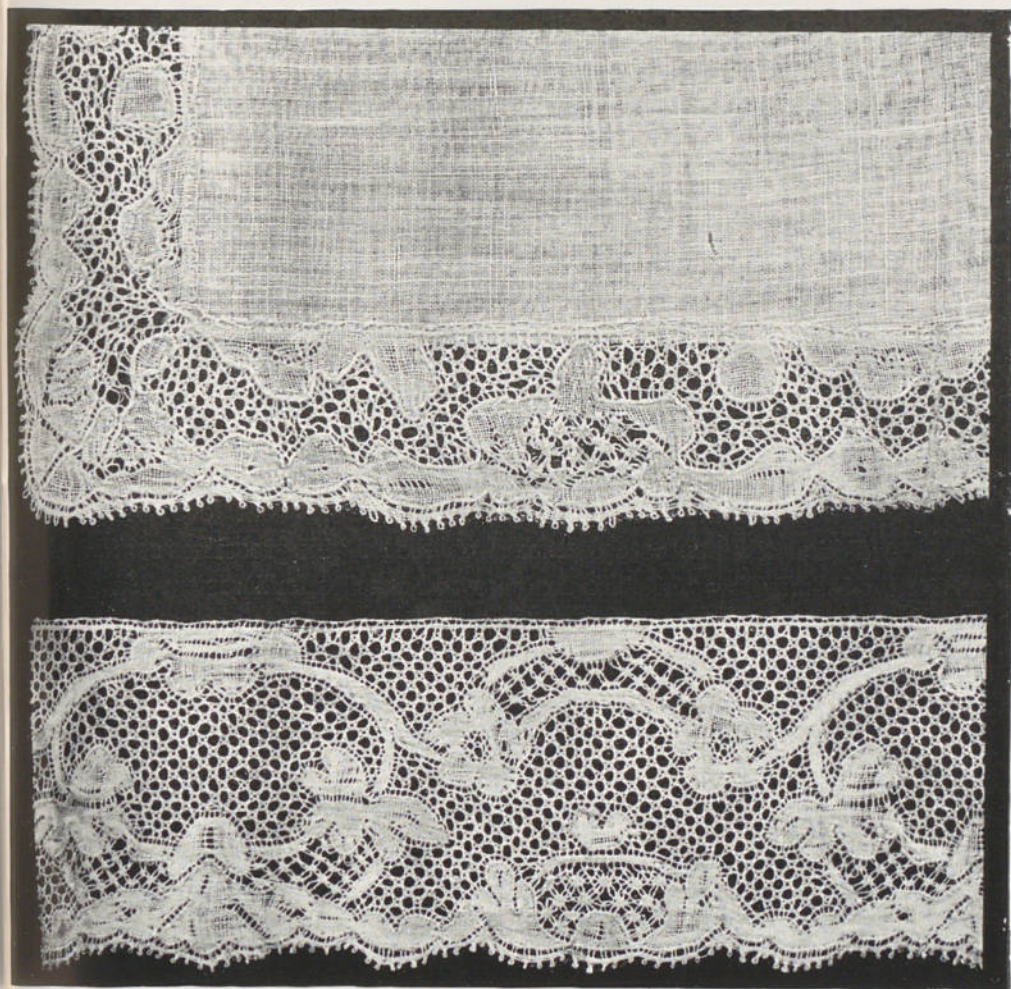
Fig. 77. — ÉCHARPE EN APPLICATION DE BRUXELLES.

On remarquera que les extrémités seules de cette écharpe sont faites à la main ; l'engrèlure et le semis sont en imitation.

l'hostilité qui divise les grands fabricants et les petits. J'ai déjà indiqué les causes et les manifestations de cette hostilité.

(1) *Bulletin du Cercle archéologique, artistique et littéraire de Malines.* T. XI, 1901, art. intitulé : *Une industrie qui se meurt : la dentelle de Malines*, par le chevalier DE WOUTERS DE BOUCHOUT.

Les grands fabricants, entrepreneurs sérieux, établis depuis longtemps et ne faisant que du bel ouvrage, ne peuvent supporter les petits, qui ouvrent partout des magasins, devien-



*Fig. 78* — MOUCHOIR ET VOLANT EN POINT DE FLANDRE.

Le mouchoir a été payé 20 francs dans un magasin de détail. En admettant que la batiste du fond et le montage du mouchoir coûtent 1 franc, l'aune de cette dentelle reviendrait à fr. 11.42.  
Le petit volant, dont l'exécution est plus soignée et dont le dessin est plus compliqué que celui de la dentelle du mouchoir a été payé fr. 4.95 l'aune chez un courtier local.

nent plus nombreux à mesure que les affaires empirent, et font baisser le niveau de la fabrication en inondant le marché d'articles ordinaires. (Voy., notamment, les fig. 76, 77 et 78.) Si les grands fabricants ne peuvent s'entendre entre eux, tout au moins s'accordent-ils pour réprouber les agissements et jusqu'à l'existence des fabricants interlopes : ils les considèrent, à juste titre, comme les pires ennemis de l'industrie dentellière.

Dans leur âpre besoin de s'enrichir au plus vite, ces demi-fabricants n'ont en vue que le moment présent et ils sacrifient, sans hésitation, l'avenir. Toutes les manœuvres leur sont bonnes pour lutter contre les grandes maisons et il n'est pas de truc auquel ils n'aient recours pour berner l'acheteur. A ce dernier ils vendent de la dentelle fausse pour de la vraie, et souvent l'acheteur ne s'en aperçoit pas, parce que les parties fausses sont encadrées dans des morceaux de vraie dentelle (fig. 76). A leurs étalages, des dentelles souvent quelconques, parfois même des imitations mécaniques, sont décorées d'étiquettes pompeuses et les duchesse les plus grossières sont dénommées « véritables dentelles de Bruxelles, entièrement à la main. » La plupart des articles exposés aux vitrines portent des prix très avantageux ; l'étranger est attiré par le bon marché, il entre, croyant faire un bon coup, et à l'intérieur du magasin on lui demande un prix exorbitant pour des articles moins beaux parfois que ceux de l'étalage : ceux-ci, lui dit-on, n'étaient pas à vendre ou bien l'étiquette mentionnant le prix de la dentelle exposée n'était pas à sa place. Et l'acheteur de s'exécuter, de bonne grâce d'ailleurs, car le plus souvent il ne se doute même pas qu'il a été trompé.

---

## CHAPITRE V.

### L'INTERMÉDIAIRE.

---

L'intermédiaire placé entre l'ouvrière et l'entrepreneur commercial est tantôt un courtier, tantôt un couvent dirigé par des religieuses.

#### I

#### LE COURTIER

Il existe de nombreuses variétés de courtiers et l'on a déjà vu que la distinction entre le courtier et le petit fabricant est parfois subtile. On peut cependant ramener à un type général la plupart des intermédiaires de cette catégorie.

Le courtier, ou, pour me servir de l'expression consacrée par l'usage, le « facteur, » est plus souvent une femme qu'un homme; cela tient à ce que les connaissances techniques indispensables pour la direction des ouvrières existent plus naturellement chez les femmes; un grand nombre de courtières sont elles-mêmes d'anciennes dentellières, très au courant du métier, et la plupart des facteurs s'en remettent à leurs femmes ou à leurs filles pour la partie technique de leurs fonctions, réservant pour eux-mêmes les relations avec le fabricant, l'achat des fils, la préparation du dessin, l'acceptation finale de la dentelle.

Le facteur est généralement établi à la campagne, dans un centre dentellier d'une certaine importance, ce qui lui permet d'être en rapports directs et fréquents avec un certain nombre d'ouvrières et d'établir des relations suivies avec un fabricant. Il réside le plus souvent dans ce centre de production et travaille ordinairement pour une seule maison, sans être lié vis-à-vis d'elle par aucun engagement. En général, il ne s'occupe

que du genre de dentelle fabriqué dans le centre où il réside, car il n'a comme ouvrières que les dentellières de ses environs immédiats.

Le facteur, on l'a vu, reçoit seul les instructions du fabricant. Si celui-ci lui commande des dentelles d'un dessin nouveau, les conditions de la fabrication, le terme de livraison et le prix à payer au facteur sont débattus à l'avance et le facteur se rend pour cela en personne chez le fabricant. S'il s'agit d'un modèle connu, le fabricant envoie sa commande par écrit au facteur ; les instructions à donner à celui-ci ne comportent, en ce cas, rien de nouveau ; le prix seul peut changer par suite d'un défaut de main-d'œuvre ou des exigences plus grandes de l'une des parties.

Lorsque le facteur doit lui-même appliquer sur tulle des pièces de dentelle qui lui sont commandées, il reçoit du fabricant le tulle nécessaire à cet ouvrage. Il est rare que le fabricant lui livre le fil à dentelle ; le facteur l'achète le plus souvent lui-même dans les maisons de gros ou dans les magasins qui le revendent au détail. Il n'y a pas d'inconvénient à abandonner au facteur le choix de la matière première. Le fabricant vérifie facilement la finesse du fil employé et sa qualité, et, comme les fils à dentelle sont fournis presque exclusivement par quelques grandes maisons très connues, il n'y a pas à craindre que l'intermédiaire puisse tromper le fabricant sur la qualité du fil.

Le facteur, ayant reçu les instructions du fabricant, doit s'occuper des patrons à remettre aux ouvrières. Les patrons des grandes pièces en point à l'aiguille ou en application sont, le plus souvent, piqués chez le fabricant ; la piqûre des autres pièces se fait chez le facteur, presque toujours par sa femme ou sa fille, ou par une ouvrière piqueuse travaillant à domicile. La piqûre d'un dessin nouveau à exécuter en dentelle aux fuseaux est toujours confiée à la patronneuse ; lorsqu'un patron a beaucoup servi et est usé, ce devrait, pour bien faire,



être encore à la patronneuse, mais c'est, en général, au facteur qu'incombe le soin d'en faire piquer un nouveau.

La principale fonction du facteur est la répartition de l'ouvrage entre ses ouvrières travaillant à domicile. Le facteur qui a souci de la bonne exécution de la dentelle doit agir vis-à-vis de son personnel ouvrier comme le fabricant agit vis-à-vis de ses intermédiaires. Il répartit l'ouvrage à exécuter d'après les capacités de chaque ouvrière et fait progresser les ouvrières qui annoncent des dispositions, en leur confiant des dentelles de plus en plus compliquées. Il doit aussi, pour certaines dentelles, assurer une bonne division du travail, qui lui permette d'effectuer en temps ses livraisons.

Le facteur fait venir chez lui les ouvrières à qui il désire donner des instructions. Il fixe, d'accord avec elles, la rémunération de leur travail, ou, plus souvent, leur impose ses conditions, qu'elles acceptent sans oser les discuter. Cependant, les facteurs chargent souvent la patronneuse d'une nouvelle dentelle aux fuseaux de fixer elle-même le prix qui devra être payé à l'ouvrière qui l'exécutera, et alors ils se conforment, au moins pendant quelque temps, à cette indication.

L'ouvrière travaille toujours à la pièce. Le facteur lui remet fréquemment une certaine somme en avance sur son salaire, lorsque l'ouvrage à exécuter est assez long. Ces avances, on l'a dit plus haut, sont une nécessité pour l'ouvrière qui entreprend des volants d'une certaine largeur et qui doit en fournir plusieurs mètres au facteur.

En même temps qu'il donne ses instructions à l'ouvrière, le facteur lui remet le fil à dentelle. Saint-Trond est la seule localité où les ouvrières reçoivent le fil gratuitement (1). Par-

(1) Cette exception provient de ce que quelques dames charitables de Saint-Trond ont établi dans cette ville un ouvroir pour la fabrication des dentelles; elles livrent gratuitement le fil aux ouvrières et vendent les dentelles confectionnées à l'ouvroir en remettant aux ouvrières le bénéfice de cette vente, diminué seulement du prix payé pour le fil. Les facteurs de Saint-Trond se sont vus forcés, pour ne pas perdre toutes leurs ouvrières, de leur remettre le fil gratuitement.

tout ailleurs le facteur le leur vend à un prix généralement très supérieur à celui qu'il a payé. Quelques ouvrières achètent leur fil à meilleur compte dans des magasins, mais c'est là une exception. Le facteur remet aussi aux ouvrières le patron sur lequel elles exécuteront la dentelle; parfois les ouvrières doivent payer pour la piqûre.

La facteur ne surveille pas de près la fabrication de la dentelle. Celle-ci se fait à domicile; l'ouvrage terminé, l'ouvrière l'apporte au bureau du facteur (*kantoor*), où il est examiné. Lorsque l'ouvrage a été accepté par le facteur, l'ouvrière reçoit aussitôt son salaire, déduction faite des avances et, éventuellement, du prix du fil. Si le facteur juge que l'ouvrage n'est pas assez bien exécuté ou s'il est de couleur grise ou jaunâtre, il le refuse ou, plus souvent il le reprend à vil prix, assuré de pouvoir l'écouler facilement. Il arrive aussi qu'il refuse de payer l'ouvrière parce qu'elle n'a pu apporter sa dentelle dans le délai voulu; mais comme ces retards proviennent souvent de ce que le facteur a prescrit à dessin un délai trop court, il préfère alors retenir une partie du salaire convenu. Ce dernier cas est rare, d'ailleurs, car, en règle générale, on ne fixe, d'une manière expresse, aucun terme pour la livraison de la dentelle commandée et l'on préfère, avec raison, s'en reposer sur l'activité de l'ouvrière.

L'ouvrage, ayant été accepté par le facteur, reçoit chez celui-ci le dernier achèvement. A cette fin, le facteur a parfois une ou deux ouvrières travaillant chez lui : ce sont presque toujours des personnes de sa famille; elles sont chargées de faire les piqûres, les fins ouvrages, les applications et, s'il y a lieu, le stricage. Cependant, pour les fins ouvrages, cette toilette finale a lieu le plus souvent chez le fabricant. La dentelle étant mise en état, le facteur l'expédie au fabricant ou la lui porte en personne. Ici s'arrête la série de ses fonctions.

Les facteurs en dentelle sont nombreux en Belgique. Le recensement de 1896 n'en indique pas moins de 920, contre 130 fabricants.

Ces 920 facteurs se répartissent comme suit :

Province d'Anvers :	20	facteurs.
Brabant :	14	—
Flandre occidentale :	472	—
Flandre orientale :	393	—
Hainaut :	1	—
Limbourg :	3	—
Luxembourg :	15	—
Province de Namur :	2	—

Beaucoup de ces facteurs se rattachent au type qui vient d'être esquissé. Beaucoup aussi s'en écartent par quelque côté. On examinera ici les principales variétés de facteurs en se plaçant au point de vue de leurs relations avec les fabricants, d'abord, avec les ouvrières ensuite.

Il faut, en premier lieu, distinguer entre le facteur travaillant toujours sur commande d'un fabricant et le facteur s'approvisionnant de marchandises, qu'il placera ensuite, soit chez un fabricant, soit dans un magasin de dentelle, soit, si la chance le favorise, chez un consommateur direct.

La plupart des facteurs ne travaillent que pour une seule maison ; ils ont avec cette maison des rapports plus ou moins fréquents et réguliers et n'exécutent pas d'autres commandes que les siennes. Cependant un certain nombre de facteurs sont en rapports avec plusieurs fabricants simultanément ; à un grand fabricant ils enverront l'ouvrage de leurs meilleures ouvrières, et ils feront travailler pour un autre fabricant, moins difficile à contenter, leurs ouvrières de qualité inférieure. D'autres facteurs ont plusieurs fabricants sous la main, et ils changent de maison lorsqu'ils peuvent obtenir des conditions plus favorables. Ils mettent à profit avec assez d'habileté la tendance naturelle des fabricants de dentelle à se faire une

concurrence acharnée. Quelques-uns n'hésitent pas à vendre à une maison peu scrupuleuse les dessins d'une maison rivale; pour se les procurer, ils s'engagent pendant quelque temps comme courtiers au service de cette maison, ou bien ils s'abouchent avec les facteurs de la maison rivale, lesquels ne sont que trop souvent disposés à prêter la main à la combinaison. Parfois, pour enlever à ces... indécitesses tout caractère illégal, ils apportent aux dessins des modifications insignifiantes. Les fabricants connaissent cette situation, ils en font le thème favori de leurs doléances; cependant ils sont presque tous d'accord pour dire qu'elle ne comporte pas de remèdes. L'un des plus importants fabricants de Bruxelles me déclarait naguère que ces agissements des facteurs sont une nécessité, parce qu'ils établissent la balance des prix.

Au point de vue des relations avec leurs ouvrières, les facteurs se répartissent aussi en plusieurs catégories.

Les uns — ce sont les plus nombreux — résident au milieu de leurs ouvrières, qui, par suite, sont toujours les mêmes. Ils répondent aux termes flamands de *uitgever* (personne qui donne du travail au dehors) ou de *koopvrouw* (femme qui achète la marchandise) et ils reçoivent leurs ouvrières chez eux. On les rencontre, notamment, dans les centres dentelliers où la division du travail crée des relations suivies entre le facteur et ses ouvrières.

D'autres tiennent dans certains villages et dans quelques villes de province des jours de séance réguliers, le plus souvent dans des cabarets. Les ouvrières des environs leur apportent toutes les semaines ou tous les mois leur dentelle. Celle-ci est, le plus souvent, de la dentelle aux fuseaux assez ordinaire.

Certains facteurs, agents de petits fabricants, font chaque semaine leur tour des ouvrières. Ils entrent de préférence chez celles qui font des dentelles très communes — torchons et petites Valenciennes — d'après des modèles tombés dans le commerce. L'ouvrière, qui s'attend à la visite du facteur, a

soin d'être chez elle lors de son passage; le facteur va droit au carreau, ouvre le tiroir où la dentelle est renfermée, mesure l'ouvrage terminé, le coupe sans demander à l'ouvrière son avis, paie au comptant et continue sa tournée. Le prix est connu d'avance et ne varie guère; il est très bas, mais l'ouvrière n'ose protester et s'en contente. Parfois le facteur s'empare ainsi de dentelles dont un autre facteur a donné le dessin ou sur lesquelles il a consenti une avance de salaire. Parfois aussi il se voit couper l'herbe sous le pied par un facteur étranger qui vient faire sa tournée en annonçant qu'il donne quelques centimes en plus par aune.

Le village d'Harlebeke, en Flandre occidentale, fut naguère mis en émoi par la lutte entre deux vendeurs de journaux, tous deux courtiers en dentelles, qui s'efforçaient, chacun de son côté, de débaucher les ouvrières du rival. Le premier payait 60 centimes l'aune un entre-deux en Valenciennes, de fabrication très courante à Harlebeke, et la plupart des ouvrières lui remettaient leur dentelle, lorsqu'un second marchand de journaux fit son apparition et annonça partout qu'il payait l'aune d'entre-deux 62 centimes. Ce fut, pendant plusieurs jours, le sujet de la conversation des bonnes femmes, et un grand nombre d'entre elles n'eurent rien

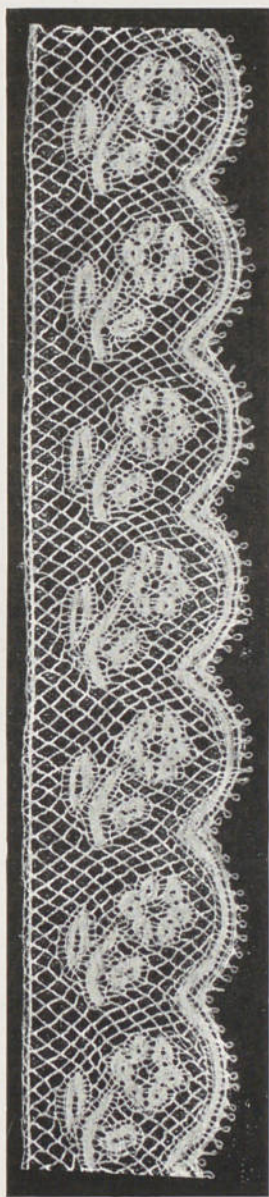


Fig. 79. — VALENCIENNES.

de plus pressé que de s'entendre avec le nouveau facteur, qui payait si largement !

Il y a enfin ce qu'on pourrait appeler le facteur occasionnel. C'est un facteur qui ne connaît pas de fabricant et n'a pas d'ouvrières. Mais il connaît ou croit connaître quelque chose à la dentelle et au métier de facteur et il voudrait bien faire connaissance avec les bénéfiques afférents au métier. C'est un colporteur qui consacre un petit capital, parfois jusque deux ou trois mille francs, à se procurer chez les ouvrières des dentelles de divers types, puis, la saison arrivée, part pour Spa, Ostende ou Blankenberghe, y déballe sa marchandise sur le marché et l'écoule comme il peut. C'est un boutiquier, une petite tailleuse, parfois un simple paysan qui, à l'occasion, peut fournir de la dentelle quand on lui en demande, parce qu'il connaît des ouvrières toujours prêtes à lui vendre leur ouvrage. Il s'improvisera facteur pendant une saison où la vente marche bien, ou bien profitera de la vogue momentanée d'une dentelle ou des offres pressantes d'une maison désireuse d'augmenter son stock. Puis, quand le moment propice sera passé, il renoncera à la dentelle jusqu'à des temps meilleurs et retournera à son champ. Ces opérations sont parfois ruineuses pour les petits facteurs qui ont, à un moment, sur les bras un stock invendable. On les voit alors abandonner leur marchandise pour un prix dérisoire, trop contents s'ils parviennent à rencontrer une maison qui prend leur dentelle en consignment et, finalement, la rachète à cinquante pour cent au-dessous de sa valeur. Une courtière en dentelle m'a raconté qu'une des premières maisons de Bruxelles lui ayant commandé un grand assortiment de point de Paris, elle en avait envoyé pour 1,200 francs. La dentelle resta quelque temps à Bruxelles, sans que le fabricant donnât signe de vie. Puis, comme la courtière pressait ce dernier de se décider, il lui fut répondu qu'on lui offrait 600 francs pour son envoi. La courtière refusa et reprit ses dentelles, qu'elle eut grand'peine à écouler.

On peut encore établir des distinctions entre les facteurs au point de vue du paiement des salaires : les uns paient leurs ouvrières en argent, les autres en nature, mais ceci rentre dans l'étude spéciale que nous consacrons plus loin au *truck-system*.

Au surplus, cette énumération des diverses catégories de facteurs n'a nullement la prétention d'être complète. Le facteur est essentiellement un être insaisissable : le fabricant ne sait rien de précis sur sa manière de faire, ou, s'il la connaît, il ferme les yeux et se tait ; l'ouvrière n'ose rien dire ou est incapable d'envisager la situation nettement et sous tous ses aspects ; le facteur lui-même s'entoure de mystère et se montre le plus souvent rebelle à toute confiance. C'est par des moyens détournés qu'on l'amène à se départir parfois de son mutisme et à dévoiler une partie de ses secrets. Mais presque toujours il se défie et jamais il ne se laisse aborder sur les questions brûlantes, telles que les bénéfiques et le salaire.

Le régime des facteurs sévit presque partout. Dans les centres de province où résident des fabricants, les ouvrières s'adressent souvent directement à ceux-ci ; mais il arrive qu'elles ne sont guère mieux payées par ces fabricants que par les facteurs. De plus, à côté du fabricant, parfois dans la même ville, il existe des petits courtiers ou des *koopvrouwen*, qui trouvent encore moyen d'imposer leurs services aux fabricants, comme intermédiaires, et de forcer les ouvrières à travailler pour eux, en les payant à l'avance. Cette situation existe notamment à Bruges : on y trouve plusieurs fabricants et, dans leur voisinage immédiat, des facteurs dont quelques-uns tiennent une boutique d'épicerie ou de mercerie. Beaucoup d'ouvrières brugeoises n'oseraient pas porter leur dentelle ailleurs que chez la *koopvrouw* du quartier : elles assurent qu'il n'y a pas moyen de faire autrement sans s'exposer à une condamnation. Plusieurs paraissent même ne pas se douter qu'il existe dans un autre quartier de la ville des fabricants qui, peut-être,

paieraient un peu mieux que la *koopvrouw* du voisinage. Un fabricant de Bruxelles tenta, il y a quelques mois, d'établir des relations directes avec des ouvrières de la région d'Alost. Il leur offrit un salaire supérieur à celui des facteurs locaux et une participation dans les bénéfices. Cette louable initiative rencontra un insuccès complet. Les ouvrières, menacées par leurs courtiers habituels de ne plus jamais recevoir de commandes si elles acceptaient les ordres d'une maison étrangère, renoncèrent, les unes après les autres, aux propositions du fabricant bruxellois ; ce dernier dut, à son corps défendant, passer par l'intermédiaire du courtier.

Certaines ouvrières des campagnes préfèrent, plutôt que de passer par l'intermédiaire des facteurs, attendre pendant deux ou trois mois de recevoir leur salaire, et elles se rendent quatre ou cinq fois par an chez le fabricant de la ville la plus voisine. Mais ce sont là des exceptions et, je le répète, les facteurs ont entre leurs mains presque toutes les ouvrières qui ne travaillent pas pour les couvents. Leur nombre tend à augmenter ; on en trouve souvent dans les plus petits villages, et ceux qui n'ont pas le moyen de s'entendre avec un fabricant travaillent pour d'autres facteurs. Il arrive ainsi fréquemment que le nombre d'intermédiaires existant entre l'ouvrière qui produit la dentelle et la Parisienne ou l'Américaine qui la porte est de quatre ou de cinq. L'ouvrière travaille pour le facteur de son hameau ; celui-ci porte la dentelle chez un facteur plus important, qui habite le village voisin et qui centralise la dentelle d'une région pour l'envoyer à Bruxelles ou chez un fabricant de province. La dentelle part ensuite pour une maison de gros de Paris ; elle est rachetée par une maison de détail — couturier ou lingère — ou par une maison de New-York, et finalement elle orne la robe ou les dessous de l'élégante qui, avec l'ouvrière, supporte les frais de ces multiples transferts.

Il est intéressant de constater qu'à l'exception de quelques courtiers nomades, la plupart des facteurs en dentelles font de



bonnes affaires. Ils gagnent sur la dentelle ; ils gagnent sur le fil qu'ils vendent aux ouvrières ; parfois ils gagnent plus encore avec leur boutique, à laquelle ils contraignent les ouvrières de se fournir. Leur exemple est contagieux. Car, s'il est difficile de gagner sa vie comme ouvrière dentellière, il est relativement aisé de débiter comme courtier. Pour exercer leur métier, les facteurs n'ont pas de frais d'installation à faire ; ils n'ont besoin que d'un petit capital roulant : quelques centaines de francs suffisent, au début. Les facteurs qui s'en vont de maison en maison et coupent, à même le carreau des ouvrières, la dentelle confectionnée pendant la semaine, peuvent commencer avec presque rien. Une ouvrière intelligente, qui a quelques économies et un peu d'initiative, s'improvise facilement facteur : elle débute avec quelques ouvrières et reçoit d'un petit fabricant des commandes d'abord insignifiantes ; puis elle se met en relations avec d'autres fabricants, se fait donner des ordres plus importants, recrute de nouvelles ouvrières, qu'elle paie avec les premiers bénéfices réalisés, quitte à faire peser sur elles les abus dont elle-même a souffert. Presque toujours elle réussit et arrive à l'aisance. Beaucoup de courtières ont commencé ainsi ; presque toutes ont fait fortune et je me suis laissé dire que certaines fabricantes n'ont pas eu d'autre origine.

Les ouvrières n'ont jamais rien fait pour modifier une situation qui les livre pieds et poings liés à la merci des facteurs. Elles manquent naturellement d'initiative et n'osent pas s'insurger contre ceux qui leur procurent leur modeste gagne-pain. Souvent, d'ailleurs, elles le voudraient, qu'elles ne le pourraient pas : la nécessité de la division et de la centralisation du travail, la difficulté de se procurer des dessins et d'écouler la dentelle sont là qui empêchent les ouvrières de sortir par elles-mêmes de ce déprimant engrenage. Parfois une ouvrière isolée saute un ou deux échelons de la filière, mais c'est là une très rare exception, surtout lorsqu'il s'agit de

point à l'aiguille. A Bruxelles, une ouvrière très habile et qui fait elle-même les diverses opérations du point gaze, y compris les jours, peut trouver assez facilement du travail chez un grand fabricant ; sa voisine, qui ne fait que le mat des fleurs, devra s'adresser à l'un des petits facteurs du quartier de la rue Haute et elle sera moins bien payée.

A tout prendre, je crois que, étant donnée l'organisation commerciale actuelle de l'industrie dentellière, le facteur est un rouage indispensable. L'indifférence ou l'égoïsme de la plupart des fabricants, le manque d'initiative des ouvrières, les exigences de la fabrication, tout concourt à le rendre nécessaire. Et cependant c'est à sa suppression ou, tout au moins, à l'atténuation de son rôle que devraient viser les efforts de tous ceux qui ont à cœur les intérêts de l'industrie dentellière. Le facteur, dans bien des cas, fait du tort au fabricant : il lui prend ses dessins, sa clientèle. Médiocrement payé par le fabricant, il est lui-même amené à pressurer l'ouvrière, à lui payer un salaire qui n'est pas proportionné avec les prix de la dentelle et à provoquer ainsi la défection de la main d'œuvre. Enfin, il gêne la fabrication, en augmentant tous les jours la production des articles communs et en ne faisant presque rien pour encourager l'habileté professionnelle de ses ouvrières.

Le nombre des facteurs croît (1) ; celui des ouvrières diminue. C'est là un symptôme inquiétant ; nous y reviendrons. Occupons-nous maintenant d'une autre catégorie d'intermédiaires.

(1) Dans telle localité de la région d'Alost, le nombre des facteurs a plus que doublé pendant ces dix dernières années : il est actuellement de plus de trente.

On a signalé à M. Piron, dans une autre commune de la Flandre orientale, comptant 4,000 habitants, l'existence d'une soixantaine de facteurs et sous-facteurs. (A. PIRON, *La Question dentellière*, article publié dans le *Bulletin de l'Office des Métiers et Négoces* [n° 4] en 1909).

## II

## LES COUVENTS DE FEMMES

Il existe en Belgique environ 120 couvents de femmes qui servent d'intermédiaires entre les fabricants et les ouvrières dentellières. A vrai dire, la fonction principale de ces couvents, leur raison d'être, n'est, en aucune façon, d'exercer ce rôle de courtiers, mais bien de donner à des enfants, à des jeunes filles de la classe peu fortunée l'enseignement de la dentelle. La manufacture est, ici, l'accessoire, la dépendance de l'école, dépendance nécessaire, il est vrai, car il faut bien écouler d'une manière ou d'une autre les articles produits par les élèves et par les demi-ouvrières qui travaillent à l'ouvroir congréganiste.

Je laisserai de côté, pour le moment, le rôle enseignant de nos congrégations dentellières, pour ne m'occuper que des services qu'elles rendent comme intermédiaires.

Ces services sont, en général, très appréciables. Extérieurement, la fonction économique du couvent ne diffère guère de celle du facteur qui réside au milieu de ses ouvrières. Le couvent se débarrasse comme il peut de l'ouvrage informe exécuté par les apprenties. Pour le reste, il distribue à ses élèves plus avancées et aux personnes qui perfectionnent leurs apprentissage à l'ouvroir, les ordres des fabricants. En outre, il donne, assez fréquemment, du travail à quelques ouvrières à domicile qui ont continué à rester en relations avec leurs anciennes maîtresses. Voilà pour l'extérieur. Mais ce qui donne toute sa valeur à cet organisme, c'est son caractère de stabilité, c'est le principe même de l'institution. Ce que le couvent a en vue, ce n'est pas de gagner de l'argent et d'acquérir une fortune, mais bien de procurer un métier aux enfants qui lui sont confiés et de donner du travail à des femmes qui autre-

ment seraient inoccupées. C'est dans ce but que nos couvents ont été fondés et il faut reconnaître qu'ils ne se sont pas écartés des vues de leurs fondateurs.

Dans tous les centres où l'industrie dentellière a conservé de la vitalité, c'est à la présence d'un couvent qu'on le doit. Le couvent vient-il à disparaître ou cesse-t-il de s'occuper de dentelle, la fabrication de celle-ci ne fait plus que végéter. Parfois le couvent, malgré ses efforts, est impuissant à garder l'industrie en vie et il doit lui-même renoncer à poursuivre sa mission : c'est, notamment, ce qui s'est passé à Gand et à Malines. Ailleurs, au contraire, le couvent crée l'industrie de toutes pièces : à Liedekerke, par exemple, la dentelle était absolument inconnue jusqu'il y a peu d'années ; l'application de Bruxelles y fut introduite par un couvent et y occupe aujourd'hui plus de 600 femmes et quatre facteurs ; le couvent a en outre un certain nombre d'ouvrières établies dans les villages voisins.

Cette situation prépondérante des couvents s'explique. C'est par eux, tout d'abord, que la tradition de la dentelle se perpétue, puisqu'ils sont à peu près seuls à enseigner sa fabrication. Les ouvrières qui, dans leur enfance, ont appris la dentelle au couvent, continuent d'avoir confiance dans la direction de l'école ; elles y restent le plus souvent jusqu'à 18 ou 20 ans, et, assez fréquemment, jusqu'à l'époque de leur mariage. Dans certains couvents, à Bruges notamment, les vieilles filles sont autorisées à fréquenter l'ouvrier aussi longtemps qu'elles le désirent, et l'on voit parfois, à côté du carreau d'une ouvrière de cinquante ans, le carreau d'une mignonne dentellière de neuf ans.

Puis, le couvent paie, en général, mieux que le facteur, car, si le salaire quotidien de ses ouvrières n'est pas plus élevé, la journée de travail est, par contre, moins longue ; de plus, il paie régulièrement, toujours en argent ; enfin, la maîtresse d'ouvrier entretient avec les ouvrières des relations plus cor-

diales et plus suivies que les facteurs. Il arrive que ceux-ci sont forcés d'augmenter la rémunération de leurs ouvrières pour ne pas rester en dessous de ce que donne le couvent.

Par contre, les ouvrières de l'ouvrage sont parfois moins bien payées que celles qui travaillent pour les facteurs. A Liedekerke, par exemple, les salaires les plus élevés que paie le couvent varient entre 1 fr. 25 et 1 fr. 50 par jour ; les salaires payés par les facteurs atteignent jusque 1 fr. 75.

Ceci provient de ce que les ouvrières du couvent fabriquent de la rosaline, de l'application très fine et d'une vente peu courante, tandis que les autres font des articles communs et d'un placement facile, en duchesse de Bruxelles. Comme je déplo-rais cette situation en présence d'une supérieure de couvent : « Allez dire cela, me répondit-elle, aux grandes maisons de Bruxelles, qui paient des prix dérisoires pour les dentelles qu'elles nous commandent. Aussi longtemps qu'elles n'augmenteront pas leurs prix, il n'y aura d'autre remède à notre situation que de faire de la dentelle commune ; et cela, nous ne le pouvons pas : ce serait perdre nos clients, sans espoir fondé de réussir moins mal avec d'autres. »

On a peine à se figurer que la belle dentelle bien faite rapporte parfois moins aux ouvrières que la dentelle commune et grossièrement travaillée ; cependant cela est. C'est une chose très regrettable assurément, mais faut-il imputer aux couvents une situation qui aboutit, dans quelques-uns d'entre eux, à ce que les ouvrières sont moins bien rémunérées ? Certainement non. Si la belle dentelle paie mal, la faute en est aux grands fabricants qui en donnent des prix trop bas, aux petits fabricants qui répandent sur le marché, en grandes quantités, des articles ordinaires, de fabrication courante. — Mais, dit-on, les couvents défendent mal les intérêts de leurs ouvrières vis-à-vis des fabricants : ils ont un monopole de fait pour la confection de certaines belles dentelles ; pourquoi acceptent-ils les prix, parfois dérisoires, que leur font les fabricants ? Pour-

quoi, mais, tout simplement, en vertu de ce principe, vieux comme le monde, que les forts font la loi aux faibles. Que voulez-vous que fasse une supérieure de couvent à qui un fabricant propose un marché inacceptable ? Faire du stock, elle n'y peut pas songer. Refuser purement et simplement les offres du fabricant, c'est risquer de n'avoir plus d'ouvrage à donner aux ouvrières. S'adresser à une autre maison, c'est s'aliéner le fabricant habituel et s'exposer, presque à coup sûr, à perdre sa pratique. Les facteurs, plus libres d'allures, moins délicats de procédés, peuvent, dans une certaine mesure, résister aux exigences des fabricants. Pour les couvents, c'est pratiquement impossible. Les fabricants le savent et beaucoup en profitent.

Je me trouvais, il y a quelques mois, chez la supérieure d'une des plus importantes écoles dentellières du pays, renommée pour sa fabrication irréprochable. Une commande d'un fabricant bruxellois venait d'entrer : il s'agissait de reproduire, pour un trousseau de mariée, quelques mètres d'ancienne guipure de Bruges. L'échantillon était joint à la commande : c'était une pièce d'une grande beauté et d'une rare finesse de travail, valant, pour le consommateur, 150 fr. le mètre au minimum. Invitée à faire son prix, la supérieure du couvent avait demandé 60 francs ; le fabricant en offrit 45. La supérieure proposa 50 francs : en dessous de ce prix, disait-elle, il lui était impossible d'assurer à ses ouvrières un salaire d'un franc pour 11 heures de travail. Le fabricant maintint son prix de 45 francs. A ce moment, la supérieure me demanda conseil. J'opinai sans hésiter pour la résistance. Le couvent perdit la commande. Voilà, prise sur le vif, la mentalité de la plupart des fabricants. Ignorant la main-d'œuvre, ne traitant pas avec elle, ils tiennent qu'ils n'ont pas à se préoccuper de ce que peuvent gagner leurs ouvrières en exécutant leurs ordres. Ils pressurent leurs intermédiaires, qui à leur tour paient aux ouvrières des salaires de famine.

Mais de ceci ils n'ont cure, ils ne veulent même pas y songer, ou si, devant l'évidence des faits, ils sont forcés d'admettre qu'il y a des abus, des misères, ils ont soin de décliner toute responsabilité dans un état de choses auquel, disent-ils, ils sont étrangers. En attendant, ils continueront de s'appliquer à « diminuer leur prix de revient, » et ils s'y appliqueront avec d'autant plus d'assurance et de succès qu'ils rencontreront moins de résistance. — Mais encore, dira-t-on, pour se mettre en mesure de résister, que les couvents s'associent, qu'ils opposent aux prétentions des fabricants la force du syndicat : maîtres, en fait, de l'apprentissage et outillés, mieux que n'importe qui, pour faire la belle dentelle, ils sont certains de réussir. Il est vrai, et c'est sans doute la solution du problème. J'y reviendrai plus loin.

Quoi qu'il en soit, on ne peut que louer les couvents de maintenir le mieux possible parmi leurs ouvrières les traditions de la dentelle artistique. Indépendamment des considérations d'ordre esthétique qui font désirer qu'il en soit ainsi, il est certain que l'avenir de notre commerce de dentelles et l'espoir de conserver cette industrie dans le pays sont basés sur la beauté de la fabrication. L'encombrement du marché par la dentelle à la main de qualité inférieure et facilement imitable par la machine est un des côtés aigus de la crise qui sévit actuellement. Certes, il faut déplorer qu'on ne se préoccupe pas davantage de relever le niveau technique et le caractère artistique de ces dentelles ordinaires, confectionnées par un grand nombre d'ouvrières. Du moins les couvents rendent-ils un grand service à l'industrie dentellière en s'attachant à maintenir à nos articles de luxe la beauté de leur fabrication.

Tous les couvents ne fabriquent pas ces beaux articles. Dans certains ouvroirs, on n'enseigne que la dentelle très ordinaire et parfois les facteurs importants d'une localité travaillent mieux que le couvent. Mais c'est l'exception. Presque

toujours la fabrication du couvent l'emporte, et de très loin, sur celle des facteurs. Ainsi à Liedekerke, le couvent fait la fine application aux fuseaux et les facteurs font la duchesse; les couvents de Kerxken, Hérinnes et Oubraker font des points à l'aiguille magnifiques; à Bruges, le couvent de Jérusalem enseigne avec succès le Binche et le point de Flandre; à Lichtervelde, le couvent s'en tient exclusivement à la fine Valenciennes, tandis que les ouvrières des facteurs font toutes le Bruges ordinaire. Je ne dis pas non plus que les couvents aient fait tout ce qui était en leur pouvoir pour maintenir partout la tradition de nos dentelles, ni que les produits de leur fabrication soient toujours irréprochables. Certaines dentelles ont été presque complètement délaissées par les couvents, tels le Chantilly et la Malines; d'autres, comme la Valenciennes, sont parfois exécutées d'une manière très défectueuse dans les ouvroirs congréganistes. Mais, prise dans son ensemble, la fabrication des couvents est bonne, très supérieure, en tout cas, à celle des facteurs, et il est certain que, sans l'effort persévérant des couvents, la Belgique, aujourd'hui, ne fabriquerait plus autre chose que les dentelles ordinaires.

C'est surtout dans la fabrication du point à l'aiguille et de la belle application aux fuseaux (voy. notamment les figures 55, 56 et 57) que les couvents l'emportent sur les autres intermédiaires. Les grands fabricants s'adressent à eux de préférence pour l'exécution des articles fins et des pièces importantes. Pour ces pièces, en effet, l'unité dans la confection des divers morceaux destinés à être réunis ou appliqués, est indispensable. Or, nulle part cette unité n'est mieux réalisée que dans les écoles-ateliers, où les ouvrières travaillent ensemble, sous une même direction, à un ouvrage qui a été réparti entre elles d'après leurs aptitudes et leur façon de travailler. De plus, à la différence des dentellières établies à domicile, les ouvrières des couvents ne cessent pas d'être élèves. Sous l'impulsion de la maîtresse d'ouvroir, toutes,



même les meilleures, continuent à apprendre et font de constants progrès. Ceci explique partiellement la modicité des salaires payés aux élèves dans certains couvents : il est clair, en effet, qu'une ouvrière dont la tâche se complique d'un apprentissage constamment renouvelé travaille moins facilement et ne peut gagner autant que celle qui reproduit toujours les mêmes dessins d'exécution simpliste.

À la différence des facteurs, quelques couvents font eux-mêmes l'application ou le montage des dentelles confectionnées par leurs ouvrières. Ce sont le plus souvent les religieuses qui se chargent de ce soin, comme ce sont elles aussi, bien souvent, qui confectionnent les patrons et font la toilette des dentelles sorties de l'ouvroir. De cette manière, l'inconvénient de la division du travail, qui est à la base de l'organisation commerciale actuelle, est supprimé du coup. Pour toutes ces raisons et aussi à cause de l'honnêteté et de l'exactitude des directrices de couvent, les fabricants apprécient beaucoup cette catégorie d'intermédiaires. Ils entretiennent presque toujours d'excellents rapports avec les couvents; ils y ont tout intérêt et s'en rendent parfaitement compte. Au développement de leur sphère d'action est peut-être lié l'avenir de notre industrie dentellière.

---

## CHAPITRE VI.

### L'OUVRIÈRE DENTELLIÈRE.

---

La division du travail a tout naturellement créé deux catégories d'ouvrières : d'une part, les dentellières, c'est-à-dire les ouvrières exécutant le corps de la dentelle (*pointeuses* pour le point à l'aiguille, *dentellières* proprement dites pour le travail aux fuseaux); d'autre part, certaines ouvrières plus spécialisées, chargées de la préparation et de l'achèvement des dentelles (*patronneuses*, *piqueuses*, *striqueuses*, *monteuses*, *foneuses*).

Un certain nombre de ces dernières travaillent en atelier, chez les fabricants ou chez les facteurs; d'autres exercent elles-mêmes le métier de courtières; on en trouve aussi dans la plupart des couvents qui font des dentelles de Bruxelles.

Le sort de ces ouvrières spécialisées est plus enviable que celui des dentellières ordinaires. Généralement, elles travaillent sous la surveillance directe de leur employeur, auquel elles sont indispensables et qui a intérêt à les bien payer, pour les conserver; assez fréquemment elles sont payées à la journée, soit parce que le mesurage de leur travail est impossible, soit parce que, la dentelle qu'elles patronnent n'ayant jamais été faite, on ne peut calculer à l'avance le temps qu'il faudra à l'ouvrière pour la confectionner. La plupart du temps, une certaine initiative est laissée à ces ouvrières pour l'exécution de leur travail. Ainsi, les foneuses doivent suppléer elles-mêmes aux indications fort sommaires que les dessinateurs leur remettent pour les *jours*; les plus habiles inventent des *jours* nouveaux et leur fantaisie crée parfois des variétés très

originales. Les patronneuses de dentelles aux fuseaux doivent rechercher pour chaque modèle nouveau un mode d'exécution régulier et commode. Les fabricants les chargent de fixer, pour les dentelles qu'elles patronnent, le prix qu'il convient de payer à l'ouvrière et leur propre salaire, lorsqu'elles ne travaillent pas à la journée.

Les ouvrières non spécialisées travaillent presque toutes à domicile. La plupart d'entre elles fréquentent jusqu'à l'âge de vingt ans les écoles dentellières ; celles qui y restent après cet âge sont l'exception. Dans certains hospices, les vieilles femmes s'assemblent pour faire de la dentelle, chacune demeurant libre, au surplus, de porter son ouvrage au facteur de son choix. En dehors de ces cas, le travail en atelier des dentellières ordinaires est rare.

Il se rencontre chez les grands fabricants, qui ont constamment besoin d'avoir quelques ouvrières sous la main : c'est le cas, notamment, pour les plus importantes maisons de la place de Bruxelles.

Parfois le travail en l'atelier est pratiqué à titre temporaire, en vue de l'exécution d'un ouvrage pressant ou particulièrement délicat. Par exemple, pour la confection de la robe en vieille guipure de Bruges offerte en mai 1901 à Sa Majesté la Reine (alors princesse Elisabeth de Belgique), la maison Gillemont-De Cock, à Bruges, a réuni en atelier, pendant six mois, trente vieilles ouvrières d'une habileté consommée, recrutées à grand'peine dans divers centres de dentelle, et qui n'ont pas fait autre chose que travailler à ce chef-d'œuvre de finesse et de bon goût.

Enfin, quelques ouvrières travaillent en atelier chez certains petits fabricants de la capitale. Ces ateliers sont, le plus souvent, attenants à un magasin de dentelles. Ils existent, non pas pour les besoins de la fabrication, mais uniquement comme moyen d'allécher le public ; ils sont surtout visités par les étrangers, — particulièrement les Anglais et les Américains de

passage à Bruxelles. Tout étranger séjournant à Bruxelles se croit obligé de rapporter dans son pays un souvenir plus ou moins important du pays de la dentelle. Les petits fabricants de la place connaissent ces dispositions et il n'est pas de moyen qu'ils ne mettent en œuvre pour attirer chez eux des clients aussi avantageux. On les guette dès leur débarquement à Bruxelles, et le cocher de fiacre qui les transporte de la gare vers le centre de la ville est parfois un premier agent qui, spontanément, s'offre à les conduire à un magasin de dentelles. Dans les hôtels, nouvelles tentations, de la part du portier, voire même du directeur, tous, paraît-il, fort accessibles aux libéralités des maisons qu'ils recommandent. Puis, aux abords des magasins, ce sont des rassembleurs, véritables commissionnaires qui n'ont d'autres fonctions que d'engager les étrangers à entrer dans les magasins de dentelles. Ils leur remettent des cartes imprimées vantant, en plusieurs langues, les mérites de leur établissement, le bon marché et la beauté des dentelles qu'on y trouve, toutes véritables et faites à la main. L'étranger ne résiste plus, surtout lorsqu'il a vu, se détachant en grandes lettres d'or sur la vitrine du magasin, cette formule magique : « Atelier pour la fabrication des dentelles ; entrée libre. » Lui qui a vu fabriquer à Venise des verres de Venise, à Rome des mosaïques, il ne partira pas d'ici sans avoir vu les dentellières de Bruxelles exécutant leurs délicats ouvrages.

Il a promis à sa femme et à sa fille de leur rapporter de la véritable dentelle, et son acquisition lui paraîtra plus authentique après qu'il aura vu, de ses yeux, comment se fabrique la dentelle à la main. Une accorte demoiselle de magasin l'introduit dans l'atelier, où quatre ou cinq vieilles femmes, en bonnets flamands à larges ailes, travaillent à diverses sortes de dentelles. L'une d'elles fait la Valenciennes, une autre la duchesse, une troisième une fleur en point à l'aiguille. L'ouvrage manque de finesse ; mais l'étranger émerveillé ne s'en doute point et écoute religieusement les explications de

sa sémillante introductrice. Celle-ci a bientôt vu que le visiteur est parfaitement ignorant en matière de dentelle et elle lui apprend des choses renversantes sur la valeur du fil à dentelle, sur la longueur et la difficulté de la fabrication et sur les prix énormes qu'il faut payer pour les plus petites pièces en dentelle véritable. De l'atelier on se rend au magasin, toujours bien garni de dentelles à grand effet, que l'on fait admirer au visiteur. Il ne reste plus à celui-ci qu'à s'exécuter, ce qu'il fait d'ailleurs de bonne grâce. Il paie un prix exorbitant pour une dentelle souvent quelconque et il part, persuadé qu'il a fait une bonne affaire et ne se doutant pas de ce qu'il en coûte d'avoir visité un atelier de dentelle. La plupart de ces petits ateliers ne sont ouverts que pendant la saison des étrangers, c'est-à-dire d'avril à octobre. Les ouvrières n'y sont engagées que pour une période de six mois : les pointeuses sont presque toutes des Bruxelloises qui, pendant l'hiver, travaillent chez elles pour les magasins de la capitale ; les dentellières sont recrutées en Flandre. Les ouvrières travaillent volontiers dans ces ateliers. Elles sont bien payées et reçoivent un repas au milieu du jour ; leur journée de travail ne dépasse pas 9 ou 10 heures et est interrompue constamment par les visites des acheteurs ; de plus, elles savent que la patronne se contente d'une exécution médiocre.

\*  
\* \* \*

En dehors de ces divers cas de travail en atelier, l'ouvrière travaille toujours à domicile.

Elle est installée dans la chambre de famille, le plus souvent devant l'unique fenêtre de son modeste foyer, le dos tourné au poêle où cuit l'humble repas de la maisonnée. Elle travaille généralement seule ou entourée de ses filles ; parfois aussi quelques voisines se réunissent et causent tout en maniant les fuseaux ou l'aiguille. Le soir venu, la dentellière dispose une

lampe sur une table et devant la lampe une carafe pleine d'eau, destinée à adoucir l'éclat de la lumière et à concentrer ses rayons sur l'ouvrage en train. Parfois, l'eau de la carafe est mélangée de quelques gouttes d'acide sulfurique, ce qui lui donne une teinte bleuâtre, moins aveuglante pour les yeux. Lorsque des voisines se réunissent pour la veillée, chacune d'elles apporte sa carafe, elles se mettent en cercle et placent les carafes tout autour de la lampe.

L'intérieur de la dentellière (fig. 80) est le plus souvent bien tenu, quoique d'une simplicité extrême. Des murs blanchis à la chaux, fréquemment recouverts d'images pieuses et de portraits dans des cadres de carton noir ou doré; au-dessus de la cheminée, des assiettes en faïence, un crucifix de cuivre ou de bois; sur la commode, peinte couleur d'acajou, — le meuble unique, qui occupe le fond de la mesure, — une foule de petits objets : statuettes en porcelaine, vases de verre, souvenirs de première communion.

La dentellière est habillée proprement; elle est rarement en haillons, son métier sédentaire ne l'exposant guère à user ses vêtements. Du matin au soir, on la voit courbée sur son carreau ou sur son aiguille, infatigable et ne cessant pas de travailler, même lorsqu'un visiteur franchit le seuil de sa porte. Les journées de 12 heures sont les plus fréquentes, mais beaucoup de dentellières travaillent jusque 13 et 14 heures et s'interrompent seulement pour prendre à la hâte leurs repas. Leur unique distraction c'est leur tabatière, la vieille tabatière noircie, en bois ou en cuir, suspendue par une étroite lanière à un clou, près de la fenêtre; et c'est aussi la traditionnelle tasse de café, prise à la tombée du jour, et qu'accompagne assez fréquemment un repos d'un quart d'heure.

Fille ou femme d'ouvrier, la dentellière est presque toujours pauvre; elle habite une maison exigüe, louée au mois ou à la semaine si elle habite la ville, à l'année si elle réside à la campagne.



Fig. 80. — INTÉRIEUR DE DENTELLIÈRE FLAMANDE.  
(Cliché de M. Joseph Casier.)

BU  
LILLE





Dans les villes, la pauvreté de la dentellière confine à la misère, rarement toutefois à la misère noire. A Turnhout, les dentellières habitent les quartiers ouvriers, hors du centre de la ville; presque toutes occupent une maison entière, se composant de quatre ou cinq chambres et d'une cour, louée un franc ou 1 fr. 50 par semaine. A Bruges, à Ypres on rencontre des dentellières dans les quartiers même les plus centraux. Les dentellières brugeoises tendent cependant à émigrer vers les cités ouvrières situées aux confins de la ville; elles y occupent des maisons dans le genre de celles de Turnhout; quelques-unes tiennent de petits débits de bière. Celles qui habitent les rues étroites du centre de Bruges se contentent d'une ou deux chambres, à l'étage ou au rez-de-chaussée; on rencontre parmi elles assez bien de vieilles filles habitant à plusieurs une même maison et se réunissant pour travailler. A Louvain, à Saint-Trond, les habitations des dentellières décèlent souvent un profond dénuement.

La dentellière de la campagne est mieux logée que celle des villes. Sa maison, qu'elle occupe tout entière avec les siens, est plus vaste, plus saine, plus gaie. Assez fréquemment, un petit lopin de terre y est joint; on y cultive des pommes de terre et quelques plants de légumes, et le budget de la famille s'en trouve augmenté d'autant. Le loyer de ces maisons avec lopins de terre va de 100 à 150 francs. Parfois, l'habitation est une ferme louée jusque 200 francs, et le mari possède une ou deux vaches; mais ce cas est assez rare. Parfois aussi, la dentellière tient un petit cabaret, fréquenté surtout le dimanche.

C'est un curieux spectacle que celui d'un de nos villages des régions dentellières, par une belle journée d'été. Les hommes sont aux champs et, cependant, le long des routes que bordent les grands peupliers courbés par les vents d'hiver, dans les cours de fermes, sous les ombrages des vergers, devant les petites maisons qu'enclosent des jardins minuscules, il règne

une activité d'abeilles en travail. Des centaines de femmes sont là, assises par petits groupes, penchées sur de larges carreaux d'étoffe et agitant avec une ardeur singulière des fuseaux de bois noirci. Sous leurs doigts, on voit apparaître le tissu diaphane qui deviendra bientôt l'ornement, délicat entre tous, de la Beauté heureuse ; vieilles et jeunes, mères et filles, toutes font de la dentelle. Le soleil met de l'or dans les feuillages et fait éclater la blancheur des maisons basses à volets verts ; il illumine les toits rouges et s'épanouit gaiement sur les chaumes moussus ; de ses chauds rayons, il caresse les joues roses et animées des petites dentellières et il donne un peu de sa gaieté aux faces amaigries et pâles des vieilles femmes ; il se joue entre les doigts agiles, sur la toile bleue des carreaux et sur la blancheur des dentelles ; il fait briller les épingles de cuivre qui soutiennent la trame impalpable. Et, dans cette fête des yeux, le bruit des fuseaux, qui par milliers s'entrechoquent, est comme une musique très douce et monotone, un bruissement continu, une sorte d'accompagnement mat et discret aux rires perlés des jeunes, aux caquetages des vieilles.

A Bruges, pendant les jours de chaleurs, c'est la même fièvre de travail. Les dentellières s'y installent sur les trottoirs qui bordent les maisons de briques presque noires et les pignons lépreux, vivants souvenirs de la cité du moyen âge, ou encore elles s'assemblent par groupes de trois ou quatre, le long des canaux paisibles, où des cygnes blancs se meuvent lentement dans l'eau verdâtre. On en trouve surtout dans le curieux quartier, aux rues étroites et sinueuses, que domine l'étrange coupole de l'église de Jérusalem, et aussi dans les impasses herbeuses du centre de la ville, aux abords de ce paisible et inoubliable ensemble que forment le quai du Dyver, l'hôtel Gruuthuze et l'église Notre-Dame. Et de partout, lors même qu'elles travaillent dans leurs maisons, des fenêtres ouvertes et des portes entre-bâillées, le bruissement des fuseaux entrechoqués vous poursuit, telle une obsession.



Fig. 81. — UNE RUE DE DENTELLIÈRES A BRUGES.  
(Cliché de M. Joseph Casier.)



On fabrique aussi beaucoup de dentelle dans les maisons des hospices, ou *Godshuizen* (maisons de Dieu).

L'institution des *Godshuizen*, à Bruges, remonte au moyen âge. A cette époque et jusqu'à la fin du XVII<sup>e</sup> siècle, un grand nombre de riches particuliers de Bruges fondèrent pour les vieillards indigents des asiles comprenant une certaine quantité de petites habitations, auxquels ils attachaient leur nom et qu'ils dotaient de larges revenus. Ces asiles formaient dans la ville des enclos séparés, petites cités dans la grande; il y en avait dans les divers quartiers de Bruges et leurs habitants étaient tenus d'observer un certain règlement. Quelques-uns de ces asiles étaient la propriété des corporations, qui y envoyaient leurs membres tombés dans la misère. L'administration des hospices de Bruges, au lieu d'instaurer le déplorable régime des casernes pour indigents, qui fonctionne partout ailleurs et dont les pauvres ont une horreur instinctive, conserva le régime ancien des *Godshuizen* et maintint, sans les modifier en rien et en les reprenant pour son compte, la plupart de ces vieilles fondations. Celles-ci existent donc encore; elles continuent de porter les noms de ceux qui les ont érigées et chaque *Godshuis* est affecté à la classe particulière d'indigents déterminée par le fondateur. Il y en a pour les vieux ménages; d'autres sont réservés aux vieillards, d'autres aux veuves et aux vieilles filles. Chacun y a sa petite maison, qui donne sur une cour commune. Ce régime de bienfaisance et de liberté, d'habitation en commun et d'indépendance absolue, produit à Bruges de très heureux effets. Les plus pauvres ont ainsi leur chez soi et ne sont pas astreints, dans leurs vieux jours, à l'humiliation déprimante du phalanstère; ils continuent de prendre intérêt à la vie et, dans la mesure de leurs forces, ils se livrent encore à de petits travaux, les hommes engageant leurs services en qualité de journaliers, les femmes faisant de la dentelle. Une atmosphère de calme et de paix heureuse règne dans ces asiles; leurs habitants se connaissent et vivent

en bonne harmonie; par un usage touchant, qui a subsisté presque partout, ils se réunissent, soir et matin, dans la petite chapelle érigée dans la cour du *Godshuis*, tout au bout des deux rangées de pignons gothiques, et ils prient à l'intention du fondateur de l'hospice, leur bienfaiteur.

Autrefois, les dentellières chantaient tout en faisant de la dentelle. Cette vieille coutume a presque disparu. Cependant, on la retrouve encore chez quelques ouvrières d'Ypres, de Bruges, de Poperinghe et dans plusieurs écoles dentellières des Flandres. Les vieilles dentellières ont même gardé un bon nombre d'anciennes chansons, dont quelques-unes remontent aux XIV<sup>e</sup> et XV<sup>e</sup> siècles et qui nous sont parvenues avec les naïfs et jolis archaïsmes de leur rédaction primitive. Beaucoup de ces chansons ont pour thème des épisodes du Nouveau Testament ou de pieuses légendes tirées de la vie des saints; d'autres racontent les hauts faits de preux chevaliers ou retracent des légendes fantastiques; quelques-unes sont passablement immorales. Ces chants qui, primitivement, n'étaient pas destinés à accompagner le travail des dentellières, constituent pour celles-ci un moyen assez précieux d'activer leur travail. La cadence rythmique des vers et des traînantes mélodées correspond avec le travail essentiellement mécanique de la dentelle aux fuseaux. Les cadences ont même été modifiées par l'usage jusqu'à ce que chaque vers et chaque phrase musicale eût une longueur exactement pareille et pût servir de point de repère pour le placement d'une nouvelle épingle sur le parchemin : les dentellières ont ajouté à certains mots et à certains vers des syllabes supplémentaires, sans égard pour le sens, et chaque vers nouveau qu'elles chantent est précédé de l'énonciation d'un numéro d'ordre. Ces chants se sont transmis de génération en génération, sans être jamais écrits; les vieilles les apprennent aux jeunes; on les sait par cœur et les vers qui les composent, dont le sens doit souvent échapper à celles qui les prononcent, sont comme pétrifiés par la tradition, qui les recueille de siècle en siècle.

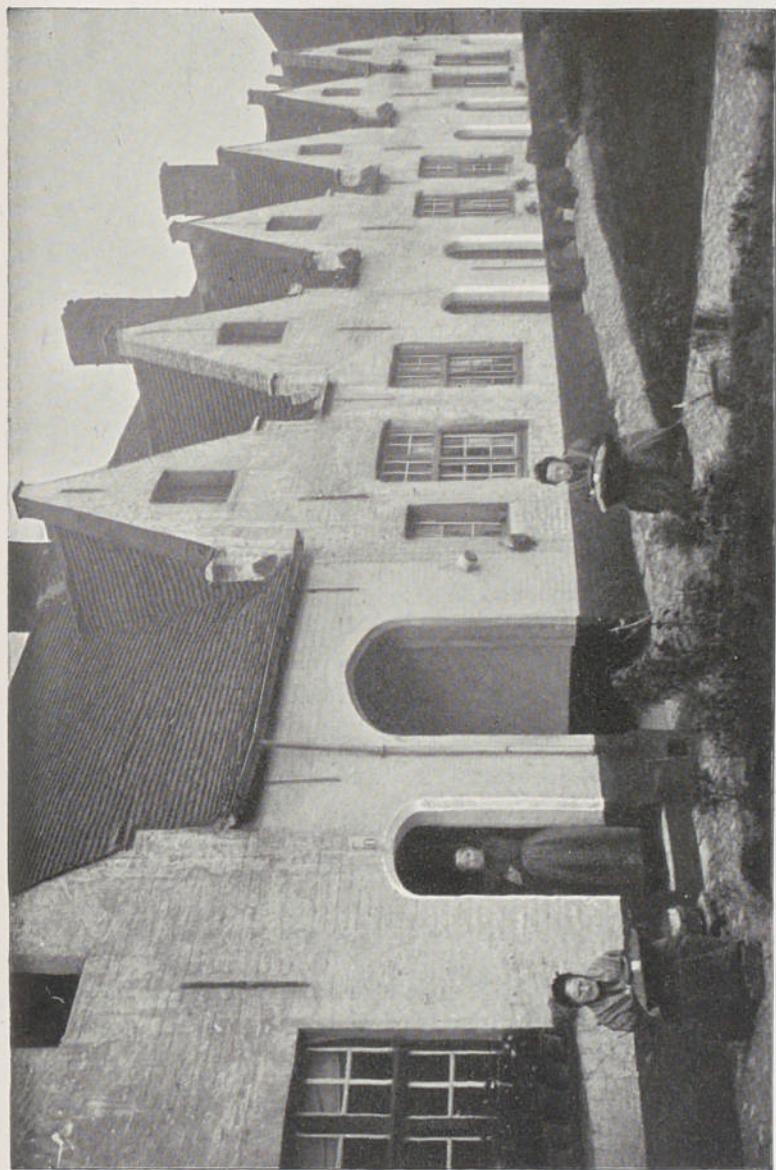


Fig. 82. — LES DENTELLIÈRES DU « GODSHUIS MEULENAERE » A BRUGES.  
(Cliché de M. Joseph Casier.)





Un autre usage fort ancien, spécial à la ville d'Ypres, c'est la fête des dentellières, qui se célèbre le lundi après l'octave de la Fête-Dieu. Cette fête, qu'on appelle le *Kleinsacramentdag* (petite fête du Saint-Sacrement), consistait autrefois en un jour de chômage pendant lequel toutes les dentellières d'Ypres se réunissaient en cortège et escortaient en dansant et en chantant le *Kleinsacramentdagswagen* (char de la petite fête du Saint-Sacrement). Le cortège et les danses ont disparu depuis cinquante ans ; le chômage seul a subsisté. Ce jour-là, les écoles dentellières d'Ypres et des villages environnants ont congé et les dentellières qui se respectent se rendent à Voorzeele, à Kemmel ou dans une localité voisine ; elles font des parties de jeu de boule et la gagnante est proclamée reine. Les dentellières de la paroisse Saint-Pierre, à Ypres, organisent des jeux de boule en ville et, tandis que le reste de la population vaque à ses occupations habituelles, ces pauvres femmes célèbrent entre elles la fête de la dentelle. Les prix du jeu de boule sont des jupons, des mouchoirs, etc.

C'est également à Ypres que s'est maintenu, chez quelques dentellières, l'usage de fumer de courtes pipes en terre pendant les heures de travail. Cette étrange coutume provient, paraît-il, de ce que les premières ouvrières en Valenciennes craignaient de noircir leur dentelle par la respiration. Cet usage s'est, au surplus, presque perdu à Ypres, aussi bien que l'industrie qui lui a donné naissance.

\*  
\* \*

Au point de vue de la longueur de la journée de travail, on distingue deux catégories d'ouvrières.

Les unes travaillent du matin au soir et ne font, en réalité, pas autre chose que de la dentelle. Ce sont surtout les jeunes filles et aussi les vieilles femmes n'ayant pas charge de ménage. Elles font, comme il a été dit plus haut, de très longues journées. Quant aux femmes mariées, la dentelle est

pour elles un métier d'appoint, qu'elles exercent en dehors de leurs occupations habituelles, dans le but d'augmenter un peu leurs ressources ou, simplement, pour ne pas rester inoccupées. Ménagères avant tout, la plupart d'entre elles travaillent d'une façon très intermittente et n'acceptent pas de délai pour l'achèvement de l'ouvrage qui leur est confié. Elles font de la dentelle pendant cinq ou six heures par jour, parfois moins; certaines n'en font plus une fois mariées. Cependant un assez grand nombre de femmes, surtout parmi les bonnes ouvrières, travaillent, après comme avant leur mariage, dix, douze et jusque treize heures par jour, et confient à leurs enfants ou à leurs maris le soin du ménage, dont elles sont parfois le principal gagne-pain. Cet état de choses, auquel la formation professionnelle des jeunes dentellières n'est pas étrangère, s'accroît d'une manière regrettable dans certaines régions. Je l'ai constaté dans plusieurs centres ruraux de la Flandre occidentale, à Bruges, à Turnhout, à Aye. Et l'hiver, en plus d'un endroit, tandis que les femmes mariées font des journées complètes de douze heures, les hommes, peu actifs, se reposent des travaux des champs; ils font la cuisine et gardent les enfants.

Dans certaines régions des Flandres, cependant, les hommes ne le cèdent en rien aux femmes pour l'activité et on les voit, eux aussi, chercher dans la dentelle une industrie d'appoint.

Le recensement industriel de 1896 indique 114 hommes faisant de la dentelle, mais j'estime que le nombre de ceux qui s'y adonnent d'une manière intermittente doit être beaucoup plus élevé. Dans plusieurs villages des environs d'Alost, la plupart des petits garçons apprennent à faire la dentelle; leurs mères apprécient fort ce genre d'occupation, qui fait rester tranquilles les plus turbulents et permet d'exercer sur eux une surveillance de tous les instants. Quelques-uns, étant devenus adultes, abandonnent la dentelle; beaucoup d'autres, surtout

parmi les ouvriers agricoles et les briquetiers, continuent à en faire à leurs moments perdus, spécialement lorsque l'hiver les retient chez eux. On voit des jeunes gens, des hommes faits, des vieillards assis devant leur carreau, à côté de leur mère, de leur femme ou de leur fille, et très assidus à entre-croiser les fuseaux. Quelques-uns, que leur complexion délicate ou une infirmité condamnent à une vie sédentaire, font de la dentelle pendant toute l'année. J'ai rencontré de ceux-ci à Ypres, à Meulebeke, à Thielt, à Bruges et aux environs d'Alost. Cependant, en Flandre occidentale il sont devenus rares depuis quelques années. Il y a vingt ans, un assez grand nombre d'hommes faits faisaient de la dentelle à Meulebeke ; aujourd'hui les petits garçons, seuls, y sont occupés. A Thielt, à Ingelmunster, les petits garçons fréquentent les écoles dentellières. Nulle part je n'ai vu d'hommes faisant le point à l'aiguille ; la délicatesse extrême de ce travail, l'attention soutenue qu'il exige semblent l'interdire à des mains masculines ; par contre, les hommes font volontiers la dentelle aux fuseaux, surtout lorsqu'elle n'est pas trop fine. Ils travaillent vite ; leur ouvrage est net et serré ; plusieurs facteurs m'ont assuré qu'il est plus beau que celui des femmes.

On ne connaît guère le chômage forcé dans l'industrie dentellière. Le nombre des ouvrières tendant à décroître et la demande ne diminuant pas, les ouvrières qui veulent travailler ont toujours de l'ouvrage ; d'ailleurs, les fabricants préfèrent augmenter leur stock pendant les périodes de morte saison plutôt que de s'exposer à perdre leurs ouvrières. Quant aux chômages volontaires, ils sont assez fréquents et empêchent la surproduction. Chaque année, de juin à octobre, un grand nombre de dentellières des campagnes abandonnent le carreau ou l'aiguille pour le travail des champs ou pour la fenaison : ce sont principalement les jeunes filles et, parmi elles, surtout les dentellières de qualité moyenne ou médiocre. Leurs bras sont devenus indispensables aux cultivateurs, depuis que

l'émigration de nos ouvriers agricoles vers la France a pris les proportions considérables que l'on sait (1). Dans les régions où la dentelle est très mal payée, les ouvrières se rendent volontiers aux champs ; ailleurs, aux environs de Thielt, par exemple, où la dentelle est mieux rémunérée, les fermiers se plaignent du manque de bras et il se sont vus forcés d'augmenter les salaires des femmes pendant la moisson.

Le chômage des dentellières n'est nullement une entrave pour la fabrication. La saison des dentelles communes étant surtout le printemps et l'été, les ouvrières qui s'y adonnent ont le temps d'en produire beaucoup pendant les mois d'automne et d'hiver. Quant à la belle dentelle, dont la vente est moins influencée par la morte saison, elle conserve ses ouvrières pendant tout le cours de l'année.

\*  
\* \*

Le métier de dentellière est-il nuisible à la santé ? Je ne le crois pas.

Tout d'abord, il prédispose celles qui s'y adonnent à l'ordre et à la propreté. J'ai été frappé de la bonne tenue de la plupart des intérieurs de dentellières que j'ai visités. Il est vrai, la tendance d'un trop grand nombre de dentellières à s'absorber dans leur travail, lors même qu'elles sont mariées et mères de famille, a fréquemment cet inconvénient de leur faire négliger les soins du ménage, la préparation des repas, la surveillance des enfants, etc. Il faut dire, toutefois, que, ci ces ouvrières étaient aussi bien employées dans les usines, elles négligeraient encore davantage leur intérieur ; aujourd'hui, au moins, elles y sont présentes, et c'est déjà un point capital.

Quant au métier pris en lui-même, il n'offre pas de danger,

(1) Le nombre des ouvriers belges se rendant en France pour y engager leurs bras s'élève annuellement à plus de 40,000.

s'il est pratiqué sans excès. D'une manière générale, la situation est meilleure dans les campagnes que dans les villes.

La plupart des dentellières que j'ai rencontrées dans les campagnes, travaillant sur le pas de leur porte, paraissaient bien portantes; très rares étaient celles qui portaient lunettes. Les élèves travaillant dans les couvents, les ouvrières employées dans les ateliers des fabricants jouissent également d'une bonne santé. Plusieurs médecins que j'ai interrogés, à Bruges, à Ypres, à Turnhout, m'ont assuré que même les dentellières des villes se portent bien, lorsqu'elles ne travaillent pas durant un nombre d'heures trop prolongé, qu'elles prennent de temps à autre du repos et font quelque exercice.

La dentelle étant une industrie essentiellement sédentaire, le repos et l'exercice sont absolument nécessaires à l'ouvrière qui s'y adonne. Il est de toute importance aussi que la dentellière ne commence pas à travailler trop jeune, qu'elle apprenne à ne pas trop se pencher sur son carreau et que, pendant les premières années de son apprentissage, son travail soit de courte durée.

A la campagne, les ouvrières sont souvent assises au grand air, et celles qui vont aux champs pendant l'été contrebalancent très heureusement, par un travail musculaire énergique, la fatigue des longues veillées d'hiver consacrées à la dentelle. Dans les écoles dirigées par des couvents, les récréations en plein air interrompent à propos le travail des enfants. A Bruges, les dentellières travaillant à domicile comprennent la nécessité de faire de l'exercice : c'est l'usage parmi elles de se promener l'après-midi, pendant un quart d'heure, après avoir pris le café. Cette interruption de la journée de travail par un repos, même très court, est des plus efficace pour la conservation de la santé des ouvrières.

La Société de médecine d'Anvers, répondant, en 1843, à la *Commission d'enquête sur la condition des ouvrières et sur le travail des femmes et des enfants*, s'exprimait dans les termes

suivants au sujet des élèves de l'école dentellière d'Anvers : « Leur santé générale ne laisse rien à désirer, et nous pouvons assurer n'avoir trouvé chez aucune d'elles un vice de conformation du système osseux. » Cependant, dans cette école, aujourd'hui supprimée, les enfants travaillaient à la dentelle *dès l'âge de 6 ans*. Elles commençaient à 8 heures du matin et ne rentraient chez elles qu'à 6 heures du soir ; mais la journée était coupée, pour celles qui étaient âgées de moins de 12 ans, de plusieurs heures de classe primaire et de récréations.

A Turnhout, les conditions hygiéniques du travail des dentellières laissent beaucoup à désirer. Dès 1843, la commission médicale de cette ville signalait l'insalubrité du régime auquel étaient soumises les ouvrières dès l'âge le plus tendre : locaux d'apprentissage très étroits, heures de travail beaucoup trop prolongées, défaut d'exercice, alimentation insuffisante. Les dentellières, d'après la commission, étaient prédisposées à contracter toutes sortes de maladies, en particulier la déviation de la colonne vertébrale, la leucorrhée, la chlorose, les scrofules, la phtisie et la myopie.

Cet état de choses ne s'est pas modifié, au dire des médecins de Turnhout. La plupart des dentellières, me disait l'un d'eux, sont de détestables nourrices ; presque toutes élèvent leurs enfants au biberon et la moitié des enfants meurent en bas-âge. Il y a annuellement environ 800 baptêmes à Turnhout et seulement 400 premières communions. Les médecins n'hésitent pas à attribuer, surtout aux abus de travail occasionnés par l'industrie dentellière, cette forte proportion de mortalité infantile. Heureusement, la situation s'est améliorée sur un point. En 1910 une école modèle a été fondée, qui, dès à présent, groupe toutes les élèves dentellières de Turnhout et qui a fait disparaître, les unes après les autres, toutes les écoles laïques où jusqu'à présent les petites dentellières étaient entassées dans les pires conditions hygiéniques.

La dentellière est payée à la tâche, sauf en certains cas extrêmement rares. Sur plus de six cents salaires relevés au cours de deux enquêtes successives, je n'ai guère rencontré que deux ou trois ouvrières de tout premier ordre payées à la journée. La rémunération de la dentelle est l'objet d'un contrat de louage d'ouvrage intervenant entre l'intermédiaire, facteur ou couvent, et l'ouvrière. Cette dernière conclut avec l'intermédiaire un véritable marché, qu'elle exécutera en organisant comme elle l'entend sa tâche quotidienne et qui sera limitée par la durée de l'ouvrage à exécuter. Dans certains cas, toutefois, ce n'est pas un contrat de travail qui intervient, mais un simple contrat de vente : les facteurs nomades qui parcourent les villages des Flandres, courant de porte en porte, et coupant la dentelle qu'ils trouvent sur les carreaux, ne sont pas des patrons, mais des acheteurs. — Comme il a été dit plus haut, ces diverses conventions, et aussi celles qui portent sur le terme de la livraison, sont généralement tacites. Pour les larges volants, les périodes de livraison sont parfois très espacées; elles sont fréquentes pour les volants étroits et pour les dentelles qui se font par petits morceaux. L'ouvrière porte ou fait porter au courtier chaque morceau dès qu'il est achevé, ou, plus souvent, elle attend la fin de la semaine pour lui remettre l'ouvrage de six jours.

Le samedi est presque partout le jour de paie des ouvrières dentellières. Celles qui apportent une dentelle achevée sont payées comptant; celles qui sont occupées à un ouvrage de longue haleine reçoivent des avances sur leur salaire. Ces remises d'avances, en espèces ou en fil à dentelle, sont le moyen le plus efficace dont dispose le facteur pour conserver ses ouvrières. On rencontre des dentellières qui, nonobstant les avances reçues, vendent leur ouvrage à d'autres facteurs ou en laissent couper une partie par les courtiers nomades dont il a été question plus haut. D'autres vendent ou cèdent les dessins dont on leur a remis les patrons. Mais ces divers

genres de fraudes sont extrêmement rares ; la meilleure preuve en est que les facteurs ont une confiance presque absolue — quoi qu'ils en disent — dans l'honnêteté de leurs ouvrières et qu'ils les paient à l'avance. Les ouvrières ne peuvent, d'ailleurs, que difficilement tromper les facteurs. Il leur est impossible, par exemple, de couper une partie, même minime, d'un volant en dentelle aux fuseaux sans qu'on s'en aperçoive, parce que la partie initiale de cette dentelle est nécessairement composée d'une rangée de nœuds que la dentellière a noués autour des premières épingles disposées sur son carreau. En admettant que l'ouvrière doive remettre au facteur six aunes d'un volant, il faut absolument qu'on retrouve les nœuds en question à l'une des extrémités de la pièce. J'ai moi-même pu vérifier, en mettant à l'épreuve leur honnêteté, combien les dentellières ont scrupule à se défaire d'une dentelle qu'elles ont entreprise pour un facteur. La plupart d'entre elles ne veulent ou n'osent même pas se séparer d'une dentelle dont le dessin est dans le domaine public et pour laquelle elles n'ont pas reçu d'avance : l'idée de la fraude ou la crainte du tribunal des prud'hommes les arrête. Certaines dentellières, cependant, surtout celles des villes, ont la notion exacte de leurs droits et savent très bien dans quel cas elles sont liées vis-à-vis des facteurs. A Bruges, un bon nombre d'ouvrières n'hésitent pas à vendre leurs petites dentelles aux Anglais de passage ; quelques-unes venaient m'en offrir et ne se soumettaient à une interview que si je leur prenais quelques aunes d'entre-deux ou de volant.

L'ouvrière dentellière est très courageuse au travail. Elle ne perd pas son temps et, pour gagner quelques centimes de plus par jour, se laisse volontiers absorber par son carreau ou son aiguille au point de négliger le reste. Mais on constate de grandes différences parmi les ouvrières, au point de vue de la quantité de la production et de la qualité des produits. L'intelligence du métier, la perfection de l'apprentissage, l'habileté



et l'agilité des doigts, un certain sens artistique et la compréhension du dessin sont autant de facteurs qui influent sur la production de la dentelle et sur la rémunération des ouvrières. Quant au sens artistique, il est presque toujours absent chez l'ouvrière. Très peu ou point développé par l'apprentissage, étouffé par le côté mécanique, il est souvent rendu impossible par suite de la division du travail et de la vulgarité toujours plus grande de la fabrication. En général, l'ouvrière ne comprend pas la beauté de son art; elle n'en voit que le côté pratique. Elle ne souhaiterait rien tant que de pouvoir l'abandonner pour un métier plus lucratif; l'idée ne lui viendrait même pas de faire une tentative pour relever l'industrie qui l'aide à vivre.

C'est parmi les vieilles dentellières travaillant à domicile qu'on trouve les meilleures ouvrières en Valenciennes, en Chantilly, en Malines. Il en est qui sont de véritables artistes, mais des artistes inconscientes. Elles sont rompues au métier, dont elles ont appris à fond les secrets dans leur jeunesse, et, tout en faisant de tristes comparaisons entre leurs salaires d'aujourd'hui et leurs salaires d'il y a vingt-cinq ans, elles sont encore plus attachées à la dentelle que les jeunes ouvrières. Quelques-unes sont appréciées à leur valeur et bien payées par les facteurs ou les fabricants; mais le plus grand nombre sont rémunérées plus mal que celles qui font les ouvrages ordinaires. Cet état de choses qu'on a déjà signalé en parlant des couvents qui fabriquent les beaux articles, est à tous points de vue regrettable et ses effets se font sentir chaque jour davantage. Les vieilles femmes sont presque seules, aujourd'hui, à exécuter finement et en articles de choix la plupart des dentelles aux fuseaux. Même parmi elles, d'ailleurs, les découragements et les défections se produisent. J'ai rencontré de vieilles dentellières occupées à des ouvrages admirables et qui, quelques mois plus tard, ne faisaient plus que des dentelles très ordinaires.

Chez les jeunes ouvrières et chez les enfants, la tendance à ne plus faire que des articles communs s'accroît dans des proportions inquiétantes. La petite Valenciennes, la duchesse, le Bruges, les torchons, les guipures, les dentelles de Lille étroites, les grosses dentelles d'ameublement sont de fabrication courante. Les fabricants les demandent aux facteurs, les facteurs les commandent aux ouvrières, sans se donner la peine de jamais renouveler les dessins ni, le plus souvent, les patrons, et la main-d'œuvre suit, sans se faire prier, la marche descendante de l'industrie. La dentelle ordinaire s'apprend plus facilement, elle rapporte plus vite et davantage, elle est d'une exécution moins fatigante : bref, elle a la vogue auprès des ouvrières. De là à délaisser complètement la dentelle il n'y a qu'un pas, et ce pas on le franchit aisément. On abandonne volontiers, pour se rendre à la fabrique, une industrie qu'on n'aime pas et dont parfois on rougit. L'espoir d'un gain facile, immédiat et plus grand est d'ailleurs séduisant, et non moins attractive, pour celles qui n'en connaissent pas les tristesses, la perspective du travail en commun, avec son mirage d'indépendance et de relations nouvelles. Or, c'est précisément cet exode de nos populations rurales vers les fabriques et, surtout, l'entrée de nos femmes dans les ateliers de la grande industrie qu'on devrait avoir en vue de combattre en s'efforçant de maintenir dans nos campagnes l'industrie dentellière. La conservation de cette industrie est une des garanties les plus certaines de préservation morale et religieuse de notre population féminine. La dentelle retient la femme à son foyer ; plus tard, elle réunit les filles autour de la mère et continue ainsi à les préserver des contacts nuisibles avec le dehors et à maintenir parmi elles l'esprit de famille. Elle assure à la jeune fille, à la vieille femme un salaire régulier, à la ménagère un salaire d'appoint et une occupation sédentaire compatible avec ses charges domestiques. Mais quel est ce salaire et la rémunération de l'ouvrière

est-elle proportionnée à ce travail, régulier ou intermittent ; est-elle en rapport avec la valeur de la dentelle elle-même, cette parure, riche entre toutes, des heureuses de ce monde et qui coûte tant de peines aux plus pauvres ? C'est le côté angoissant de la situation, le nœud de la question. On y reviendra plus loin ; il faut examiner d'abord une autre face du problème de la main d'œuvre : je veux parler de la transmission de la tradition dentellière et, plus spécialement, de l'apprentissage de la dentelle.

---

## CHAPITRE VII.

### L'APPRENTISSAGE.

---

Anciennement, la mère enseignait à sa fille l'art de la dentelle. Ainsi s'expliquait la localisation traditionnelle du métier et la formation de races de dentellières connaissant parfaitement leur profession, mais ne sortant jamais de leur spécialité. Chaque région s'adonnait à la confection d'une espèce de dentelle, lui donnait son nom et n'en produisait point d'autre. Les fabricants, qui, eux non plus, ne s'occupaient que d'un seul genre de dentelle, avaient intérêt à résider dans les centres de production; ils entretenaient avec leurs ouvrières des relations plus directes qu'à présent, surveillaient de plus près l'apprentissage.

Aujourd'hui encore, la tradition assure le recrutement du personnel ouvrier : c'est la mère qui destine sa fille à la profession de dentellière, qu'elle-même a exercée depuis son enfance; mais, en règle générale, elle ne lui enseigne plus le métier; elle l'envoie à l'école dentellière la plus voisine. C'est seulement dans certaines régions mal pourvues d'écoles dentellières, comme le pays d'Alost, que la connaissance de la dentelle continue à se transmettre de mère à fille.

A l'école dentellière, il arrivera le plus souvent que la fille apprendra la dentelle qu'a confectionnée sa mère; parfois aussi on lui en enseignera une autre, qui a davantage la vogue. C'est qu'aujourd'hui la localisation du métier n'est plus ce qu'elle était autrefois : elle existe encore, mais est beaucoup moins bien déterminée que par le passé et sujette à de fréquents changements. Un certain nombre de dentelles dont les pays étrangers avaient la spécialité se font mainte-

nant en Belgique; dans quelques endroits, elles ont pris la place de nos dentelles nationales. On fabrique dans la plupart des régions plusieurs espèces de dentelles qui n'ont souvent que peu de rapports entre elles. Ainsi, à Turnhout, la mère qui aura à décider de la vocation dentellière de sa fille aura le choix entre la Malines, le point de Lille ou le point de Paris; à Bruges, elle aura à choisir entre le torchon, la guipure, la Valenciennes, le point de Flandre et la duchesse; à Maldegem, elle pourra faire de sa fille une ouvrière en duchesse ou en point de Binche; dans la région d'Alost et de Wetteren, elle devra se prononcer entre le point à l'aiguille et l'application aux fuseaux. Cette situation, qui est loin de favoriser l'habileté professionnelle des ouvrières, a pour cause première la centralisation de presque toute la grande fabrication à Bruxelles. Mais elle trouve aussi une explication dans le fait que les écoles dentellières ont, depuis une cinquantaine d'années, un quasi monopole de l'apprentissage : ces établissements ne sont liés par aucune tradition; ils s'attachent à tel genre de dentelle qui leur paraît plus productif, plus voulu que tel autre; ils abandonnent tel point dont la demande leur semble moins assurée. En revanche, beaucoup d'entre eux s'efforcent, non sans succès, — on l'a vu plus haut, — de maintenir à la dentelle qu'ils enseignent un caractère de haute perfection technique.

\*  
\* \*

La Belgique possède environ cent-soixante écoles dentellières; les trois quarts sont dirigées par des congrégations religieuses de femmes, les autres par des maîtresses laïques, généralement des anciennes ouvrières. Occupons-nous d'abord des premières.

La plupart des écoles dentellières tenues par des religieuses ont été fondées durant la première moitié du XIX<sup>e</sup> siècle. Vers 1840, le paupérisme commençait à désoler les Flandres;

la dentelle était surtout pratiquée par les vieilles femmes et l'apprentissage était donné presque exclusivement par des maîtresses laïques, dans des conditions de salubrité déplorable. C'est aux curés de nos paroisses rurales que revient l'honneur d'avoir, les premiers, appelé des religieuses pour la création et la direction de nouvelles écoles dentellières. Cet appel fut entendu et il ne tarda pas à porter ses fruits. Bien que la dentelle eût depuis longtemps cessé d'être l'apanage des couvents, elle était connue d'un bon nombre de religieuses, anciennes dentellières ; dans les congrégations où personne ne connaissait la dentelle, on fit venir des ouvrières expertes, qui l'enseignèrent aux enfants ; parmi ces élèves on recruta plus tard des religieuses, qui devinrent maîtresses à leur tour. Le nombre des couvents qui, à ce moment, ouvrirent une école ou un atelier se multiplia. D'après des renseignements qui m'ont été fournis par l'administration provinciale de la Flandre orientale, les écoles-manufactures de cette province étaient, en 1851, au nombre de 369, parmi lesquelles 328 s'occupant exclusivement de dentellés et 32 fabriquant la dentelle et la bonneterie. Sur ces 369 écoles, 53 étaient tenues ou dirigées par des prêtres, 65 par des couvents, 218 par des particuliers, 26 par des administrations locales, 7 par des instituteurs communaux ; ces établissements étaient fréquentés par 17,121 élèves et ouvrières.

Le nombre de ces écoles a considérablement diminué. Le personnel qui les fréquente était descendu, en juillet 1901, pour les écoles dentellières congréganistes de la Flandre orientale, à 1,760 élèves, auxquelles il faut ajouter les élèves très peu nombreuses de quelques écoles laïques et environ 600 personnes travaillant à domicile pour les couvents (1).

(1) Ces renseignements ainsi que plusieurs de ceux qui suivent, m'ont été procurés grâce à l'extrême obligeance de S. G. Mgr. l'évêque de Gand, qui a bien voulu me mettre en mesure de poursuivre une enquête approfondie dans toutes les écoles dentellières de son diocèse.

Et cependant ce sont les couvents qui ont le mieux résisté à la crise terrible qui a frappé presque tous les genres de dentelle, et c'est grâce à eux, on va le voir, que l'industrie dentellière existe encore en Belgique.

\*  
\* \*

Les écoles dentellières congréganistes se composent presque toujours d'une école gardienne ou primaire, à laquelle sont adjointes une ou plusieurs classes de dentelles. Le personnel qui les fréquente ne comprend que des jeunes filles (1). Celles-ci sont admises fort jeunes à l'école gardienne, généralement dès l'âge de cinq ou six ans. Plus tard elles passeront à l'ouvrier où se fabrique la dentelle et elles y resteront jusqu'à l'âge de dix-huit ou vingt ans ou jusqu'au moment de leur mariage; celles qui ont plus de vingt-deux ans sont rares; dans quelques écoles, cependant, on les conserve aussi longtemps qu'elles le désirent, pourvu qu'elles jouissent d'une réputation irréprochable.

La détermination de l'âge d'admission à l'école comme *élève dentellière* est malaisée à établir. En effet, les fillettes qui entrent toutes jeunes à l'école ne font, au début, pas de dentelle; quelques-unes même n'en feront jamais si leurs parents les destinent à autre chose. Ces enfants reçoivent les premières notions de lecture, d'écriture, de catéchisme, de calcul, de couture. Elles ont de nombreuses récréations; plus tard, on s'occupera de les préparer à la première communion. Cependant, c'est vers l'âge de huit à neuf ans que se manifeste chez ces fillettes la vocation de dentellière. Elles sont nées à côté d'un carreau; elles ont toujours vu leur mère courbée sur ses fuseaux; souvent elles ont appris les premiers éléments de la dentelle avant d'arriver à l'école;

(1) Il y a exception dans deux écoles de la Flandre occidentale, où une classe dentellière a été réservée à des petits garçons.

puis, elles voudraient tant ressembler aux grandes, à celles qui font retentir l'ouvroir du clic-clac de leurs fuseaux. Les parents les entretiennent dans ces bonnes dispositions et assez souvent, dès l'âge de neuf ou dix ans, *jamaïs avant*, la petite écolière est admise par les religieuses à fréquenter l'ouvroir pendant deux ou trois heures par jour, jusqu'à sa première communion.

L'âge de douze ans, qui est celui de la première communion, est aussi, en règle générale, l'âge auquel les enfants commencent à s'occuper régulièrement à faire de la dentelle. Il y a des exceptions à la règle : dans certains couvents, principalement en Flandre occidentale, les enfants travaillent durant un nombre d'heures relativement considérable, dès l'âge de neuf ans. Dans beaucoup d'autres, par contre, aucune élève n'est admise, avant l'âge de douze ans, à faire de la dentelle à l'ouvroir.

La distinction entre les élèves dentellières et les ouvrières travaillant à l'ouvroir est souvent tout aussi difficile à établir. Presque partout, à partir de seize ans, le nombre d'heures de travail est plus considérable qu'en dessous de cet âge; les « petites, » celles de douze à seize ans, ont une ou deux récréations de plus que les « grandes » et consacrent plus de temps que celles-ci à l'instruction primaire. Mais il n'y a pas de règles fixes. De plus, dans presque toutes les écoles, les dentellières sont mélangées, sans distinction d'âge (1); parfois, les petites sont placées sur les bancs les plus rapprochés du pupitre de la maîtresse de classe, mais plus souvent elles sont réparties à dessein parmi les grandes, qui les initient et excitent leur émulation. On peut considérer toutes les jeunes filles de l'ouvroir comme des ouvrières, si l'on s'attache à ce fait que même les plus petites peuvent déjà gagner quelque chose; d'autre part, on peut donner à toutes ou à presque toutes le nom d'élèves, parce que, jusqu'au moment de leur

(1) Les couvents qui établissent eux-mêmes une distinction entre leurs élèves et leurs ouvrières, en séparant celles-ci de celles-là, sont de rares exceptions. Je citerai parmi eux le couvent de Saint-Trond.



sortie, elles apprennent plus à fond leur métier sous la direction des religieuses.

Le nombre d'heures de travail varie beaucoup d'école à école. D'après une statistique dressée par les soins de l'Inspection du Travail, dans 58 écoles dentellières, tant laïques que congréganistes, les élèves âgées de moins de seize ans sont occupées chaque jour pendant un nombre d'heures variant de une et demie à treize. Dans ce nombre d'heures ne sont pas comprises les heures de repos.

13 heures, 1 école.	9 $\frac{1}{4}$ heures, 1 école.	6 $\frac{1}{2}$ heures, 3 écoles.
12 » 2 écoles.	9 » 2 écoles.	6 $\frac{1}{4}$ » 1 école.
11 $\frac{3}{4}$ » 1 école.	8 $\frac{1}{2}$ » 6 »	6 » 4 écoles.
11 $\frac{1}{2}$ » 2 écoles.	8 » 4 »	4 $\frac{1}{2}$ » 1 école.
11 » 1 école.	7 $\frac{3}{4}$ » 1 école.	4 $\frac{1}{4}$ » 2 écoles.
10 $\frac{1}{2}$ » 6 écoles.	7 $\frac{1}{2}$ » 3 écoles.	4 » 1 école.
10 » 6 »	7 » 5 »	1 $\frac{1}{2}$ heure 1 »
9 $\frac{1}{2}$ » 3 »	6 $\frac{3}{4}$ » 1 école.	

Je crois me rapprocher de la réalité en disant que, dans la plupart des ouvriers dirigés par des religieuses, la journée de travail des élèves âgées de douze à seize ans, est d'environ 7 heures en hiver et 9 heures en été. Dans presque aucune école les enfants ne travaillent à la lumière : c'est ce qui explique la moindre durée de la journée de travail en hiver. Quant aux jeunes filles âgées de plus de seize ans, leur journée habituelle de travail ne diffère toujours pas sensiblement de celle des plus jeunes, mais beaucoup d'entre elles sont autorisées à arriver à l'école plus tôt et à en repartir plus tard; de plus, elles sont généralement dispensées des heures de classe que les autres doivent suivre en dehors du cours de dentelle.

Les locaux des écoles congréganistes sont vastes, bien aérés et largement éclairés. Dans les écoles de point à l'aiguille, les élèves sont placées de manière à ce que le jour vienne de la gauche sur leur ouvrage, celui-ci étant en partie caché par la main droite, qui tient l'aiguille. Le mode de chauffage est le plus souvent sain; il fait presque partout respirable dans les

salles de classe et il règne entre leurs murs blancs une atmosphère d'ordre, de propreté, de gaieté. Dans aucun des ouvroirs que j'ai visités, il ne m'a paru que les enfants fussent abruties ou étiolées par un travail trop prolongé. Leurs récréations, qu'elles prennent, deux ou trois fois par jour, dans la cour de l'école, sont joyeuses et bruyantes; à l'ouvroir, elles travaillent avec ardeur, mais n'en sont pas moins éveillées, rieuses et bavardes.

C'étaient partout des sourires malicieux qui m'accueillaient lors de mon entrée à l'ouvroir; pour un instant, la rumeur des fuseaux entrechoqués s'arrêtait, le bruit des babillages et de rires cessait, pour faire place aux chuchotements curieux, et les enfants se levaient en rangs, mûs comme par un ressort. Cependant, du fond de la salle, assise sur une petite estrade, avec, devant elle, un carreau chargé de belle dentelle, la sœur maîtresse de classe a fait un signe et le travail reprend en cadence, accompagné d'un chant religieux ou patriotique. Je circule entre les rangs des élèves, j'examine les travaux des grandes, des petites. Quelques-unes sont enchantées de me montrer ce qu'elles ont fait; d'autres paraissent se défier, mais se décident cependant à ouvrir leur carreau pour m'exhiber leur travail; au fond, elles ne demandent pas mieux et sont très fières de leur dentelle. Je les questionne sur leurs salaires et elles me répondent sans hésiter. Dans quelques couvents, chaque élève a un livret à son nom, où sont inscrits les gains réalisés par pièce ou par semaine. Le livre des ouvrières, généralement bien tenu et déposé sur une table, à côté de la maîtresse de l'ouvroir, permet de contrôler l'exactitude des sommes inscrites sur les livrets.

Un seul couvent, celui de Lichtervelde, a refusé de me laisser entrer à l'ouvroir dirigé par ses religieuses et ne m'a fourni aucune sorte de renseignement sur le travail des élèves: les ordres formels du fabricant pour qui ce couvent faisait travailler s'y opposaient. Partout ailleurs j'ai reçu non seulement



Fig. 83. — ECOLE DENTELLIÈRE DES SŒURS APOSTOLINES (couvent de Jérusalem), A BRUGES.



un accueil excellent, mais tous les renseignements que je désirais obtenir sur les salaires, le nombre d'heures de travail, les rapports avec les fabricants, les procédés de fabrication, l'écolage payé au couvent par les élèves qui fréquentent l'ouvroir.

L'écolage, là où il existe, varie dans sa forme et dans sa quotité. Il comporte le plus souvent un versement de 75 centimes, 1 franc, 1 fr. 50 par mois, qu'on retient sur les salaires des élèves. L'écolage sert à payer les frais de diverse nature que le couvent fait pour l'ouvroir : chauffage, entretien, fourniture et renouvellement du matériel de travail, etc. ; il sert aussi à assurer le paiement du loyer du couvent ou l'amortissement du capital de la fondation. La plupart du temps, l'écolage est payé indifféremment par toutes les élèves de l'ouvroir, et celles-ci reçoivent le produit intégral de leur travail ou peuvent, si elles le désirent, travailler pour un facteur ou un fabricant. Ailleurs, il est payé par les commençantes seulement et les élèves adultes abandonnent au couvent une minime partie de leurs bénéfices. Ailleurs encore, les élèves ne reçoivent rien de leurs gains pendant la première ou les deux premières années ; ensuite elles sont admises à fréquenter l'école gratuitement.

En fait, presque partout la fréquentation de l'école est gratuite, mais le couvent livre le fil aux élèves avec un léger bénéfice et prélève de 5 à 10 p. c. sur le prix payé par le fabricant pour la dentelle des élèves. Pourtant, dans certaines écoles, le couvent ne perçoit aucun prélèvement et remet aux élèves le produit entier de leur travail : c'est le cas, notamment, dans une des écoles de Bruges, où le couvent est payé par un comité scolaire.

Il est impossible de songer à reproduire les nombreuses variétés de règlements qui déterminent les conditions du travail et les rapports entre la direction et les élèves, dans les écoles dentellières congréganistes. En voici deux assez caractéristiques, le premier s'appliquant à un établissement qui tient

plutôt de la manufacture, le second à un établissement qui est avant tout une école.

RÈGLEMENT DE L'ÉCOLE-ATELIER SAINT-ANTOINE, A BRUGES.

ARTICLE PREMIER. — L'école dentellière est représentée auprès des ouvrières par la directrice; les ouvrières lui doivent respect et obéissance.

ART. 2. — Les heures de travail sont arrêtées comme suit : en été, de 8 heures à midi, de 1 à 4 heures et de 4 1/2 à 7 heures; en hiver, de 9 heures à midi et de 1 à 4 heures. On ne travaille pas les dimanches et jours de fête.

ART. 3. — Les ouvrières travaillent à l'entreprise; la rémunération de l'ouvrage est déterminée à l'avance et est portée à la connaissance des ouvrières.

ART. 4. — La direction se réserve le droit :

- a) de refuser les dentelles mal faites;
- b) de les laisser pour compte aux ouvrières, lorsqu'elles sont malpropres;
- c) de renvoyer l'ouvrière qui ne veut pas se soumettre à ces dispositions.

L'ouvrière qui a un sujet de plainte peut toujours s'adresser à la Sœur gardienne.

ART. 5. — Le paiement des ouvrières a lieu tous les samedis, sans qu'il soit fait de retenue d'aucune espèce sur leur salaire.

L'ouvrière qui veut quitter n'est pas tenue à donner un préavis de départ. La direction se réserve le droit de renvoyer sans préavis de congé l'ouvrière qui ne veut pas se conformer au règlement.

ART. 6. — Il n'est perçu d'amende dans aucun cas, mais la direction se réserve le droit de refuser momentanément du travail à une ouvrière : a) pour inobservation du règlement; b) pour irrégularité prolongée dans la fréquentation de l'atelier; c) pour mauvaise conduite.

ART. 7. — Pendant les heures de travail, on est tenu de suivre l'ordre du jour prescrit par le règlement.

ART. 8. — Les ouvrières doivent toujours être vêtues proprement.

ART. 9. — En entrant à l'atelier et en en sortant, les ouvrières doivent se tenir convenablement; il leur est défendu de crier et de chanter.

ART. 10. — Le présent règlement sera lu à toute ouvrière qui sollicite son admission à l'école; l'ouvrière ne sera pas admise si elle n'accepte pas de se conformer aux dispositions qui précèdent.

ART. 11. — Les ouvrières sont autorisées à travailler en dehors des heures prescrites par le règlement. Les parents sont priés d'indiquer les heures d'entrée et de sortie de leurs filles. Tous les lundis, de 9 heures à midi, la directrice de l'école donnera aux parents qui le désirent des indications concernant le travail et le salaire de leurs filles.

ART. 12. — Il est strictement défendu aux ouvrières de fréquenter les cabarets, les parties de danse et les fêtes de nuit.

ART. 13. — Toute ouvrière doit être munie d'un livret de travail.

RÈGLEMENT DE L'ÉCOLE DE SYSSEELE.

ARTICLE PREMIER. — Les enfants ne sont pas admises avant leur première communion.

ART. 2. — Le nombre maximum d'heures de travail est fixé ainsi qu'il suit :

le matin, de 7 heures à midi; l'après-midi, de 1 à 6 heures. Le travail est interrompu, le matin et l'après-midi, par deux repos d'au moins un quart d'heure.

ART. 3. — Les élèves paient mensuellement un franc de minerval et annuellement un franc pour le chauffage et l'usage du matériel de travail. Elles n'ont pas d'autres frais; le fil doit leur être livré par l'école au prix que font payer les courtières.

ART. 4. — Il est consacré une demi-heure par jour à l'enseignement de la religion. Les enfants âgées de moins de quatorze ans consacrent, en outre, une heure par jour à la lecture, à l'écriture, au calcul, etc.

ART. 5. — Une demi-journée par semaine est consacrée à l'apprentissage de la cuisine et du travail manuel.

\*  
\* \*

Il importe d'examiner ici certaines imputations mises à charge des écoles dentellières congréganistes. On a reproché aux couvents qui dirigent ces écoles d'entretenir systématiquement l'ignorance parmi leurs élèves, et cela en négligeant, d'une manière presque absolue, de leur donner les notions de l'enseignement primaire et ménager. L'accusation a été formulée la première fois en 1884, à l'occasion de l'*Enquête scolaire*. MM. De Ridder et Scailquin, chargés par le Gouvernement de poursuivre l'enquête scolaire dans les écoles congréganistes, publièrent notamment des tableaux qui mentionnaient l'âge d'admission des enfants dans les écoles dentellières et le nombre d'heures consacrées chaque jour à l'enseignement primaire; presque partout, à en croire ces tableaux et les rapports qui les commentaient (1), l'âge d'admission à l'ouvroir était six ou sept ans et l'enseignement primaire comportait une ou deux heures par jour de lecture, de couture et, surtout, de catéchisme. Bref, s'il fallait en croire les enquêteurs de 1884 et ceux qui, depuis, à de

(1) M. R. DE RIDDER : *De l'enseignement professionnel dans ses rapports avec l'enseignement primaire en Belgique*. Bruxelles, 1883.

SCAILQUIN : *Enquête scolaire sur l'enseignement professionnel et littéraire donné dans les ateliers d'apprentissage et les écoles dentellières*. Bruxelles, 1884.

Le rapport officiel de M. Scailquin n'est que l'analyse du mémoire de M. De Ridder, fruit d'une enquête personnelle.

Mgr de Haerne, MM. Tack et Colaert ont victorieusement réfuté, à la Chambre des représentants, les assertions contenues dans ces ouvrages (séances des 2 et 8 avril 1884).

fréquentes reprises ont réédité leurs critiques, les couvents seraient, avant tout, les agents du maintien de l'ignorance parmi nos populations flamandes; bien plus, ils retireraient de cette ignorance où ils laissent croupir leurs élèves et des travaux exagérés qu'ils leur imposent des bénéfices considérables.

Il sera question dans le chapitre suivant des bénéfices réalisés par les couvents.

En ce qui concerne l'ignorance des populations flamandes, il fut un temps où elle paraissait invétérée; c'était le temps où les couvents n'enseignaient encore ni la dentelle, ni autre chose. Lorsqu'en 1847, à l'époque de la crise qui désola les Flandres, les couvents commencèrent à ouvrir partout des écoles dentellières, l'instruction pénétra dans les classes inférieures, sous une forme réduite, il est vrai, mais déjà c'était un progrès. Appelées par les curés de nos villages, d'humbles religieuses donnaient aux enfants, en même temps que l'enseignement de la dentelle, les premières notions de l'instruction primaire; on y consacrait peu de temps chaque jour, mais la question de bien-être était alors la question de vie ou de mort; on avait besoin de la dentelle pour vivre et la préoccupation des mères était que leurs filles fussent le plus tôt possible en état d'apporter un léger appoint au budget familial. La situation a changé depuis lors; la dentelle occupe moins de bras qu'en 1850; beaucoup de couvents se sont vus forcés de l'abandonner et se sont consacrés exclusivement à l'enseignement primaire; les autres ont attaché à cet enseignement une importance qui a été toujours en grandissant. L'instruction des populations flamandes n'est pas encore brillante, mais il ne faut point imputer aux couvents son insuffisance; il faut, au contraire, reconnaître que tout ce que les femmes et les filles de nos ouvriers agricoles ont appris, C'EST AUX COUVENTS QU'ELLES LE DOIVENT.

Il est nécessaire, d'autre part, de dissiper une confusion



établie par M. Scailquin entre les élèves admises à l'école gardienne ou primaire et les élèves dentellières fréquentant régulièrement l'ouvrier. A l'école dentellière est rattachée, on l'a vu, une école gardienne ou primaire, à laquelle les enfants sont admises dès l'âge de six ou sept ans. Les enfants qui fréquentent cette école ne font jamais de dentelle avant l'âge de neuf ans et celles qui, à partir de neuf ans, commencent à fréquenter l'ouvrier ne s'occupent de dentelle que d'une manière accessoire et intermittente, presque tout leur temps étant consacré à l'instruction et aux récréations. A douze ans, les enfants savent lire, écrire, compter; on leur a appris à coudre, parfois à tricoter; elles ont un bagage de connaissances peu étendu, mais suffisant. Elles entrent à l'ouvrier, et là encore elles auront, chaque jour, jusqu'à l'âge de quinze ou seize ans, deux ou trois heures de classe en dehors du cours de dentelle. La situation est donc tout autre que ne la décrivent les enquêteurs de 1884; ils ont pris deux chiffres: celui de l'âge des enfants entrant à l'école gardienne ou primaire, celui des heures d'enseignement primaire auxquelles assistent les enfants de douze à seize ans; ils ont réuni les deux chiffres et ils ont tiré de leur juxtaposition la conclusion faussée que l'on sait.

Je ne discuterai pas les chiffres de MM. Scailquin et De Ridder (1), non plus que leurs renseignements sur le genre d'instruction donnée aux élèves en dehors des cours de dentelle. Comme le reconnaissait un jour, devant moi, vingt-cinq ans après l'enquête scolaire, M. De Ridder lui-même, « les écoles dentellières ont été jugées du dehors et il a manqué à l'enquête les constatations faites sur place. » Les visites que j'ai faites dans de nombreux couvents me permettent d'affirmer que l'enseignement primaire y est organisé presque partout et que, dans la plupart des établissements, il est en

(1) Certains de ces chiffres n'ont pas même besoin d'être réfutés. Ainsi, d'après le rapport de M. Scailquin, on admettrait les élèves dentellières à l'école congréganiste de Waeregem dès l'âge de deux ans.

sérieux progrès. L'enseignement ménager, bien que laissant davantage à désirer, n'est pas négligé non plus : la plupart des écoles dentellières ont maintenant, en dehors des classes de couture, une après-midi entière, celle du samedi, consacrée à initier les élèves aux travaux du ménage : lavage, cuisine, coupe des vêtements, raccommodages, etc. Quelques couvents ont institué pour leurs élèves dentellières des écoles ménagères, qui fonctionnent très bien : il y en a de florissantes à Bruges, à Wyngene, à Turnhout et ailleurs : elles rendent les plus grands services.

Assurément, on peut désirer que l'enseignement donné en dehors des cours de dentelle devienne plus complet encore et plus général ; on peut reprocher avec raison à la plupart des couvents de ne pas séparer leurs élèves de leurs ouvrières, à certains d'entre eux d'admettre à l'ouvroir des enfants trop jeunes, à quelques-uns de laisser travailler trop longtemps les filles de moins de seize ans.

On doit regretter, enfin, que, dans leur enseignement de la dentelle, les couvents n'aient pas fait d'effort, jusqu'ici, pour éveiller ou développer chez leurs élèves le sentiment artistique. La dentelle n'est pas seulement un métier, mais un art. Faire comprendre cela aux futures ouvrières, leur inculquer le sentiment du beau, le goût de la belle dentelle, leur former l'œil et la main en leur donnant des notions élémentaires de dessin, ce sont là compléments indiqués d'une éducation dentellière complète, et il faut souhaiter que, de ce côté encore, nos écoles dentellières se mettent à la hauteur de leur tâche.

Mais, si l'on doit souhaiter certaines réformes, il faut reconnaître, d'autre part, que l'application parfaite des méthodes pédagogiques aux écoles dentellières est souvent très difficile, pour ne pas dire impossible. Les ouvrières qui font les fines dentelles aux fuseaux doivent apprendre leur métier très jeunes, pour acquérir l'agilité des doigts et pour pouvoir aborder, pendant le temps de leur apprentissage, toutes les

difficultés du métier. L'apprentissage de la fine Valenciennes dure de cinq à six ans; la formation d'une bonne ouvrière en Malines prend de six à huit ans et demande un travail assidu et constant. D'après plusieurs directrices de couvent, l'âge de neuf ou dix ans est la dernière limite pour la formation d'une bonne ouvrière aux fuseaux, et les enfants qui commencent à apprendre après cet âge n'ont jamais le mécanisme nécessaire à une production normale. Cependant, la supérieure de l'école dentellière d'Oostcamp, dont la compétence en belles Valenciennes est reconnue, assure qu'il suffit de commencer à douze ans. Je crois que les enfants de plus de neuf ans devraient être admises à travailler pendant 3 ou 4 heures par jour au maximum et que, pour celles de douze à seize ans, un travail quotidien de huit heures, indispensable pour leur formation, ne devrait pas être dépassé.

Malheureusement, les parents des élèves dentellières n'en jugent pas ainsi. Que leurs filles emportent de l'école un bagage suffisant de connaissances littéraires, qu'elles y deviennent des ménagères accomplies, qu'elles s'élèvent, par leur apprentissage, au-dessus du niveau habituel du métier, ils n'en ont guère souci. Ce qu'ils recherchent, ce qu'ils veulent, c'est que leurs filles soient mises au plus vite en état de rapporter quelque chose au ménage, et ils forcent le couvent à prolonger, plus que de raison, la journée de travail des élèves. C'est L'EXPLOITATION DES ENFANTS PAR LEURS PARENTS. Souvent, si la supérieure du couvent ne promet pas d'enseigner la dentelle aux enfants et de les employer comme ouvrières avant qu'elles aient atteint l'âge de douze ans, les parents menacent de retirer leur filles après la première communion. Lorsque, passé cet âge, les enfants ne rapportent pas assez d'argent à la maison, il arrive qu'elles sont enlevées à l'école et envoyées à la fabrique la plus voisine. Les supérieures de couvent désirent à tout prix éviter cette extrémité fâcheuse; choisissant entre deux maux le moindre, elles pré-

fèrent encore, lorsqu'elles y sont forcées par les parents, allonger la journée de travail de leurs élèves : on ne saurait leur en faire un grief.

Il faut ajouter à cela qu'en général, les supérieures de couvents ne sont pas et ne paraissent pas être au courant de certaines améliorations qu'elles pourraient facilement apporter à l'état de choses existant. La plupart d'entre elles ne se doutent pas, semble-t-il, qu'en séparant leurs élèves de leurs ouvrières adultes et en organisant les écoles dentellières en écoles professionnelles, conformément au programme de l'État, elles pourraient obtenir des subsides parfois importants et augmenter ainsi la rémunération de leurs élèves ou réduire leur temps de travail. Il serait à souhaiter que des programmes de réformes et les conditions pour obtenir les subsides soient communiqués par le Gouvernement aux directeurs de congrégations religieuses.

Dans le diocèse de Bruges, un règlement épiscopal a édicté diverses prescriptions à remplir par les écoles dentellières congréganistes. S. G. Mgr Stillemans, évêque de Gand, a pris, de son côté, l'initiative d'une réforme de l'enseignement professionnel dans les couvents de la Flandre orientale. D'autres initiatives encore, dont il sera question plus loin, sont de nature à faire espérer que l'organisation actuelle sera, sous peu, améliorée dans ses quelques côtés défectueux.

\*  
\* \*

La comparaison des écoles congréganistes avec les écoles tenues par des maîtresses laïques est tout à l'avantage des premières.

Dans les écoles dentellières laïques, aucune espèce de distinction n'est faite entre les élèves et les ouvrières, ou plutôt, tout le personnel qui les fréquente se compose d'apprenties astreintes au même travail que des ouvrières.

Les enfants qui fréquentent ces écoles y sont admises fort jeunes, dès l'âge de six, sept ou huit ans, et les longues heures qu'elles y passent ne sont consacrées qu'à la dentelle. La maîtresse de l'école est généralement une vieille fille ignorante, ancienne ouvrière; elle n'a d'autre préoccupation que d'enseigner aux enfants le métier qu'elle-même a toujours exercé. Elle est payée pour cela et les parents qui lui remettent mensuellement le *schoolgeld* (écolage) de 1 franc ou 1 fr. 50, qu'elle réclame pour son enseignement, ne lui demandent pas autre chose que de faire de leurs filles de bonnes dentellières. La maîtresse laïque n'a guère d'influence sur ses élèves, au point de vue moral ou religieux; parfois elle leur apprend un peu de catéchisme et, tout en travaillant, les enfants répètent leur leçon avec une cadence monotone de mélopée, ou bien ils chantent de vieilles chansons; très rarement, elle envoie les plus petites, pendant une couple d'heures chaque jour, à l'école primaire du voisinage. La maîtresse ne s'intéresse guère à l'ouvrage de ses élèves; elle ne leur fournit ni le fil, ni le carreau, ni les fuseaux : les parents s'en chargent. Au commencement de l'apprentissage, elle fait exécuter par les enfants des dessins rudimentaires, qu'elle leur fournit; mais, dès que ses élèves sont assez adroites pour retirer quelque argent de leur dentelle, elles prennent le plus souvent elles-mêmes les ordres d'un facteur et exécutent à l'école, sous les yeux de la maîtresse, des dentelles dont celle-ci ne connaît pas la destination; la dentelle achevée, elles l'enlèvent de leur carreau, puis la portent ou la font porter par leurs parents chez le facteur, sans que la maîtresse s'en inquiète autrement.

Les locaux des écoles dentellières laïques sont ordinairement très étroits, insalubres et leur entretien laisse beaucoup à désirer. La classe de dentelle se donne dans la maison de la maîtresse d'école, généralement au rez-de-chaussée. A Turnhout, j'ai visité sept de ces écoles, où le cube d'air ne dépas-

sait pas un mètre et demi à deux mètres par personne. L'école Van Gestel cubait environ 83 mètres et renfermait 40 enfants ; l'école de la femme Salien ne cubait pas 75 mètres et contenait 51 personnes, en y comprenant les deux maîtresses dentellières ; à l'école Dierckx, le cubage était de 88 mètres pour 59 personnes. Les malheureuses fillettes qui fréquentaient ces classes y passaient 8 à 9 heures par jour, parfois davantage, dans un air irrespirable et dans une chaleur parfois suffocante. Dans certaines de ces classes, elles étaient à ce point serrées les unes contre les autres que les carreaux des élèves du premier rang touchaient les murs du local, tandis que les élèves du dernier rang heurtaient de leur dos le mur d'en face. Il était impossible de circuler entre leurs rangs et ces pauvres enfants n'avaient le moyen ni de se tourner, ni de se mouvoir. Heureusement, les écoles laïques de Turnhout sont fermées depuis 1910. Une école modèle, érigée sur l'initiative de M. l'abbé Wouters, a pris leur place, et les élèves, suivies par quelques-unes des maîtresses, s'y sont transportées.

D'une manière générale, les écoles dentellières laïques sont loin d'avoir la vogue des écoles congréganistes. Leur nombre a baissé dans une proportion beaucoup plus forte que celui des établissements dirigés par des religieuses, et, tandis que ceux-ci se maintiennent ou même tendent à s'accroître, celles-là disparaissent les unes après les autres. Les écoles religieuses ont seules la confiance de nos populations et elles sont beaucoup plus fréquentées que les autres. Leur incontestable supériorité matérielle et les garanties de sécurité morale qu'elles présentent suffisent à expliquer cette différence de faveur.

Les tableaux qui suivent, dressés à la suite d'une enquête très minutieuse, permettent de compléter cette comparaison entre les écoles congréganistes et les écoles laïques.

## ÉCOLES DENTELLIÈRES CONGRÉGANISTES (Flandre orientale)

DENTELLE FABRIQUÉE	OUVRIÈRES (1)				ÉLÈVES			SALAIRES DES ADULTES	
	Nombre (2)	Age (3)	Heures de travail		Nombre	Age (4)	Heures de travail		
			En hiver	En été			En hiver		En été
Point de Venise . . . . .	32	14	9 1/2	10 1/2	15	12	3	0.50 à 1.25	
Point gaze : application à l'aiguille	30 à 60	15 à 16	11		20	12	3	0.35 à 1.75	
Duchesse et point . . . . .	51	12	10	10 1/2	20	9 à 10	1 1/2	0.50 à 1.20	
Point de Lille . . . . .	—	—	—	—	12	7	1 1/2	0.04 par heure	
Point de Lille . . . . .	30	15 à 16	8		100	9	2	1.00	
Point gaze . . . . .	28	12	7	10	15	10	1 ou 2	0.30 à 1.00	
Point gaze . . . . .	19	14	11	11	18	9	3	1.00 à 1.75	
Duchesse . . . . .	25	12	7 à 8	10	—	—	—	0.50 à 1.75	
Points de Venise et de Bruxelles.	117	12	10	10	12	9 à 11	3 à 4	1.50 à 1.85	

(1) Par ouvrières on entend les jeunes filles fréquentant l'ouvroir pendant plus de quatre heures par jour.

(2) Le nombre des ouvrières fréquentant les écoles dentellières est très variable, parce que beaucoup d'entre elles se consacrent pendant l'été aux travaux des champs.

(3) L'âge auquel les élèves dentellières commencent à travailler pendant plus de quatre heures par jour.

(4) L'âge auquel les enfants commencent à apprendre la dentelle.

ÉCOLES DENTELLIÈRES CONGRÉGANISTES (Flandre orientale)

DENTELLE FABRIQUÉE	OUVRIÈRES (1)				ÉLÈVES			SALAIRES DES ADULTES	
	Nombre (2)	Age (3) Ans	Heures de travail		Nombre	Age (4) Ans	Heures de travail		
			En hiver	En été			En hiver		En été
Guipure . . . . .	30 à 35	12 à 13	11 à 12	7	9	3 à 4	0.75 à 1.00		
Duchesse . . . . .	22	12	10	—	—	—	1.00		
Point à l'aiguille . . . . .	51	12	6   10 1/2	—	—	—	0.90 à 1.00		
Point gaze : application à l'aiguille	18	14	9	32	10	3 1/2	0.50 à 1.00		
Tous les points à l'aiguille . . . . .	45	15	8 à 10	15	8 à 10	2	1.25 à 1.75		
Point à l'aiguille . . . . .	31	13 à 14	10	10	9 à 10	2 à 3 1/2	0.75 à 1.00		
Torchon et duchesse . . . . .	12	12	8 à 9	18	9	2	0.70 à 1.50		
Tulle cheveux (?) . . . . .	22	14	12	3	12	4	0.60 à 1.00		
Duchesse : point à l'aiguille . . . . .	26	12	6 à 10	—	—	—	0.50 à 1.25		
Grosse guipure . . . . .	13	14	6   10	10	12	6	0.30 à 1.00		
Valenciennes et duchesse . . . . .	17	12 à 14	9 à 10	—	—	—	0.50 à 1.25		
Valenciennes . . . . .	25	9 à 12	5 à 9	—	—	—	0.60 à 1.50		
Torchon . . . . .	45	9 à 12	5 à 10	—	—	—	0.60 à 0.80		
Point gaze : application à l'aiguille	50	14	10	10	10	—	0.75 à 1.25		

Duchesse . . . . .	28	15	12	4	14	4	1.00 à 1.50
Point gaze : application à l'aiguille	60	12	10	40	10	1   2 à 3	0.80 à 1.25
Valenciennes, torchon et duchesse	15	13	10	8	7 à 8	4 à 6	0.50 à 1.00
Point de Venise et point gaze . . . . .	53	12 à 14	10	—	—	—	1.00 à 1.50
Point gaze : application à l'aiguille	24	12	6   9 1/2	—	—	—	0.70 à 1.00
Torchon . . . . .	21	11	11	3	8	2 1/2	0.50
Fine et grosse guipure . . . . .	60	12	11	16	9	4	0.30 à 0.60
Duchesse . . . . .	36	13 à 14	11	6	12	6	0.90 à 1.25
Guipure . . . . .	3	14	5 (trois jours par semaine)	12	9	2 à 3	0.29
Dentelle d'ameublement . . . . .	60	12	—   10	—	—	—	0.50 à 1.20
Grosse guipure . . . . .	50	12	10	—	—	—	0.40 à 2.00
Point gaze : application à l'aiguille	19	12	10	20	9	2	1.00 à 1.50
Point gaze : application à l'aiguille	30	14 à 15	8	8	12	1 à 2   3	0.75 à 1.75
Duchesse : point à l'aiguille . . . . .	16	14 à 15	8 à 9	6	8	2	0.70 à 1.00
Point à l'aiguille . . . . .	80	12	7 à 9	—	—	—	0.50 à 1.10

(1) Par ouvrières on entend les jeunes filles fréquentant l'ouvroir pendant plus de quatre heures par jour.  
 (2) Le nombre des ouvrières fréquentant les écoles dentellières est très variable, parce que beaucoup d'entre elle se consacrent pendant l'été aux travaux des champs.  
 (3) L'âge auquel les élèves dentellières commencent à travailler pendant plus de quatre heures par jour.  
 (4) L'âge auquel les élèves commencent à apprendre la dentelle.



## HEURES DE TRAVAIL DANS LES ÉCOLES DENTELLIÈRES LAÏQUES

DÉSIGNATION DES ÉLÈVES	NOMBRE D'ÉLÈVES	HEURES DE TRAVAIL	NOMBRE D'ÉLÈVES	HEURES DE TRAVAIL
	<i>Turnhout (école Salien) (4)</i>		<i>Turnhout (école Dierckx)</i>	
Filles : 7 à 9 ans . . .	10	6	14	10
9 à 12 ans . . .	11	9	12	10
12 à 16 ans . . .	28	9	32	10
plus de 16 ans . . .	—	—	—	—
TOTAL . . .	49		58	
	<i>Turnhout (école Van Luyck)</i>		<i>Turnhout (école Janssens)</i>	
Filles : 7 à 9 ans . . .	8	5 3/4	11	4 1/4
9 à 12 ans . . .	16	7 3/4	13	} Hiver : 8 1/4 } Été : 9 1/4
12 à 16 ans . . .	14	7 3/4	24	
plus de 16 ans . . .	1	7 3/4	—	—
TOTAL . . .	39		48	
	<i>Swevezele</i>		<i>Vlamertinghe</i>	
Filles : 7 à 9 ans . . .	3	8 1/2	4	8
9 à 12 ans . . .	2	11	13	8
12 à 16 ans . . .	12	11 1/2	14	11
plus de 16 ans . . .	1	11 1/2	—	—
TOTAL . . .	26 (1)		31	
	<i>Beveren (Harlebeke)</i>		<i>Poperinghe (école Patijn)</i>	
Filles : 7 à 9 ans . . .	3 (de 6 à 7 ans)	8	—	—
9 à 12 ans . . .	5	10	4	} Hiver : 11 } Été : 12
12 à 16 ans . . .	2	10	9	
plus de 16 ans . . .	—	—	—	—
TOTAL . . .	12 (2)		13	

(1) Dans ce total sont compris 8 garçons de 7 à 11 ans, travaillant 8 1/2 heures par jour.

(2) » » 2 » 9 à 10 » 8 »

NOMBRE D'ÉLÈVES	HEURES DE TRAVAIL	NOMBRE D'ÉLÈVES	HEURES DE TRAVAIL
<i>Turnhout (école Van Gestel)</i>		<i>Turnhout (école Mertens)</i>	
13	9 1/2	10	5 à 6
11	9 1/2	9	10
11	9 1/2	22	10
4	9 1/2	1	10
39		42	
<i>Turnhout (école Heykes)</i>		<i>Ypres</i>	
9	6 1/2	4	8
16	9	5	} Hiver : 10 1/2 } Été : 11
25	9	10	
2	9	6	
52		25	
<i>Hulst</i>		<i>Waareghem</i>	
4	7 3/4	10	7
1	7 3/4	5	8
19	9 3/4	8	8
—	—	—	—
24		32 (3)	
<i>Poperinghe (école De Coker)</i>		<i>Poperinghe (école Delporte)</i>	
1	6 à 7	2	6 1/2
6	»	2	6 1/2
9	10 1/2 à 11 1/2	27	12
—	—	2	12
16		33	

(3) Dans ce total sont compris 9 garçons de 8 à 10 ans, travaillant 7 heures par jour.

(4) Les sept écoles laïques de Turnhout ont été fermées en 1910.

## CHAPITRE VIII.

### LE SALAIRE.

---

C'est la question capitale, la question de vie ou de mort.

Car, sans débouchés suffisants, l'industrie dentellière végétera, sans être pour cela frappée irrémédiablement ; mais, que la main-d'œuvre vienne à lui faire défaut, elle est condamnée à mourir ; et la défection de la main-d'œuvre doit nécessairement se produire si la dentelle n'assure pas à celles qui la font un salaire tel qu'elles aient avantage à lui rester fidèles.

Ceci n'est, d'ailleurs, qu'un des aspects du problème, son aspect industriel, ou encore, si l'on veut, son aspect national. Mais il en est un autre, dont on se préoccupe moins, bien qu'il l'emporte, et de loin, sur le premier, et c'est son aspect social. Quand bien même, en effet, la médiocrité des salaires ne devrait pas avoir pour conséquence de tuer, tôt ou tard, notre industrie dentellière, encore faudrait-il se préoccuper du sort misérable de milliers de pauvres femmes, travailleuses d'élite, placées, pour la rémunération de leur délicat mais ardu labeur, plus bas que la dernière des ouvrières de fabrique, et, avec cela, isolées, faibles, sans défense contre ceux à qui il plaît de les opprimer, sans recours contre les abus dont elles souffrent. Cette situation — on va voir que c'est celle de nos dentellières — est injuste. Elle l'est d'autant plus que, concurremment à cette misère, les fabricants et souvent les intermédiaires réalisent des bénéfices considérables. C'est surtout ce côté social de la question qui sera envisagé dans les pages qui suivent.

On y traitera d'abord de la manière dont est déterminé le



*Fig. 84. — MOUCHOIR EN POINT A L'AIGUILLE (fabrication très ordinaire).*

Ce mouchoir a été payé à l'ouvrière qui l'a confectionné 4 francs au maximum. En comptant 50 centimes pour la batiste, très grossière, et pour le montage, on obtient un prix de revient de fr. 4.50.

Le mouchoir m'a été vendu 25 francs par une maison de Bruxelles. Les bénéfices réunis de l'intermédiaire et du fabricant s'élevaient donc à fr. 20.50, soit à 45 pour cent.





salaires et des facteurs d'ordres divers — habituels, ou accidentels — qui influent sur la rémunération des ouvrières dentellières. On dira à combien s'élèvent ces salaires, dans les principaux centres de production et pour les principales dentelles du pays. Enfin, il sera parlé du mode de paiement des salaires et, notamment, du paiement en nature ou *truck system*.

## I.

### DÉTERMINATION DU SALAIRE.

En règle générale, c'est l'intermédiaire seul qui fixe le salaire, puisqu'il est seul en relation avec les ouvrières. Le fabricant n'intervient que dans des cas assez rares, lorsqu'il habite lui-même un centre de production ou qu'il dirige personnellement un atelier. Hormis ces cas, il ne s'occupe pas de la question du salaire ; il ne la connaît pas et s'en désintéresse.

Divers éléments servent de base à l'intermédiaire pour déterminer le salaire. Le taux du salaire varie de région à région et de dentelle à dentelle ; cependant, on retrouve partout quelques règles générales qui président à sa détermination. Lorsque l'intermédiaire doit fixer le prix qu'il paiera à une ouvrière pour une pièce de dentelle, il doit considérer d'abord le prix que lui en donnera le fabricant. La différence entre les deux prix constituera son bénéfice ; il prélève généralement celui-ci sous la forme d'un certain pourcentage, dont il fixe librement le montant et qu'il a intérêt à enfler le plus possible. Mais il doit tenir compte, en même temps, de la concurrence des autres intermédiaires de la région, plus rarement, des exigences de la main-d'œuvre : ce sont ici les seules barrières qui protègent les ouvrières contre la tendance des intermédiaires à abaisser le prix de revient. Combien faibles, cependant, ces barrières ! Les exigences du personnel ouvrier sont bien réduites,

lorsque ce personnel se compose de femmes isolées, qui acceptent, sans oser se plaindre, le salaire qu'on veut bien leur donner; tout au plus en voit-on quelques-unes bénéficier dans une maigre mesure de leur habileté technique, et encore la race de ces privilégiées tend à disparaître. Quant à la concurrence, elle est peu gênante, lorsqu'on s'entend à opprimer la main-d'œuvre. Or, il y a une véritable entente sur ce point : entente d'ailleurs purement tacite, existant non seulement entre intermédiaires, mais aussi entre intermédiaires et fabricants, et cet accord a eu précisément pour résultat, depuis quelques années, de faire peser sur nos ouvrières dentellières un régime d'exploitation qui n'a peut-être pas son équivalent parmi les industries à domicile de la Belgique.

Les facteurs ont leur part de responsabilité dans cet état de choses. Tous gagnent sur le fil à dentelle; un certain nombre paient en nature ou forcent leurs ouvrières à se fournir chez eux de marchandises; mais, surtout, la plupart d'entre eux n'hésitent pas, dans leur âpre poursuite de la fortune, à faire descendre les salaires jusqu'à ce minimum en dessous duquel le travailleur préfère se croiser les bras; assez souvent même ils le dépassent, car ils savent la force d'endurance de leurs ouvrières et la passivité avec laquelle elles subissent leur sort; ils connaissent le besoin qui les contraint d'ajouter un appoint, si modeste soit-il, à leur pauvre budget, et l'impossibilité où elles sont presque toutes de trouver ailleurs cette ressource : c'est le *sweating system* avec son cortège d'abus et de misères, ses longues heures de travail et les défections qui se produisent, tous les jours plus nombreuses, dans les rangs de ses victimes.

L'exploitation ne sévit pas partout avec la même intensité; elle est plus affreuse dans les régions qui font des dentelles peu demandées; elle règne davantage dans les centres parcourus par les intermédiaires nomades ou habités par des sous-facteurs; elle fleurit spécialement dans les villes qui furent témoins, autrefois, de la gloire de l'industrie dentellière :

Malines, Ypres et la région de Bruges. Elle est atténuée dans les régions qui fabriquent certaines dentelles en vogue, comme le point à l'aiguille, l'application et la duchesse; mais parfois elle n'est pas moins éhontée dans ces mêmes régions, aux environs de Termonde, par exemple.

Cette exploitation tire son caractère particulièrement odieux de ce fait que dans l'industrie dentellière, plus peut-être que dans aucune autre, les produits fabriqués reçoivent presque toute leur valeur du travail de l'ouvrière.

Le fabricant ou le facteur doit faire les frais du dessin et du modèle; encore ces frais sont-ils souvent bien minces; il doit diriger aussi la distribution du travail, s'occuper du rassemblement des pièces et de leur expédition vers un centre de vente, où leur valeur commerciale deviendra plus grande. Mais, en dehors de cela, qu'est-ce qui transforme en une parure exquise et coûteuse un écheveau de fil, ce produit informe et peu cher? C'est le travail de la dentellière et *rien que ce travail*. Il n'est pas jusqu'à la matière première, — le fil, — qui ne soit payée par elle, en sorte que l'on peut dire que le travail de l'ouvrière établit presque seul la valeur intrinsèque d'une pièce de dentelle.

Mais si l'on doit reprocher à la généralité des courtiers de ne rien faire pour remédier à une situation qu'ils touchent du doigt, bien plus, de contribuer d'une manière directe à la maintenir, on aurait tort de les considérer comme les grands, comme les seuls coupables. Les causes du mal sont multiples. C'est l'inévitable division du travail. C'est l'organisation commerciale défectueuse de la fabrique collective, avec ses ouvrières isolées, éparpillées, inorganisées, et la concentration de plus en plus accusée de la grande entreprise. C'est la concurrence entre fabricants préoccupés de vendre à bas prix et de produire à bon marché, la rivalité entre sous-entrepreneurs, réglant en dehors de tout contrôle les conditions de production; c'est la lutte entre ouvrières elles-mêmes, lutte redoutable et sourde

entre affamées qui s'ignorent, lutte entre ouvrières régulières et ouvrières d'occasion, qui ne demandent à la dentelle qu'un modeste salaire d'appoint, et cette lutte navrante prend parfois un caractère monstrueux lorsqu'elle conduit un père ou une mère — j'en ai été plus d'une fois témoin — à exploiter eux-mêmes leurs enfants. C'est ici, sans contredit, un des côtés aigus de la crise des salaires et l'un de ses symptômes les plus inquiétants. Combien de fois j'ai entendu des dentellières travaillant quelques heures par jour, pour un salaire de famine, me dire : « c'est toujours autant de gagné. » Les parents qui envoient leurs petites filles dans les écoles dentellières et exigent qu'elles soient rapidement mises à même de gagner quelques sous par semaine, ne tiennent pas un autre langage. J'ai rencontré à Bruges une vieille femme, hospitalisée, gagnant 30 centimes par journée de six heures de travail. Comme je m'étonnais de la médiocrité de son salaire : « Je travaillerais encore pour moins, » me répondit la vieille. On comprend le tort que cause aux ouvrières régulières l'acceptation par une main-d'œuvre occasionnelle de ces salaires infimes et l'on ne saurait blâmer trop sévèrement les sous-entrepreneurs qui profitent de cette situation. Mais, avant tout, il faut le répéter, c'est l'irresponsabilité où se réfugie trop souvent l'entrepreneur, fabricant ou grand magasin, qui est à la base du *sweating*. Ne connaissant pas la main-d'œuvre, ne payant pas lui-même les ouvrières qui exécutent ses ordres, l'entrepreneur tient que la question de leurs salaires ne le concerne pas. Ne voyant pas leur misère, n'étant pas témoin de leurs longues journées de travail, il ne pense même pas à y remédier. Mais cette responsabilité qu'il élude, le poids n'en retombe pas moins lourdement sur lui. En abaissant inconsidérément son prix de revient, en payant mal ses intermédiaires, en s'abstenant de tout contrôle sur la manière dont ils traitent leurs ouvrières, l'entrepreneur participe aux abus dont souffrent celles qui sont en bas de l'échelle. Pour être indirecte, cette participation



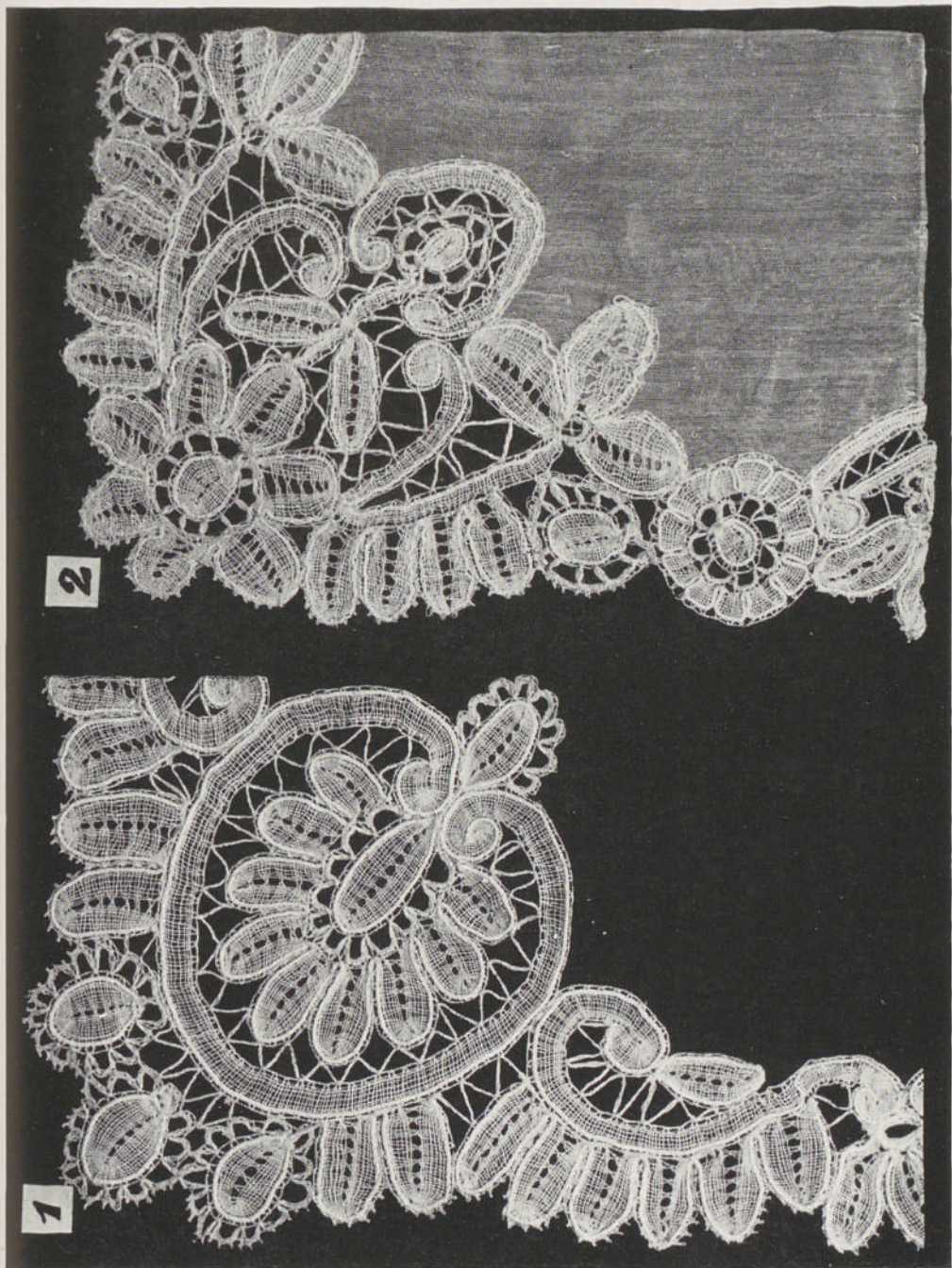


Fig. 85. — DEUX MOUCHOIRS EN DUCHESSE.

Le mouchoir n° 1 a été payé 5 francs chez un facteur de Sotteghem. Le mouchoir n° 2, très inférieur au premier comme fabrication, a été payé 15 francs dans un magasin de Bruxelles. Le prix de revient de ce dernier mouchoir ne doit certainement pas être supérieur à 3 francs ou fr. 3.50.



n'en est pas moins évidente. Je n'hésite même pas à dire que, dans la majorité des cas, elle pèse bien plus durement sur la condition des ouvrières que les agissements des intermédiaires.

\*  
\* \*

L'excessive modicité des salaires de la plupart des dentellières apparaît particulièrement saisissante, quand on fait la comparaison entre le prix de revient de la dentelle et son prix de vente.

Le taux du bénéfice réalisé par l'intermédiaire est très variable. Les couvents gagnent de 5 à 10 pour cent sur la dentelle de leurs élèves et ouvrières. Les facteurs se contentent assez fréquemment de 10 à 15 pour cent; quelques-uns prélèvent même un bénéfice moindre : ainsi, le facteur qui m'a vendu le mouchoir de la figure 74 n'a gagné sur cet article que 5.3 pour cent. Par contre, les bénéfices des facteurs atteignent parfois jusque 25 et 35 pour cent du prix de revient, et il faut y ajouter les bénéfices réalisés sur la vente dans le magasin et sur la vente du fil.

Quant aux bénéfices réalisés, pour des articles donnés, par les fabricants de dentelles, ils dépassent, et de beaucoup, ceux des intermédiaires. Il est vrai, les fabricants ont à supporter des charges beaucoup plus lourdes : frais de fabrication, de voyage, de publicité, loyers élevés, capital roulant, nécessité d'accumuler des stocks parfois énormes, etc. Mais si l'on considère que la grande majorité des fabricants se sont fait dans la dentelle, et grâce à elle, des situations considérables, et qu'à l'autre extrémité de l'échelle les ouvrières gagnent des salaires le plus souvent dérisoires, on ne peut s'empêcher d'établir entre ces deux faits une certaine relation. Et l'on doit, en toute équité, demander compte, en premier lieu, aux fabricants de la disproportion flagrante qui existe entre certains bénéfices et certains salaires.

## II.

## FACTEURS QUI INFLUENT SUR LE SALAIRE.

On vient de voir le rôle de l'organisation économique dans la détermination des salaires. A côté de cet élément essentiel, il en est d'autres.

Les uns influent directement sur le taux des salaires : ce sont ceux qui dépendent de la main-d'œuvre et aussi certains facteurs d'ordre industriel. Les autres agissent d'une manière indirecte : ce sont les facteurs accidentels.

\*  
\* \*

Les salaires les plus habituellement atteints en ce moment se rapprochent des chiffres suivants :

NOMBRE D'HEURES DE TRAVAIL.	DENTELLES FABRIQUÉES.	SALAIRE.
		Francs.
12 à 13 heures.	Valenciennes, torchon, guipure ordinaire, Chantilly, blonde . . . . .	0.70 à 0.90
»	Malines, point de Lille, point de Paris . . . . .	0.75 à 1.00
»	Guipure de Flandre, Binche, point de Flandre . . . . .	1.00 à 1.20
»	Duchesse, dentelle de Bruges . . . . .	1.00 à 1.35
»	Application de Bruxelles aux fuseaux . . . . .	0.90 à 1.30
»	Point d'Angleterre . . . . .	1.25
»	Point gaze, application à l'aiguille, point de Venise . . . . .	1.00 à 1.45

Pareille estimation est approximative : elle ne tient pas compte des journées de plus ou de moins de 12 à 13 heures ; elle ne s'applique pas aux salaires les plus élevés et les plus bas ; elle ne tient, surtout, pas compte de certains éléments dépendant de la main-d'œuvre. Ces éléments sont d'ordres divers.

Tout d'abord, la rapidité de l'ouvrière influe sur la rémunération de son travail. Une dentellière dont les doigts sont agiles et qui ne perd pas de temps en travaillant, peut gagner beaucoup plus qu'une autre et il en résulte souvent des différences notables dans les salaires d'un même centre de production. L'ouvrière qui travaille d'une façon continue acquiert aussi plus de vitesse que celle qui doit interrompre son travail pour s'occuper des soins du ménage. De même, l'ouvrière qui consacre la bonne saison au travail des champs perd ainsi une partie de son habileté, et les premières dentelles qu'elle fait lorsqu'elle se remet à la besogne sont d'une élaboration plus lente et d'une confection moins régulière.

La santé des ouvrières influe aussi sur leur capacité de travail. Les dentellières faibles ou malades ne peuvent parfois travailler que d'une manière intermittente : la production s'en ressent, donc aussi le salaire. Souvent aussi la dentelle sur laquelle elles sont restées penchées pendant de longues heures est d'une couleur jaunâtre, ce qui lui enlève de sa valeur.

Enfin, l'habileté technique de l'ouvrière, son intelligence du métier, la régularité, la finesse, la fermeté de son travail peuvent concourir à améliorer sa rémunération ; on confiera plus volontiers un travail délicat à une ouvrière habile qu'à une autre et parfois, lorsqu'elle sera presque seule à le pouvoir exécuter, on la payera bien. L'ouvrière très spécialisée a plus de chance que l'ouvrière qui ne l'est pas du tout, de gagner des journées convenables, et plus la spécialisation est développée et rare, plus grand est l'avantage qu'elle confère. Malheureusement, l'influence salutaire de ce dernier facteur sur

le salaire des dentellières tend de jour en jour à s'affaiblir. J'ai vu, dans certains villages, les ouvrières gagner plus à faire la dentelle commune que la fine; ailleurs, des dentellières expertes abandonner leurs beaux ouvrages pour en commencer d'ordinaires, qui leur rapportaient autant en leur coûtant moins de peine.

L'âge des dentellières n'influe pas d'une manière sensible sur leur faculté de travail. L'ouvrière qui a passé la période d'apprentissage et qui a atteint l'âge de 15 ou 16 ans peut produire autant et aussi bien qu'une ouvrière de 30 ans. La proportion des bonnes ouvrières est beaucoup plus forte parmi les vieilles que parmi les jeunes, mais ceci tient à la formation meilleure des dentellières de la vieille génération.

\*  
\* \*

Certains facteurs d'ordre industriel, étrangers à la main-d'œuvre, exercent, eux aussi, une influence directe sur la rémunération des ouvrières.

C'est tout d'abord la qualité de l'ouvrage à exécuter. La confection de telle fleur en point à l'aiguille permettra à l'ouvrière de gagner 1 fr. 25 par jour; telle autre fleur, exécutée par la même ouvrière, ne lui procurera qu'un salaire de 1 fr. 10. C'est que la seconde est d'exécution plus compliquée que la première et répond à ce que les ouvrières appellent le « mauvais ouvrage. »

C'est ensuite la qualité de fil consommée par la dentellière pour un ouvrage donné. Les dentelles d'exécution simpliste, telles que les torchons et les grosses guipures, absorbent en un jour de grandes quantités de fil, tandis que les dentelles les plus fines, de confection très lente, n'en demandent que fort peu. Il est vrai, le gros fil employé pour les articles ordinaires coûte moins cher que le fil très fin destiné aux dentelles de

prix ; cependant l'ouvrière en fin dépense moins pour son fil que l'ouvrière en dentelle commune.

La qualité du fil employé exerce également une influence. Telles dentelles, les Malines, les points de Venise, le Binche, le point de Flandre, certaines guipures fines se font en fil de lin ; le Chantilly et la blonde requièrent du fil de soie ; pour les autres dentelles on emploie généralement le fil de coton ou fil d'Écosse. Le fil de soie est d'un prix assez élevé, mais les ouvrières le reçoivent gratuitement. Le lin revient trois ou quatre fois plus cher que le coton, mais on n'en consomme que de petites quantités. Quant au coton, dont l'usage a détrôné presque partout le fil de lin, il est d'un bon marché extrême.

D'une manière générale, le coût des matières premières n'influe sur la rémunération de la main-d'œuvre que d'une manière très limitée ; il dépasse rarement trois pour cent du salaire.

Enfin, les salaires sont sujets à certaines dépressions et à certaines hausses d'après les saisons de l'année. Dans les régions où les dentellières non mariées se livrent, pendant l'été, aux travaux des champs, les salaires augmentent à l'époque de la bonne saison, par suite de la rareté de la main-d'œuvre. Par contre, dans les régions qui produisent des dentelles très voulues, il n'est pas rare, à la fin de l'hiver, de voir s'améliorer les salaires, à cause de l'approche de la saison de vente.

Quant au matériel de travail, carreau, fuseaux, épingles, aiguilles, la dentellière elle-même en fait les frais, mais le prix de ces divers objets, qui ne doivent presque jamais être renouvelés, est insignifiant.

\*  
\* \*

Les salaires, dans l'industrie dentellière, sont, enfin, soumis à des modifications assez fréquentes par suite de causes accidentelles.

De tout temps, certains événements politiques ont amené des périodes de stagnation dans la vente des dentelles et, par suite, ont entraîné la baisse des salaires. Mais d'autres facteurs externes, propres à l'industrie dentellière, font sentir plus fréquemment leur influence : ce sont les changements dans l'organisation économique de l'industrie ; c'est la mode ; ce sont certaines périodes de forte production.

L'influence de ces trois facteurs s'est tout particulièrement manifestée il y a quelques années dans la région d'Alost. L'exemple mérite d'être rappelé.

Depuis 1887, le salaire des ouvrières en point à l'aiguille et en application était tombé fort bas dans le pays d'Alost et de Ninove : de 3 francs, qu'il atteignait en 1854, il était tombé, en 1889, à 50 centimes.

En cette même année 1889, une firme bruxelloise, la maison Minne-Dansaert, installa une manufacture de dentelles à Haeltert, en plein centre de production. A ce moment, la situation de l'industrie était si mauvaise dans la région d'Alost qu'il ne s'y formait plus de nouvelles ouvrières. Il fallait, tout d'abord, relever l'apprentissage. La maison Minne-Dansaert le comprit : deux écoles dentellières furent fondées par ses soins, en même temps que l'établissement d'Haeltert, l'une au hameau de Sainte-Anne, pour le point à l'aiguille, l'autre à Saint-Gilles près de Termonde, pour la dentelle aux fuseaux. M<sup>lle</sup> Minne se mit en rapport avec plusieurs couvents ; elle entra en relations directes avec toutes les bonnes ouvrières qu'elle put trouver dans ses environs, supprimant le plus possible les intermédiaires, dirigeant elle-même la fabrication. L'étude des débouchés n'était pas non plus négligée et, tout en dirigeant de fort près une succursale à Paris, M<sup>lle</sup> Minne se créait des relations importantes en Amérique.

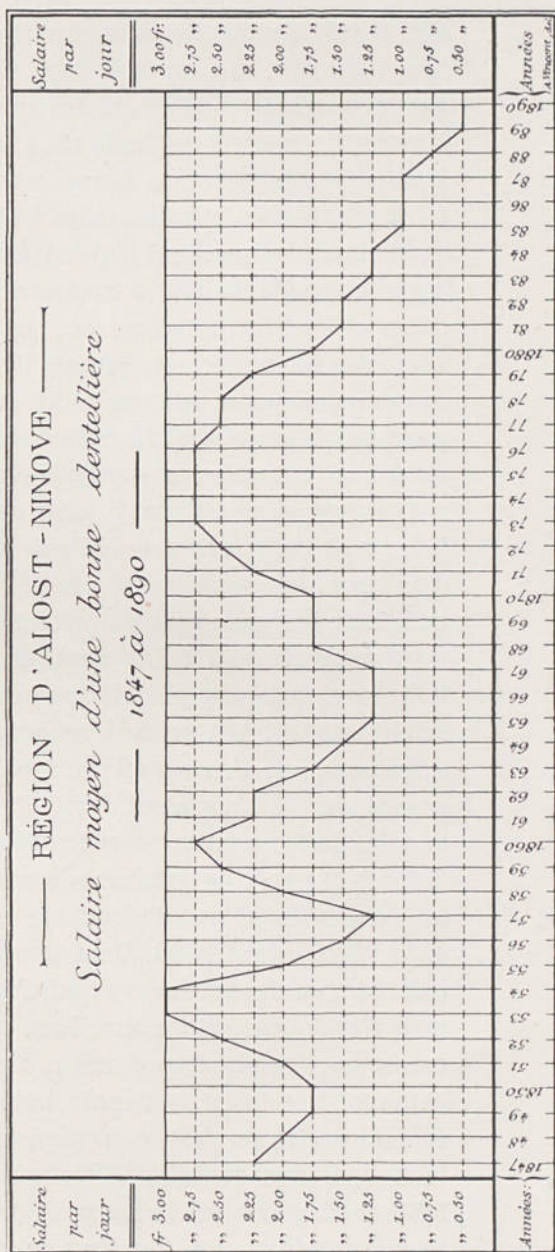
L'effet de cette transformation économique de l'industrie fut surprenant. En deux ans de temps, les salaires des ouvrières eurent doublé ; dès 1892, ils atteignaient 1 franc



pour les ouvrières ordinaires, 1 fr. 50 pour les bonnes pointeuses. Les écoles de Sainte-Anne et de Saint-Gilles contenaient une centaine d'apprenties et la fabrication avait reconquis son ancienne beauté.

La mode eut ici un grand rôle dans la hausse des salaires.

De 1879 à 1890, la dentelle avait été détrônée, dans la région d'Alost, par la passementerie et par les imitations en lacet. En 1890, la maison Minne-Dansaert fait apprendre par ses ouvrières l'application de Bruxelles. Pour les encourager, elle promet à celles qui veulent apprendre à appliquer une gratification extraordinaire pendant dix semaines. 60 ouvrières se mettent à l'application et, en plus de leur salaire à la pièce, elles reçoivent 1 franc par jour, cette gratification allant en



décroissant de 60 centimes par semaine jusqu'à la fin du temps fixé pour leur apprentissage. C'est alors que sont lancées sur le marché les voilettes en application. A partir de ce moment, la mode de l'application fait de constants progrès. Une seconde maison, la firme Laureys, s'établit à Haeltert; plusieurs fabricants de Bruxelles font également appliquer aux environs d'Alost, et, de 1893 à 1900, l'application fait fureur. Tout le monde se met à appliquer, même les garçons; les maris et les frères attachent sur les carreaux les fleurs achevées; les femmes et les jeunes filles les appliquent: elles y passent une partie de leurs nuits et gagnent jusque 2 francs par jour et davantage. En même temps, le nombre des fabricants et des courtiers se multiplie dans la région.

C'étaient alors les beaux jours pour les fabricants de dentelle; mais cette situation brillante ne dura pas. Pour gagner davantage, les ouvrières se mirent à travailler très vite et la qualité de leur ouvrage s'en ressentit. Les fleurs furent faites avec moins de soin et les appliqueuses les attachèrent sur le tulle avec quelques points seulement, au lieu de les coudre soigneusement. Les petits fabricants acceptèrent cet ouvrage défectueux, ils l'encouragèrent; baissant les prix, tout en payant des salaires assez forts, ils lancèrent sur le marché l'application commune et celle-ci fit fureur à son tour. Les facteurs et les petits fabricants introduisirent également dans les centres de point à l'aiguille le travail au lacet, qui avait eu la vogue avant 1890. Tout le monde se mit à porter ces imitations en lacet connues aujourd'hui sous le nom de *Luxeuil* et de *Renaissance*, et les ouvrières, qui gagnaient davantage à cet ouvrage facile, le préféraient à tout autre, et beaucoup y perdirent leur talent. « Depuis trois ans, m'écrivait en 1901 M<sup>lle</sup> Minne, il ne s'est, pour ainsi dire, plus formé une véritable apprentie dentellière. Partout se sont établis des petits fabricants et des petits facteurs, qui n'ont qu'une chose en vue: faire du chiffre. Ces gens ne fabriquent que du mauvais

ouvrage et paient à tort et à travers pour avoir des ouvrières. »

De cette vogue des articles communs est résultée une nouvelle hausse des salaires : les imitations en lacet étant plus voulues que jamais, les salaires des ouvrières qui les confectionnent se sont élevés, et, d'autre part, les bonnes ouvrières en point devenant plus rares, il s'est produit une assez forte hausse sur les dentelles fines et sur les salaires des meilleures ouvrières à l'aiguille.

Voilà donc, en l'espace de dix ans, deux hausses des salaires, et, dans chaque cas, elles ont eu pour cause une transformation économique de l'industrie et une nouvelle orientation de la mode. L'élévation des salaires ne s'est d'ailleurs pas maintenue : le jeu de l'offre et de la demande a eu tôt fait de ramener les salaires à un taux normal, sensiblement supérieur, toutefois, à celui de 1889. Mais que demain la vogue du lacet passe — et cela doit arriver — une foule d'ouvrières se trouveront sans travail et devront perdre beaucoup de temps à rapprendre leur ancien métier. La mode aura, cette fois, provoqué la chute des salaires.

Enfin, on a vu aussi se produire des hausses assez fortes sur les salaires pendant les périodes de production intense, comme celles qui ont précédé certaines grandes expositions internationales. Les régions où se font l'application et le point à l'aiguille, — dentelles qui se prêtent mieux que les autres à des grandes pièces à effet, — sont celles où les « salaires d'exposition » sont les plus rémunérateurs. C'est encore le pays d'Alost qui nous en fournira un exemple, par la comparaison des salaires payés en 1897, année de production normale, et en 1900, année de la dernière exposition de Paris. Les ouvrières dont les salaires ont été relevés par moi et figurent dans le tableau ci-dessous sont des pointeuses et des appliqueuses ayant travaillé pour la maison Minne-Dansaert.

DÉTERMINATION DES OUVRIÈRES.	SALAIRES	
	en 1897.	en 1900.
	Francs.	Francs.
1. Pointeuse de qualité moyenne, travaillant à domicile, âgée, en 1897, de 16 ans . . . . .	305.00	354.00
2. Pointeuse malade, âgée, en 1897, de 22 ans . . . . .	227.65	303.50
3. Pointeuse faisant les fins ouvrages, non mariée, vivant chez des parents, très lente dans son travail, âgée, en 1897, de 27 ans . . . . .	275.65	298.85
4. Pointeuse travaillant à la moisson pendant l'été, âgée, en 1897, de 21 ans . . . . .	177.55	278.95
5. Pointeuse, mère de 5 enfants, âgée, en 1897, de 30 ans . . . . .	226.84	270.05
6. Pointeuse, mère de 2 enfants, fine ouvrière, apprenant facilement à exécuter les ouvrages nouveaux et difficiles, âgée, en 1897, de 35 ans . . . . .	203.55	412.00
7. Deux sœurs, pointeuses exceptionnelles, associées pour les bénéfiques; l'une est mariée et mère de 2 enfants; l'autre est une jeune fille malade et sa mère tient le ménage . . . . .	672.80	1,143.15
8. Les trois meilleures appliqueuses de l'atelier Minne-Dansaert, associées pour les bénéfiques; deux d'entre-elles sont mariées; la troisième est célibataire . . . . .	2,130.00	2,664.00
9. Une jeune appliqueuse . . . . .	402.92	493.37

## III.

## SALAIRES DES OUVRIÈRES TRAVAILLANT A DOMICILE.

Les indications qui m'ont été fournies sur les salaires par les fabricants et les facteurs se réduisent à fort peu de chose. Nulle part, si ce n'est dans quelques couvents, je n'ai été admis à voir un livre de paye. Les renseignements recueillis sur ce point m'ont été fournis par les ouvrières elles-mêmes. Ils sont le résultat de deux enquêtes successives, poursuivies,

la première en 1900 et 1901, à la demande du département de l'industrie et du travail (1), la seconde en 1910, en prévision de l'exposition du travail à domicile tenue cette même année à Bruxelles.

On dira peut-être que les ouvrières soumises à ces interrogatoires avaient intérêt à exagérer la dureté des employeurs, la modicité des salaires, la longueur des journées de travail. Il est vrai qu'elles ne se faisaient pas prier pour répondre à mes questions et qu'elles se plaignaient volontiers de leur malheureux sort. Quelques-unes, sans doute, font de la situation un tableau poussé au noir. Cependant les réponses de presque toutes m'ont paru véridiques, et si beaucoup d'entre elles sont incomplètes, un bon nombre singulièrement attristantes, je crois cependant que, dans leur ensemble, elles reflètent fidèlement la situation existante. Leur valeur est, au surplus, dans leur concordance.

(1) On trouvera dans mon ouvrage *La dentelle et la broderie sur tulle en Belgique*, publié en 1901, par l'Office du Travail, l'exposé complet et détaillé de l'enquête de 1900 et 1901. (Voy. tome II, pp. 42 et 120). Je me suis borné, dans la présente étude, à condenser dans un tableau succinct un certain nombre des renseignements recueillis en 1910.

CONDITIONS DE TRAVAIL DES DENTELIÈRES TRAVAILLANT A DOMICILE  
RELEVÉES EN 1900 ET 1901

Numéro d'ordre	AGE	État civil et particularités relatives à l'habitation ou à la profession	NATURE DU TRAVAIL EXÉCUTÉ	Heures de travail		SALAIRE			Nature de l'occu- pation		Nombre de personnes et avec dentellières et appartenant à sa famille	
				Temps consacré à la production de l'objet confectionné	Journalière moyenne de travail nombre d'heures	Salaires brut reçu pour l'objet confectionné	Salaires net (déduction faite du prix du fil à dentelle)	Principale	Accessoire	Exerçant une profession lucrative	Sans profession lucrative	
1	Jeune femme	Mariée avec 4 enfants.	Une aune de Valenciennes ordinaire	21	14	0.75	0.076	1.07	×		1	4
2	Vieille femme	Célibataire, hospitali- sée par la ville	Mouchoir en dentelle de Bruges	40	10	2.00	0.05	0.50	×			
3	Idem.	Idem.	Idem.	40	10	2.00	0.06	0.60	×			
4	3 vieilles ouv.	Idem.	Petits entre-deux en Valen- ciennes	—	10	—	0.075	0.75	×			
5	18 ans	Célibataire	Une aune de guipure ordi- naire	5	10	0.40	0.076	0.76	×		2	1
6	20 ans	Idem. (sœur de la pré- cédente)	Mouchoir en point de Flan- dre.	20	10	2.00	0.095	0.95	×		2	1
7	20 ans	Mariée	Une aune de petite Valen- ciennes	14	7	1.00	0.069	0.48	×	×	1	—
8	50 ans	Veuve	Idem.	14	7	1.50	0.07	0.72	×	×	1	—
9	—	Une mère et sa fille (petit débit de bières)	Idem.	16	8	1.00	0.06	0.48	×		1	—
10	Vieille ouv.	Célibataire	Idem.	18	10	1.40	0.075	0.75	×		—	—
11	Idem.	Idem.	Idem.	15	11	1.00	0.07	0.72	×		—	—
12	2 vieilles ouv.	Idem.	Pièce en dentelle de Bruges	—	10 1/2	—	0.119	1.25	×		—	—
14	50 ans	Idem.	Valenciennes de 10 centi- mètres de largeur	—	12	—	0.08	1.00	×		—	—
15	Jeune fille	Célibataire (petit débit de bières)	Grossier point de Flandre	34 1/2	11 1/2	2.50	0.085	0.75	×		1	1
16	Idem.	Idem.	Une aune de Valenciennes ordinaire	12	12	0.80	0.064	0.77	×		1	1
17	40 ans	Mariée.	Idem.	11	8	1.00	0.009	0.72	×		1	—
18	Vieille ouv.	Veuve	Idem.	8 1/2	8 1/2	0.60	0.07	0.58	×		—	—
19	75 ans	Veuve	Idem.	20	10	1.00	0.048	0.48	×		2	—
20	74 ans	Veuve } Mère, belle- mère et fille habitant ensemble	Une aune de torchon	10	10	0.40	0.039	0.39	×		2	—
21	35 ans	Mariée.	Idem.	3 1/2	7	0.30	0.008	0.57	×	×	3	6
22	Vieille ouv.	Veuve } Mère et fille habitant ensemble.	Une aune de Valenciennes de 5 centimètres de largeur	—	11	—	0.073	0.80	×		1	—
23	Jeune ouv.	Célibat.	Une aune de Valenciennes de 6 centimètres de largeur.	—	11	—	0.077	0.85	×		1	—
24	4 vieilles ouv.	Hospitalisées par la ville	Pièce en dentelle de Bruges	—	10 à 11	—	0.005 à 0.60	0.50 à 0.60	×		—	—
25	Vieille ouv.	Célibataire	Magnifique volant en Valen- ciennes	—	11	—	0.005	0.60	×		—	—
26	19 ans	Célibataire	Belle guipure de Cluny (37 centimètres de largeur).	—	15	—	0.086	1.00	×		—	—
27	60 ans	Idem.	Une aune de belle Valen- ciennes (10 cm. de larg.)	95	14	10.00	0.071	1.00	×		—	—
28	Jeune ouv.	Idem.	Une aune de torchon	14	14	1.00	0.069	0.96	×		—	—
29	Vieille ouv.	Veuve	Une aune de Valenciennes très ordinaire	6 à 7	6 à 7	0.50	0.07	0.48	×	×	1	—
30	57 et 63 ans	2 sœurs célibataires	Une aune de Valenciennes	28	7	3.00	0.10	0.74	×		—	—
31	Jeune ouv.	Célibataire	Idem.	12	12	1.00	0.08	0.97	×		—	—

## CONDITIONS DE TRAVAIL DES DENTELLIÈRES TRAVAILLANT A DOMICILE RELEVÉES EN 1900 ET 1901 (suite)

Numéro d'ordre	AGE	État civil et particularités relatives à l'habitation ou à la profession	NATURE DU TRAVAIL EXÉCUTÉ	Heures de travail		SALAIRE			Nature de l'occupation		Nombre de personnes vivant avec elle et appartenant à sa famille	
				Temps consacré à la production de l'objet confectionné	Journée moyenne de travail	nombre d'heures	Salaire brut reçu pour l'objet confectionné	Salaire net (déduction faite du prix du fil à dentelle)	Principale	Accessoire	Exerçant une profession lucrative	Sans profession lucrative
32	Vieille ouv.	Célibataire, hospitalisée par la ville	Une aune de Valenciennes	45	9	3.00	0.063	0.58	×	×	—	—
33	Vieille ouv.	Veuve / Mère et fille habitant ensemble.	Torchon	—	4 1/2	—	—	0.17	×	×	—	—
34	Jeune ouv.	Célibat.	Une aune de Valenciennes	11	7	0.80	0.064	0.45	×	×	—	—
35	Jeune ouv. (délicate)	Célibataire	Une aune d'un large volant en Valenciennes	154	14	8.00	0.057	0.80	×	×	—	—
36	55 et 60 ans (malades)	2 célibataires, habitant ensemble	Une aune de petite Valenciennes	20	10	1.15	0.055	0.55	×	×	—	—
37	50 et 55 ans	2 sœurs célib. } Habit. ensemble.	Magnifique Valenciennes (14 centimètres de largeur, Valenciennes ordinaire.	—	12	—	0.062	0.75	×	×	1	—
38	50 ans	Célibataire	Valenciennes ordinaire.	—	7	—	0.068	0.50	×	×	1	—
39	Très vieille ouvrière	Célibataire	Toute petite Valenciennes	—	3 à 4	—	0.035	0.12	×	×	—	—
40	Vieille ouv.	Idem.	Une aune de Valenciennes ordinaire	11	6	0.85	0.074	0.45	×	×	—	—
41	Idem.	Idem. } Habit. ensemble.	Une aune d'un volant en point de Binche	36	12	5.00	0.137	1.65	×	×	—	—
42	Idem.	Idem.	Une aune de Valenciennes	20	10	2.00	0.097	0.97	×	×	—	—
43	50 ans	Veuve (habite avec le gendre avec lequel elle est mariée, prop. des enfants son et de la mais vois	Une aune de belle Valenciennes, lasses de 14 cm.	80	12	10.50	0.133	1.60	×	×	—	—
45	50 ans	Idem.	Une aune de torchon	8	9	0.65	0.07	0.65	×	×	—	—
46	65 ans	—	Application de Bruxelles aux fuseaux	—	10 1/2	—	0.19	2.00	×	×	—	—
47	19 ans	—	Une aune de torchon	7	15	0.60	0.076	1.15	×	×	—	—
48	16 ans (débutante)	Célibataire	Une aune de Valenciennes	33	11	1.08	0.045	0.50	×	×	1	—
49	73 ans	Veuve / Mère, fille et petite-fille habitant ensemble	Une aune de torchon	6	6	0.25	0.04	0.24	×	×	3	—
50	40 ans	Mariée	Une aune de Valenciennes	9	3	0.80	0.083	0.25	×	×	3	—
51	6 ans	Célibataire	Une aune de torchon	2	2	0.08	0.04	0.08	×	×	3	—
52	Jeune femme	Mariée, avec 7 petits enfants	Une aune de guipure	2	1	0.12	0.06	0.06	×	×	1	—
53	Vieille ouvrière aux doigts pressés, que paralysés,	Célibataire	Une aune d'une petite Valenciennes	24	12	0.78	0.03	0.37	×	×	1	—
54	—	Mariée, avec 3 enfants, dont 2 en bas-âge	Une aune de torchon	8	6	0.40	0.048	0.29	×	×	2	—
55	20 ans	Célibataire fille de la précédente)	Grosse guipure	8	12	0.40	0.049	0.58	×	×	2	—
56	Très vieille ouvrière.	Mariée, hospitalisée par la ville	Une aune de Valenciennes	8	4	0.55	0.067	0.27	×	×	—	—
57	Idem.	Idem.	Idem	13 1/2	9	0.75	0.058	0.49	×	×	—	—
58	Idem.	Veuve, hospitalisée par la ville.	Idem	10	10	0.64	0.062	0.62	×	×	—	—
59	Idem.	Célibataire, hospitalisée par la ville	Idem	12	6	0.72	0.06	0.35	×	×	—	—
60	77 ans	Idem.	Idem	11	11	0.65	0.056	0.62	×	×	—	—
61	Vieille ouv.	Idem.	Idem	11	9	0.60	0.05	0.45	×	×	—	—
62	Idem.	Idem.	Idem	72	12	3.00	0.04	0.49	×	×	—	—

## CONDITIONS DE TRAVAIL DES DENTELLIÈRES TRAVAILLANT A DOMICILE RELEVÉES EN 1900 ET 1901 (suite)

Numéro d'ordre	AGE	État civil et particularités relatives à l'habitation ou à la profession	NATURE DU TRAVAIL EXÉCUTÉ	Heures de travail		SALAIRE			Nature de l'occupation		Nombre de personnes vivant avec dentellières et appartenant à sa famille	
				Temps consacré à la production de l'objet confectionné	Journée moyenne de travail	nombre d'heures	Salaires brut reçu pour l'objet confectionné	Salaires net (deduction faite du prix du fil à dentelle)	Principale	Accessoire	Exerçant une profession lucrative	Sans profession lucrative
							par heure de travail	par journée moyenne de travail				
63	Vieille ouv.	Célibataire, hospitalisé par la ville . . . . .	Une aune de Valenciennes .	19	3 1/2	0.80	0.041	0.15	×	×	—	—
64	19 ans	Célibataire . . . . .	Duchesse de Bruges . . . .	—	12	—	0.125	1.50	×	—	2	1
65	Vieille ouv.	Célibataire, ouvrière exceptionnelle . . . . .	Une aune de Valenciennes .	120	12	8.70	0.07	0.85	×	×	—	1
66	—	Mariée . . . . .	Torchon . . . . .	—	9	—	0.055	0.50	×	—	4	—
67	—	Célibataire . . . . .	Idem . . . . .	—	9	—	0.055	0.50	×	—	4	—
68	18 ans	Idem. } filles du n° 66	—	41	12	5.00	0.125	1.50	×	×	4	—
69	20 ans	Idem. }	—	41	12	5.00	0.125	1.50	×	×	4	—
70	Jeune ouv.	Célibat. } 2 sœurs habitant ensemble.	Une aune de très fine Valenciennes . . . . .	72	5	30.00	0.08	0.40	×	×	—	—
71	Idem.	Idem. }	Une aune de Valenciennes .	35 1/2	4	13.00	0.09	0.35	×	×	—	—
72	—	Une ménagère et ses 4 filles, excellent. ouvr.	Petits objets Duchesse et dentelle de Bruges . . . . .	—	13	—	0.153	2.00	×	—	1	—
73	—	Mariée . . . . .	Mouchoir en duchesse de Bruges . . . . .	29	14 1/2	4.75	0.154	2.25	×	×	1	—
74	Jeune ouv.	Idem. . . . .	Belle Valenciennes . . . . .	—	8 1/2	—	0.088	0.75	×	×	1	—
76	—	Idem. . . . .	Duchesse . . . . .	—	6	—	0.10	0.60	×	—	1	—
77	4 vieilles ouv.	Célibataires, habitant ensemble . . . . .	Petite Valenciennes . . . . .	—	9	—	0.063	0.57	×	×	—	—
78	Idem.	Célibataire . . . . .	Valenciennes de 4 centimètres de large . . . . .	—	12	—	0.085	1.00	×	×	—	—
79	Idem.	Veuve . . . . .	Valenciennes ordinaire . . .	—	10	—	0.06	0.60	×	×	—	—
80	3 vieilles ouv.	Célibataires . . . . .	Idem . . . . .	—	10	—	0.065	0.65	×	×	—	—
81	Vieille ouv.	Célibataire, ouvrière très habile . . . . .	Sous-bol en fine Valenciennes (exéc. avec 600 fuseaux) .	74	12	5.50	0.062	0.75	×	×	—	—
82	50 ans	Mariée . . . . .	Une aune de Valenciennes .	31	12	2.00	0.077	0.80	×	×	1	—
83	—	Ouvrier maladif, mari de la précédente . . . . .	Idem . . . . .	20	10	1.00	0.05	0.50	×	×	1	—
84	—	2 femmes, habitant ensemble . . . . .	Idem . . . . .	11	11	0.50	0.044	0.49	×	×	1	—
85	—	Veuve . . . . .	Idem . . . . .	12	12	0.60	0.05	0.59	×	×	1	—
86	65 ans	Veuve . . . . .	Idem . . . . .	21	7	1.00	0.05	0.33	×	×	—	—
87	—	Célibataire } Habit. ensemble.	Une aune de torchon . . . . .	6 1/2	10	0.40	0.058	0.58	×	×	1	—
88	—	Idem. . . . .	Idem . . . . .	7	7	0.40	0.55	0.39	×	×	1	—
89	—	Célibataire } Habit. ensemble.	Petite Valenciennes . . . . .	—	12	—	0.075	0.90	×	×	1	—
90	—	Idem. . . . .	(Ces deux femmes font la même dentelle, mais la première travaille beaucoup plus vite que la seconde.)	—	12	—	0.05	0.60	×	×	1	—
91	81 ans	Veuve . . . . .	Toute petite Valenciennes .	9	3	0.35	0.04	0.12	×	×	—	—
92	—	—	Une aune de Valenciennes .	35	7	2.00	0.055	0.39	×	×	—	—
93	Vieille ouv.	Célibat. travail. direct. par une maison de Lille	Guipure imitant la Valenciennes (1 m. 10 de large) .	—	14	—	0.10	1.50	×	×	—	—



## CONDITIONS DE TRAVAIL DES DENTELIÈRES TRAVAILLANT A DOMICILE RELEVÉES EN 1900 ET 1901 (suite)

Numéro d'ordre	AGE	État civil et particularités relatives à l'habitation ou à la profession	NATURE DU TRAVAIL EXÉCUTÉ	Heures de travail		SALAIRE			Nature de l'occupation		Nombre de personnes vivant avec la dentelière et appartenant à sa famille	
				temps consacré à la production de l'objet confectionné	nombre d'heures	Salaires brut reçu pour l'objet confectionné	Salaires net (déduction faite du fil à dentelle)	Principale	Accessoire	Exerçant une profession lucrative	Sans profession lucrative	
				Journalière moyenne de travail		par heure de travail	par journée moyenne de travail					
94	—	Une mère et ses 2 filles	Guipure d'ameublement . . .	—	12	—	0.083	1.00	×	×	3	—
95	—			Idem . . . . .	—	12	—	0.10	1.25	×	×	3
96	—	célibataires, sœurs . .	Idem . . . . .	—	11	—	0.091	1.00	×	×	—	—
97	Vieille ouvr.	Célibataire . . . . .	Une aune de torchon . . .	7	9	0.36	0.055	0.50	×	×	—	—
98	Idem.	Idem. . . . .	Valenciennes . . . . .	—	12	—	0.058	0.70	×	×	—	—
99	45 ans env.	Ouvr. célibat., altern. l'industrie de la dent. avec le métier de mendiant.	Torchon . . . . .	—	10	—	0.07	0.70	×	×	—	—
100	Vieille ouvr.	Célibataire . . . . .	Une aune de Valenciennes (payée fr. 1.25 en 1865 . . .)	11	11	0.70	0.06	0.68	×	×	—	—
101	40 et 45 ans	Deux sœurs célibataires, très intelligentes, poqueuses de parachemins.	Torchons de fantaisie, en fils de couleur . . . . .	—	16	—	0.112	1.80	×	×	—	—
102	—	Deux vieilles célibat.	Torchon . . . . .	—	12 1/2	—	0.05	0.60	×	×	—	—
103	Vieille ouvr.	Veuve . . . . .	Coins de mouchoir en Valenciennes . . . . .	—	13	—	0.077	1.00	×	×	—	—
104	Idem.	Idem. . . . .	Une aune d'un volant en Valenciennes . . . . .	107	13	10.00	0.08	1.06	×	×	—	—
105	Idem.	—	Idem . . . . .	91	13	6.75	0.07	0.93	×	×	—	—
107	—	Mariée (habite une ferme de 3 hectares)	Petite Valenciennes . . . .	—	4 1/2	—	0.10	0.50	×	×	3	2
108	Vieille ouvr.	Célibataire . . . . .	Idem . . . . .	—	5 1/2	—	0.09	0.50	×	×	—	—
109	Idem.	Idem. . . . .	Valenciennes fine . . . . .	—	12	—	0.10	1.25	×	×	—	—
110	Jeune ouvr. (très adroite)	Célibataire . . . . .	Une aune de fine guipure . .	3 3/4	14	0.46	0.107	1.50	×	×	—	—
111	Vieille ouvr.	Célibataire . . . . .	Petite Valenciennes . . . .	—	9	—	0.055	0.50	×	×	—	—
112	Idem.	Idem. . . . .	Idem . . . . .	—	10	—	0.06	0.60	×	×	—	—
113	Idem.	Idem. . . . .	Idem . . . . .	—	9	—	0.055	0.50	×	×	—	—
114	50 ans	Mariée avec un petit cabaretier . . . . .	Point de Brux. à l'aiguille . .	—	12	—	0.145	1.75	×	×	1	—
115	20 ans	Célibataire (très bonne ouvrière) . . . . .	(Ouvr. unique de son esp. dans la rég.) Duchesse de Bruxelles . . . .	—	14	—	0.115	1.62	×	×	2	—
116	40 ans	Célibataire . . . . .	Petite Valenciennes . . . .	—	12	—	0.04	0.47	×	×	—	—
117	Vieille ouvr.	Idem. . . . .	Torchon . . . . .	—	14	—	0.037	0.52	×	×	—	—
118	Idem.	Idem. . . . .	Idem . . . . .	—	12	—	0.038	0.45	×	×	—	—
119	—	Mariée . . . . .	Une aune de torchon . . . .	4	8	0.32	0.075	0.60	×	×	1	—
120	—	Célibataire . . . . .	Valenciennes avec 300 fuseaux . . . . .	—	12	—	0.77	0.80	×	×	—	—
121	Jeune ouvr.	Idem. . . . .	Une aune de petite Valenciennes . . . . .	5 1/2	9	0.58	0.10	0.93	×	×	1	—
121	—	Mariée . . . . .	Même dentelle . . . . .	6 1/2	6 1/2	0.58	0.084	0.55	×	×	1	2

## CONDITIONS DE TRAVAIL DES DENTELLIÈRES TRAVAILLANT A DOMICILE RELEVÉES EN 1900 ET 1901 (suite).

Numéro d'ordre	AGE	État civil et particularités relatives à l'habitation ou à la profession	NATURE DU TRAVAIL EXÉCUTÉ	Heures de travail		SALAIRE			Nature de l'occupation		Nombre de personnes vivant avec dentellières et appartenant à sa famille	
				Temps consacré à la production de l'objet confectionné	Journée moyenne de travail confectionné	Salaires bruts reçus pour l'objet confectionné	Salaires nets (déduction faite du prix de dentelle)	Principale	Accessoire	Exerçant une profession	Sans profession	
122	—	Mariée . . . . .	Une aune de petite Valenciennes . . . . .	7	3 1/2	0.60	0.08	0.28	×	×	1	6
123	Vieille ouv.	Idem. (ayant la vue basse) . . . . .	Une aune de Valenciennes . . . . .	16	4	1.00	0.057	0.23	×	×	5	2
124	—	Mariée } Mère et fille habitant ensemble.	Idem . . . . .	24	12	2.20	0.083	1.05	×	×	2	—
125	Jeune ouv.	Célib. . . . .	Idem . . . . .	10	10	0.75	0.071	0.71	×	×	2	—
126	Vieille ouv.	Célibataire . . . . .	Idem . . . . .	8	8	0.60	0.075	0.55	×	×	—	—
127	Jeune ouv.	Célibataire } 3 sœurs habitant ensemble avec leur mère.	Idem . . . . .	18	9	1.00	0.053	0.48	×	×	2	1
128	Idem.	Idem . . . . .	Idem . . . . .	18	9	1.00	0.053	0.48	×	×	2	1
129	Idem.	Idem . . . . .	Idem . . . . .	12	12	0.70	0.056	0.67	×	×	2	1
130	Vieille ouv.	Célibataire . . . . .	Une aune d'une très belle Valenciennes . . . . .	120	12	10.00	0.075	0.90	×	×	—	—
131	Idem.	Mariée . . . . .	Une aune d'un volant en Valenciennes . . . . .	147	13	11.00	0.077	1.00	×	×	1	—
132	Idem.	Célibataire . . . . .	Idem . . . . .	140 (envir.)	13	11.75	0.09	1.20	×	×	—	—
133	Très vieille ouvrière	Idem . . . . .	Idem . . . . .	100	10	1.75	0.027	0.27	×	×	—	—

Numéro d'ordre	AGE	État civil et particularités relatives à l'habitation ou à la profession	NATURE DU TRAVAIL EXÉCUTÉ	Heures de travail		SALAIRE			Nature de l'occupation		Nombre de personnes vivant avec dentellières et appartenant à sa famille	
				Temps consacré à la production de l'objet confectionné	Journée moyenne de travail confectionné	Salaires bruts reçus pour l'objet confectionné	Salaires nets (déduction faite du prix de dentelle)	Principale	Accessoire	Exerçant une profession	Sans profession	
135	Jeune ouv.	Célibataire . . . . .	Une aune de Valenciennes . . . . .	48	4	2.70	0.035	0.14	×	×	—	2
136	Vieille ouv.	Idem . . . . .	Idem . . . . .	86 (envir.)	11 1/2	4.14	0.042	0.50	×	×	—	—
137	Idem.	Idem . . . . .	Idem . . . . .	130	13	8.75	0.065	0.85	×	×	2	—
138	Idem.	Veuve . . . . .	Une aune de très fine Valenciennes . . . . .	120	12	10.50	0.082	1.00	×	×	—	—
139	Idem.	Célibataire . . . . .	Une aune de Valenciennes (fabrication ordinaire) . . . . .	51	8 1/2	3.50	0.064	0.55	×	×	—	—
140	3 vieilles ouv.	— habitant ensemble	Une aune de Valenciennes . . . . .	83 (envir.)	10	4.00	0.05	0.50	×	×	—	—
141	Vieille ouv.	—	Idem . . . . .	50	12	2.25	0.05	0.60	×	×	—	—
142	Idem.	—	Idem . . . . .	15 1/2	8	0.90	0.06	0.50	×	×	—	—
143	Idem.	—	Idem . . . . .	90	10	8.00	0.085	0.85	×	×	—	—
144	Jeune ouv.	Mariée . . . . .	Une aune d'un petit point de Lille . . . . .	11	6	0.63	0.06	0.35	×	×	1	2
145	Vieille ouv.	Idem . . . . .	Idem . . . . .	8	4	0.50	0.06	0.24	×	×	2	—
146	Jeune ouv.	Idem . . . . .	Idem . . . . .	8	4	0.50	0.06	0.24	×	×	1	—
147	Idem.	Célibataire . . . . .	Idem . . . . .	26	13	1.62	0.06	0.78	×	×	2	—
148	Vieille ouv.	Idem. ouv. exception.)	Une aune d'un large point de Lille (165 fuseaux) . . . . .	74	12	11.00	0.12	1.44	×	×	—	—
149	13 1/2 ans	Célibataire . . . . .	Une aune de point de Lille . . . . .	40	10	4.00	0.095	0.95	×	×	2	—
150	Vieille ouv.	Mariée . . . . .	Une aune d'un large point de Lille (150 fuseaux) . . . . .	90	5	10.00	0.10	0.52	×	×	1	—
151	Idem.	Veuve . . . . .	Une aune de point de Lille (belle dent., très mal payée). . . . .	104	13	6.00	0.055	0.71	×	×	—	—

## CONDITIONS DE TRAVAIL DES DENTELIÈRES TRAVAILLANT A DOMICILE RELEVÉES EN 1900 ET 1901 (suite)

Numéro d'ordre	AGE	État civil et particularités relatives à l'habitation ou à la profession	NATURE DU TRAVAIL EXÉCUTÉ	Heures de travail		SALAIRE				Nature de l'occupation		Nombre de personnes vivant avec l'industrielle et appartenant à sa famille	
				temps consacré à la production de l'objet confectionné	journée moyenne de travail	Salaires bruts reçus pour l'objet confectionné	Salaires nets (déduction faite du fil à dentelle)	Principale	Accessoire	Exerçant une profession lucrative	Sans lucrative		
				à la production de l'objet confectionné	journée moyenne de travail	Salaires bruts reçus pour l'objet confectionné	Salaires nets (déduction faite du fil à dentelle)	Principale	Accessoire	Exerçant une profession lucrative	Sans lucrative		
152	—	Mariée } Mère et fille habitant ensemble.	Une aune de point de Lille.	80	11 1/2	5.00	0.06	×	×	2	—	—	—
153	15 ans	Célibat. }	Idem . . . . .	60	8 1/2	3.24	0.052	×	×	2	—	—	—
154	—	Célibat. } 2 sœurs habitant ensemble.	Idem . . . . .	63	4 1/2	2.98	0.045	×	×	2	1	—	—
155	—	Mariée }	Idem . . . . .	63	4 1/2	2.98	0.045	×	×	2	1	—	—
156	Vieille ouvr.	Mariée . . . . .	Idem . . . . .	36	6	2.34	0.06	×	×	—	1	—	—
157	—	Mariée } Mère et fille habitant ensemble.	Idem . . . . .	27	9	0.99	0.033	×	×	1	—	—	—
158	Jeune ouvr.	Célibat. }	Idem . . . . .	168	12	6.00	0.033	×	×	1	—	—	—
159	50 ans	Mariée . . . . .	Une aune de torchon	8	8	0.45	0.053	×	×	2	—	—	—
160	Vieille ouvr.	Célibataire . . . . .	Une aune de guip. de soie n° (l'ouvr. ne paie pas la soie).	15	15	0.95	0.063	×	×	—	—	—	—
161	45 ans	Mariée . . . . .	Une aune de torchon	3 1/2	7	0.20	0.054	×	×	3	1	—	—
162	Jeune ouvr.	Idem . . . . .	Une aune de guipure	12 1/2	12 1/2	0.72	0.05	×	×	1	—	—	—
163	55 ans	Idem . . . . .	Une aune de torchon	10	5	0.16	0.06	×	×	2	—	—	—
165	Vieille ouvr.	Mariée } Mère et fille habitant ensemble.	Idem . . . . .	5	10	0.20	0.038	×	×	5	5	—	—
166	Jeune ouvr.	Idem . . . . .	Idem . . . . .	3	7 1/2	0.20	0.052	×	×	5	5	—	—
167	Vieille ouvr.	Célibataire . . . . .	Idem . . . . .	8	12	0.52	0.065	×	×	—	—	—	—
168	18 ans	Idem . . . . .	Fleurs en point de Bruxelles à l'aiguille.	—	14	—	0.07	×	×	3	1	—	—
169	Jeune ouvr.	Idem. (petit débit de bières)	Idem . . . . .	—	13	—	0.08	×	×	2	1	—	—
170	Jeunes ouvr.	Célibataires 2 sœurs).	Idem . . . . .	—	13	—	0.084	×	×	4	1	—	—
171	Idem.	Idem. } 2 sœurs habitant ensemble.	Idem . . . . .	—	14	—	0.09	×	×	3	1	—	—
172	Idem.	Idem. }	Idem . . . . .	—	6	—	0.083	×	×	3	1	—	—
173	—	Mariée } Mère et 2 filles habitant ensemble.	Idem . . . . .	—	5 1/2	—	0.09	×	×	4	—	—	—
174	Jeunes ouvr.	Célibat. }	Idem . . . . .	—	13	—	0.107	×	×	3	—	—	—
175	Idem.	Mariée . . . . .	Idem . . . . .	—	10	—	0.10	×	×	1	6	—	—
176	Idem.	Célibataire . . . . .	Idem . . . . .	—	10	—	0.09	×	×	2	—	—	—
177	Vieille ouvr.	Idem. } Tante et nièce habitant ensemble.	Idem . . . . .	—	12	—	0.10	×	×	1	—	—	—
178	Jeune ouvr.	Idem. } tant ensemble.	Idem . . . . .	—	12	—	0.10	×	×	1	—	—	—
179	—	2 ouvrières	Idem . . . . .	—	14	—	0.106	×	×	—	—	—	—
180	Vieille ouvr.	Célibat., (fort adroite)	Idem . . . . .	—	14	—	0.125	×	×	—	—	—	—
181	—	—	Idem . . . . .	—	12	—	0.10	×	×	—	—	—	—
182	—	—	Idem . . . . .	—	11	—	0.09	×	×	—	—	—	—

## CONDITIONS DE TRAVAIL DES DENTELLIÈRES TRAVAILLANT A DOMICILE RELEVÉES EN 1900 ET 1901 (suite)

Numéro d'ordre	AGE	État civil et particularités relatives à l'habitation ou à la profession	NATURE DU TRAVAIL EXÉCUTÉ	Heures de travail		SALAIRE			Nature de l'occupation		Nombre de personnes vivant avec la dentellière et appartenant à sa famille		
				à la production de l'objet confectionné	journe moyenne de travail	nombre d'heures	Salaire brut reçu pour l'objet confectionné	Salaire net (déduction faite du prix du fil à dentelle)	Principale	Accessoire	Exerçant une profession lucrative	Sans profession lucrative	
				temps consacré	à la production de l'objet confectionné	à la production de l'objet confectionné	par heure de travail	par heure de travail	par journée moyenne de travail				
183	Jeunes ouv.	3 sœurs célibataires, (petite ferme).	Point à l'aiguille et application sur tulle.	—	13	—	0.123	1.60	—	×	2	—	
184	Vieille ouv.	Mariée. } Mère et 2 filles habitant ensemble.	Point à l'aiguille.	—	9	—	0.09	0.81	—	×	3	—	
185	Jeune ouv.	Célibataire	Idem	—	10	—	0.10	1.00	—	×	3	—	
186	Enfant (apprentie)	Idem	Idem	—	10	—	0.05	0.50	—	×	3	—	
187	Jeune ouv.	Mariée (petit cabaret).	Idem	—	13	—	0.096	1.25	—	×	1	—	
188	Idem.	Célibataire	Idem	—	13 1/2	—	0.076	1.00	—	×	2	—	
189	60 ans	Mariée. } Mère et 2 filles habitant ensemble.	Fonds en point à l'aiguille (fonage).	—	12	—	0.087	1.15	—	×	3	—	
190	Jeune	Célibataire	Idem	—	13	—	0.10	1.30	—	×	3	—	
191	apprentie	Célibataire	Idem	—	12	—	0.062	0.75	—	×	3	—	
192	—	Mariée } Mère et fille habitant ensemble.	Point de Bruxelles à l'aiguille.	—	9	—	0.10	0.90	—	×	3	—	
193	Jeune ouv.	Célibat. (Petit cabaret et ferme.)	Idem	—	8	—	0.087	0.70	—	×	3	—	
195	Jeune ouv.	Célibat } ensemble habitant	Point de Bruxelles à l'aiguille (grossier).	—	13	—	0.077	1.00	—	×	2	—	
196	2 jeunes ouv.	Célibataires (sœurs).	Idem	—	13	—	0.077	1.00	—	×	—	1	
197	40 ans	Mariée	Idem	—	6	—	0.083	0.50	—	×	1	10	
198	—	(Très bonne ouvrière)	Point de Venise.	—	10	—	0.175	1.75	—	×	—	—	
199	—	Idem.	Idem	—	10	—	0.20	2.00	—	×	—	—	
200	—	Ouvrière ordinaire)	Idem	—	10	—	0.125	1.25	—	×	—	—	
201	—	—	Idem	—	11	—	0.136	1.50	—	×	—	—	
202	—	—	Point de Bruxelles à l'aiguille.	—	13	—	0.134	1.75	—	×	—	—	
203	—	—	Idem	—	13	—	0.115	1.50	—	×	—	—	
204	25 à 35 ans	2 ouv.	Idem	—	12	—	0.125	1.50	—	×	—	—	
205	Idem.	2 ouv.	Idem	—	13	—	0.134	1.75	—	×	—	—	
206	—	Mariée. } Mère et fille habitant ensemble.	Application de Bruxelles aux fuseaux.	—	10	—	0.085	0.85	—	×	1	1	
207	Jeune ouv.	Célibat.	Idem	—	13 1/2	—	0.074	1.00	—	×	1	1	
208	Vieille ouv.	Mariée	Application de Bruxelles aux fuseaux (fine dentelle).	12 1/2	4	1.20	0.10	0.40	—	×	1	—	
209	—	Mariée. } Mère et 2 filles habitant ensemble.	Duchesse de Bruxelles.	2 3/4	8	0.26	0.092	0.75	—	×	6	2	
210	Jeune ouv.	Célibataire	Idem	3 1/2	7	0.40	0.11	0.77	—	×	6	2	
211	Jeune apprentie	Idem	Idem	—	10	—	0.048	0.48	—	×	6	2	
212	Jeune ouv.	Idem.	Application de Bruxelles aux fuseaux.	9	13 1/2	0.64	0.07	0.96	—	×	2	3	

## CONDITIONS DE TRAVAIL DES DENTELLIÈRES TRAVAILLANT A DOMICILE RELEVÉES EN 1900 ET 1901 (suite)

Numéro d'ordre	AGE	État civil et particularités relatives à l'habitation ou à la profession	NATURE DU TRAVAIL EXÉCUTÉ	Heures de travail		SALAIRE			Nature de l'occupation		Nombre de personnes vivant avec dentellière et appartenant à sa famille	
				Temps consacré à la production de l'objet confectionné	Journée moyenne de travail	Nombre d'heures	Salaires brut reçu pour l'objet confectionné	Salaire net (déduction faite du prix du fil à dentelle)	Principale	Accessoire	Exerçant une profession lucrative	Sans profession lucrative
213	50 ans (délicat)	Ouvr, marié	Duchesse de Bruxelles.	—	11	—	0.063	0.70	×	—	2	5
214	45 ans environ	Mariée. } Père, Mère et fille habit-ensemble.	Idem	—	5 1/2	—	0.09	0.50	×	—	2	5
215	Enfant (apprentissage)	Célibataire.	Idem	—	3	—	0.013	0.04	×	—	2	5
216	—	Mariée. } Mère et 2 filles habitant ensemble.	Idem	—	11	—	0.063	0.70	×	—	3	—
217	Jeune ouv.	Célibataire	Idem	—	12 1/2	—	0.074	0.90	×	—	3	—
218	Idem.	Idem.	Idem	—	9	—	0.066	0.60	×	—	3	—
219	Idem.	Mariée	Idem	—	7	—	0.057	0.40	×	—	1	7
220	Vieille ouv.	Célibat. } 2 sœurs habitant ensemble.	Très fine application aux fuseaux (fig. 81)	69	12 1/2	7.25	0.102	1.28	×	—	2	1
221	Idem.	Idem (petite ferme)	Idem	—	12 1/2	—	0.10	1.24	×	—	2	1
222	Jeune ouv.	Célibat. (très active).	Mouchoir en Duchesse (fig. 70)	78	13	5.75	0.07	0.92	×	—	2	—
223	50 ans	Mariée. } Mère et fille	Duchesse de Bruxelles.	—	13	—	0.09	1.20	×	—	2	—
224	Jeune ouv.	Célibataire.	Idem	—	13	—	0.076	1.00	×	—	2	—

226	Vieille ouv.	Mariée	Application aux fuseaux	—	9	—	0.088	0.80	×	—	1	1
227	Jeune ouv.	Célibataire	Idem	14	12	1.20	0.077	0.93	×	—	1	1
228	Idem.	Idem. Habite chez sa mère qui a eu 18 enfants, tous en vie	Idem	—	13	—	0.077	1.00	×	—	4	—
229	Vieille ouv.	Veuve. } Mère et fille	Chantilly ordinaire	—	4	—	0.09	0.35	×	—	1	—
230	Jeune ouv.	Célibataire	Idem	—	8	—	0.10	0.80	×	—	1	—
231	Vieille ouv.	Célibataire	Idem	—	10	—	0.10	1.00	×	—	—	—
232	—	—	Idem	—	11	—	0.09	1.00	×	—	—	—
233	77 ans	—	Chantilly très commun.	—	7	—	0.03	0.20	×	—	—	—
234	80 ans	Veuve	Echarpe en Chantilly blanc.	105	10	6.48	0.057	0.57	×	—	—	—
235	25 ans	Célibataire, très active	Chantilly blanc	—	14	—	0.096	1.35	×	—	1	1
236	35 ans	Idem	Chantilly noir	—	14	—	0.107	1.50	×	—	—	—
237	—	—	Racchoeuse de Chantilly et de blonde.	—	12 1/2	—	0.24	3.00	×	—	—	—
238	45 ans	Mariée, excell. ouv.	Point de Bruxelles à l'aiguille.	—	12	—	0.146	1.75	×	—	1	—
239	—	Veuve	Idem	—	6	—	0.083	0.50	×	—	—	3
240	—	Mariée (ne travaille plus depuis 1890)	Idem	—	17	—	4.00 en 1880	—	×	—	—	—
241	45 ans	Célibataire	Duchesse de Bruxelles.	—	10 1/2	—	0.10	1.10	×	—	—	—
242	Jeune ouv.	Mariée	Application de Bruxelles aux fuseaux, très fine.	—	14	—	0.10	1.40	×	—	1	—
243	40 ans	Mariée, ouv. except.	Duchesse de Bruxelles.	—	12	—	0.166	2.00	×	—	1	3

CONDITIONS DE TRAVAIL DES DENTELIÈRES TRAVAILLANT A DOMICILE RELEVÉS EN 1900 ET 1901 (suite)

Numéro d'ordre	AGE	État civil et particularités relatives à l'habitation ou à la profession	NATURE DU TRAVAIL EXÉCUTÉ	Heures de travail		SALAIRE			Nature de l'occupation		Nombre de personnes vivant avec la dentelière et appartenant à sa famille	
				Temps consacré à la production de l'objet confectionné	Temps consacré à la production de l'objet confectionné	Salaires bruts reçus pour l'objet confectionné	Salaires nets (déduction faite du prix du fil à dentelle)	Principale	Accessoire	Exerçant une profession lucrative	Sans profession lucrative	
244	—	Mariée . . . . .	Mouchoir en fine duchesse de Bruxelles . . . . .	252	9	32.00	0.122	1.10	×	×	1	—
245	—	Mariée } Mère et fille	Idem . . . . .	252	7	32.00	0.157	1.10	×	×	2	8
246	Jeune ouv.	Célibataire . . . . .	Duchesse de Bruxelles . . . . .	—	10	—	0.14	1.40	×	×	2	8
247	—	Mariée } Mère et fille	Idem . . . . .	—	13 1/2	—	0.112	1.50	×	×	4	—
248	Jeune ouv.	Célibataire . . . . .	Idem . . . . .	—	13 1/2	—	0.112	1.50	×	×	4	—
249	50 ans	Mariée (petit cabaret) . . . . .	Idem . . . . .	—	6	—	0.116	0.70	×	×	3	—
250	Vieille ouv.	Célibataire . . . . .	Une aune de torchon . . . . .	5	5	0.15	0.03	0.15	×	×	—	—
251	Idem.	Idem . . . . .	Idem . . . . .	—	10	—	0.03	0.30	×	×	—	—
252	Idem.	Veuve . . . . .	Idem . . . . .	13	13	0.60	0.045	0.58	×	×	—	—
253	Idem.	—	Une aune de toute petite Malines . . . . .	7	7	0.18	0.023	0.16	×	×	—	—
254	Idem.	—	Une aune de belle Malines . . . . .	175	14	16.00	0.085	1.19	×	×	—	—
255	Idem.	—	Une aune de point de Lille . . . . .	60	10	3.00	0.045	0.45	×	×	—	—
257	Idem.	Veuve . . . . . } Mère et fille	Une aune de toute petite Malines . . . . .	6	6	0.18	0.027	0.16	×	×	1	—
258	36 ans	Célibataire . . . . .	Une aune de Malines . . . . .	26	13	1.00	0.038	0.50	×	×	1	—
259	Vieille ouv.	—	Idem . . . . .	66	5 1/2	3.15	0.045	0.25	×	×	—	—
260	Idem.	—	Idem . . . . .	24	4	0.65	0.025	0.10	×	×	—	—
261	Idem.	—	Idem . . . . .	5 1/2	5	0.15	0.03	0.15	×	×	—	—
262	Idem.	—	Idem . . . . .	21	3 1/2	0.68	0.03	0.10	×	×	—	—
263	Idem.	—	Idem . . . . .	2 1/2	12	0.15	0.05	0.60	×	×	—	—
264	2 vieilles ouv.	Célibataires . . . . .	Petits torchons . . . . .	—	5 1/2	—	0.045	0.25	×	×	—	—
265	Idem.	Idem . . . . .	Idem . . . . .	—	11(?)	—	0.027	0.30	×	×	—	—
266	—	Célibataire (bégaine) . . . . .	Une aune de fine Malines . . . . .	162	9	17.50	0.10	0.92	×	×	—	—
267	—	Idem . . . . .	Une aune de Malines . . . . .	54	6	3.25	0.056	0.34	×	×	—	—
268	—	Idem . . . . .	Idem . . . . .	84	7	7.00	0.08	0.55	×	×	—	—
269	—	—	Une aune d'une superbe Malines . . . . .	60 à 65	14	50.00	0.13	1.80	×	×	—	—
270	—	—	Une aune de Malines . . . . .	60	10	14.00	0.11	1.10	×	×	—	—
271	—	—	Guipure de soie noire . . . . .	—	6	—	0.083	0.50	×	×	—	—
272	50 ans	Mariée . . . . .	Torchon . . . . .	—	10	—	0.08	0.80	×	×	1	—
273	—	Idem . . . . .	Une aune de torchon . . . . .	5	5	0.24	0.046	0.23	×	×	1	3
274	—	—	Idem . . . . .	5	10	0.50	0.095	0.95	×	×	—	—

## CONDITIONS DE TRAVAIL DES DENTELIÈRES TRAVAILANT A DOMICILE RELEVÉES EN 1900 ET 1901 (suite)

Numéro d'ordre	AGE	État civil et particularités relatives à l'habitation ou à la profession	NATURE DU TRAVAIL EXÉCUTÉ	Heures de travail		SALAIRE			Nature de l'occupation		Nombre de personnes vivant avec la dentelière et appartenant à sa famille	
				Temps consacré à la production de l'objet confectionné	Nombre de journées de travail	Salaires reçus pour l'objet confectionné	Salaires nets (déduction faite du fil à dentelle)	Principale	Accessoire	Exercant une profession	Sans profession	
275	—	—	Une aune de torchon . . .	2	8	0.16	0.08	0.62	×	×	—	—
276	Jeune ouvr.	Célibataire . . . . .	Une aune de guipure de soie noire . . . . .	18	9	1.50	0.08	0.71	×	—	—	—
277	Vieille ouvr.	Veuve . . . . .	Dentelle de Malines . . . . .	—	11	—	0.09	1.00	×	×	—	—
278	—	Mariée . . . . .	Une aune de belle Malines . . . . .	156	6 1/2	17.00	0.10	0.67	×	×	1	4
279	Vieille ouvr.	Célibataire (tient une petite école dentell.) . . . . .	Idem . . . . .	180	12	24.00	0.133	1.60	×	×	—	—
280	35 ans	Célibat. (ouvr. except.) . . . . .	Une aune de magnifique Malines large de 20 centimètres (travail très fin, 1,000 fuseaux) . . . . .	1020	14	150.00	0.143	2.00	×	×	—	1
281	—	Veuve . . . . . } Mère et fille (patron. et ouvr. except.) . . . . .	Dentelle de Malines . . . . .	—	12	—	0.08	1.00	×	×	1	—
282	20 à 25 ans	Célibataire . . . . .	Mouchoir en très fine Malines (premier exemplaire) . . . . .	—	13 1/2	—	0.148	2.00 (payée à la journée)	×	×	1	—
283	—	Veuve . . . . .	Une aune de point de Lille . . . . .	19 1/2	6 1/2	1.15	0.06	0.38	×	×	—	3
284	50 ans	Idem . . . . .	Une aune d'un magnifique point de Lille . . . . .	99	9	8.95	0.09	0.81	×	×	—	—
285	—	Mariée . . . . .	Une aune d'un point de Lille assez grossier . . . . .	138	4	6.20	0.045	0.18	×	×	—	7
286	Vieille ouvr.	Idem . . . . .	Une aune de point de Lille . . . . .	18	6 1/2	1.10	0.06	0.40	×	×	—	1

288	Vieille ouvr.	—	Une aune de torchon . . . . .	8	8	0.50	0.062	0.50	×	×	—	—
289	—	Mariée . . . . .	Une aune de point de Lille . . . . .	16 1/2	5 1/2	1.00	0.06	0.33	×	×	1	3
290	Vieille ouvr.	Mariée . . . . . } Mère et fille	Une aune de point de Paris en soie noire . . . . .	16	12	1.20	0.07	0.86	×	×	1	—
291	15 ans	Célibataire . . . . .	Idem . . . . .	32	8	2.00	0.059	0.47	×	×	1	—
292	—	— (petit cabaret)	Une aune en point de Paris . . . . .	4	7	0.30	0.07	0.49	×	×	1	—
293	Vieille ouvr.	—	Idem . . . . .	26	13	2.00	0.07	0.94	×	×	—	—
294	82 ans	—	Un mètre de torchon . . . . .	14	14	1.00	0.07	0.95	×	×	—	—
295	Vieille ouvr.	—	Torchon . . . . .	—	10	—	0.06	0.60	×	×	—	—
296	Idem.	—	Guipure . . . . .	—	6 1/2	—	0.076	0.50	×	×	—	—
297	Jeune ouvr.	Veuve . . . . . } Mère et 2 filles	Torchon . . . . .	—	5 1/2	—	0.072	0.40	×	×	3	—
298	6 et 7 ans	—	Idem . . . . .	—	6 1/2	—	0.054	0.35	×	×	2	—
299	Jeune ouvr.	Mariée . . . . .	Idem . . . . .	—	12	—	0.065	0.75	×	×	1	—
300	18 ans	Célibataire . . . . .	Idem . . . . .	—	10	—	0.06	0.60	×	×	2	—
301	Jeune ouvr.	Veuve . . . . .	Une aune de torchon . . . . .	2 1/4	9	0.14	0.06	0.53	×	×	—	4
302	Idem.	Célibat., ouvr. except.	Bas d'aube en guipure . . . . .	240	15	27.00	0.107	1.60	×	×	2	—
303	—	—	Guipure . . . . .	—	12	—	0.062	0.75	×	×	—	—
304	—	—	Idem . . . . .	—	12	—	0.066	0.80	×	×	—	—
305	—	— (bonne ouvr.) . . . . .	Idem . . . . .	—	12	—	0.083	1.00	×	×	—	—

CONDITIONS DE TRAVAIL DES DENTELIÈRES TRAVAILLANT A DOMICILE  
RELEVÉES EN 1910

Numéro d'ordre	AGE	ÉTAT CIVIL	NATURE DU TRAVAIL EXÉCUTÉ	Heures de travail		SALAIRE			Nature de l'occu- pation		Nombre de personnes vivant avec la dentelière et appartenant à sa famille	
				temps consacré à la production confectionnée	Nombre d'heures en moyenne	Salaires Brut reçu pour l'objet confectionné	par heure de travail	Salaire net (déduction faite du prix du fil à dentelle)	Principale	Accessoire	Exercant une profession	Sans profession lucrative
306	13 ans	Célibataire	Un mètre de guipure Cluny.	55	60	2.50	0.04	2.40	×		—	—
307	61 »	Idem	Mouchoir en fine duchesse.	165	72	14.00	0.08	6.00	×		3	—
308	39 »	Idem	Napperon en Cluny . . . . .	20	60	2.60	0.115	6.90	×		—	—
309	26 »	Idem	Mouchoir en fine duchesse.	240	72	23.60	0.095	6.90	×		8	—
310	19 »	Idem	Carré en Cluny . . . . .	22	66	2.00	0.08	5.10	×		5	5
311	19 »	Idem	Un mètre de guipure Cluny.	22	66	2.00	0.08	5.40	×		7	5
312	61 »	Mariée	Mouchoir en duchesse. . . . .	132	72	11.35	0.083	6.00	×		3	—
313	61 »	Idem	Fleurs d'une écharpe en ap- plication	654	72	56.48	0.085	6.00	×		3	—
314	53 »	Célibataire	Application sur tulle des fleurs de cette écharpe	190	60	21.85	0.115	6.90	×		—	—
315	59 »	Idem	Idem . . . . .	190	60	21.85	0.115	6.90	×		—	—
316	19 »	Idem	Idem . . . . .	35	60	3.50	0.10	6.00	×		—	—
317	19 »	Idem	Idem . . . . .	77 1/2	60	7.75	0.10	6.00	×		—	—
319	19 »	Idem	Idem . . . . .	77 1/2	60	7.75	0.10	6.00	×		—	—
320	22 »	Idem	Col en guip. genre duchesse.	78	60	12.00	0.24	14.40	×		1	2
321	53 »	Idem	(L'ouv. n°321 sert d'aide à la préc.)									
322	49 »	Mariée	Mouchoir en fine duchesse .	208	60	50.00	0.118	7.08	×		1	1
323	51 »	—	(L'ouv. n°323 sert d'aide à la préc.)									
324	50 »	Mariée	Mouchoir en fine duchesse .	180	72	25.00	0.136	9.79	×		3	—
325	18 »	Célibataire	(L'ouv. n°325 sert d'aide à la préc.)									
326	39 »	Idem	Trois aunes de Valenciennes	315	54	17.20	0.05	2.88	×		1	—
327	65 »	—	Cinq aunes de Valenciennes	2200	54	225. »	0.10	5.40	×		—	—
328	54 »	Veuve.	Une aune de Valenciennes .	7	36	0.60	0.08	3.00	×		3	1
329	30 »	Idem	Morceau d'un chemin de ta- ble en point de Flandre . . .	27	72	5.00	0.18	12.96	×		1	—
330	48 »	Idem	Torchon avec maille de point de Flandre. . . . .	8 1/4	66	1.50	0.17	11.22	×		1	—
331	73 »	Idem	Une aune de Valenciennes .	11	36	0.90	0.08	2.70	×		1	—
332	26 »	Célibataire	Une aune de point de Flan- dre. . . . .	5	48	0.65	0.13	6.00	×		3	1
333	16 »	Idem	Motif en point de Flandre .	25	78	3.00	0.12	9.36	×		6	—
334	67 »	Mariée	Une aune de Valenciennes .	10	42	0.54	0.05	2.10	×		3	—
335	54 »	Célibataire	Une aune de torchon . . . . .	8	48	0.65	0.07	3.30	×		3	—
336	50 »	Veuve.	Col en duchesse de Bruges .	140	60	25.00	0.175	10.62	×		3	—



## CONDITIONS DE TRAVAIL DES DENTELLIÈRES TRAVAILLANT A DOMICILE RELEVÉES EN 1910 (suite)

Numéro d'ordre	AGE	ÉTAT CIVIL	NATURE DU TRAVAIL EXÉCUTÉ	Heures de travail		SALAIRE			Nature de l'occupation		Nombre de personnes vivant avec la dentellière et appartenant à sa famille	
				Temps consacré à la production de l'objet confectionné	Nombre d'heures en moyenne par semaine	Salaire brut reçu pour l'objet confectionné	Salaire net (déduction faite du prix du fil à dentelle)	Principale	Accessoire	Exercant une profession lucrative	Sans profession lucrative	
337	50 ans	Veuve . . . . .	Rabat en duchesse de Bruges	60	60	7.50	0.12	7.38	×	—	3	—
338	61 »	Célibataire . . . . .	Une aune de Valenciennes . . . . .	10	60	0.68	0.065	3.90	×	—	3	—
339	63 »	Idem . . . . .	Idem . . . . .	14	42	0.90	0.06	2.52	×	—	1	—
340	55 »	Idem . . . . .	Idem . . . . .	84	72	9.00	0.10	7.50	×	—	—	—
341	51 »	Idem . . . . .	Idem . . . . .	15	42	1.50	0.095	3.99	×	×	1	2
342	53 »	Veuve . . . . .	Idem . . . . .	13	60	0.66	0.05	3.00	×	—	—	—
343	52 »	Célibataire . . . . .	Idem . . . . .	160	60	15.00	0.09	5.40	×	—	1	1
344	56 »	Idem . . . . .	Idem . . . . .	14	60	0.90	0.065	3.96	×	—	2	—
345	40 »	Idem . . . . .	Idem . . . . .	6	60	0.40	0.06	—	×	—	3	—
346	38 »	Idem . . . . .	Idem . . . . .	65	—	6.00	0.09	5.40	×	—	3	—
347	60 »	Idem . . . . .	Idem . . . . .	56	72	6.00	0.105	7.50	×	—	—	—
348	38 »	Idem . . . . .	Mouch. en point de Flandre.	95	78	14.00	0.145	11.31	×	—	6	1
350	76 »	Idem . . . . .	Une aune de torchon . . . . .	8	48	0.50	0.056	2.70	×	—	—	—
351	73 »	Idem . . . . .	Une aune de Valenciennes . . . . .	17	60	1.00	0.056	3.36	×	—	—	—
352	80 »	Idem . . . . .	Idem . . . . .	24	48	1.00	0.04	1.92	×	—	—	—
353	65 »	Idem . . . . .	Idem . . . . .	60	36	5.00	0.08	3.00	×	—	—	—
354	72 »	Veuve . . . . .	Idem . . . . .	15	24	0.80	0.05	1.20	×	—	—	—
355	45 »	Célibataire . . . . .	Idem . . . . .	64	60	6.40	0.10	6.00	×	—	3	—
356	50 »	Idem . . . . .	Une aune de point de Flandre	14	66	2.00	0.13	8.58	×	—	3	—
357	19 »	Idem . . . . .	Une aune de Valenciennes . . . . .	22	66	2.00	0.09	5.94	×	—	5	2
358	34 »	Célibataire (1). . . . . (Ouvrière exceptionnelle)	« Tableau » en point de Bruxelles à l'aiguille. . . . .	Un an et demi environ	72	à la journée (2,50 par j.)	0.21	15.00	×	—	1	—
359	12 »	Célibataire . . . . .	Une aune de tout petit torchon . . . . .	7 1/2	36	0.26	0.035	1.20	×	—	1	3
360	26 »	Idem . . . . .	Idem . . . . .	15	72	0.67	0.04	2.64	×	—	6	1
361	13 »	Idem . . . . .	Idem . . . . .	8	36	0.20	0.02	0.72	×	—	2	6
362	14 »	Idem . . . . .	Idem . . . . .	10	72	0.50	0.04	2.88	×	—	1	8
363	14 »	Idem . . . . .	Idem . . . . .	12	72	0.50	0.03	2.28	×	—	1	8
364	25 »	Mariée . . . . .	Une aune de tout petit torchon . . . . .	3	60	0.16	0.045	2.70	×	—	1	1
365	50 »	Célibataire . . . . .	Une aune de point de Lille.	36	12	2.00	0.05	0.60	×	×	—	—
366	65 »	Mariée . . . . .	Une aune de torchon . . . . .	2	60	0.12	0.05	3.00	×	—	1	—

(1) Renseignements fournis par un fabricant.

## CONDITIONS DE TRAVAIL DES DENTELLIÈRES TRAVAILLANT A DOMICILE RELEVÉES EN 1910 (suite)

Numéro d'ordre	AGE	ÉTAT CIVIL	NATURE DU TRAVAIL EXÉCUTÉ	Heures de travail		SALAIRE			Nature de l'occupation		Nombre de personnes vivant avec la dentellière et appartenant à sa famille	
				Temps consacré à la production de l'objet confectionné	Nombre d'heures en moyenne	Salaires reçus pour l'objet confectionné par semaine	Salaires nets (déduction faite du prix du fil à dentelle) par heure de travail	Principale	Accessoire	Exercant une profession	Exercant une profession à sa famille	
367	38 ans	Mariée	Une aune de torchon	10	60	0.45	0.045	2.70	×		1	4
368	37 »	Idem	Une aune de point de Lille	150	60	14.00	0.09	5.22	×		1	4
369	38 »	Idem	Une aune de torchon	5	60	0.40	0.074	4.44				
370	38 »	Idem	Idem	6	60	0.28	0.043	2.58				
371	43 »	Idem	Idem	1 1/2	54	0.12	0.074	3.96	×		1	6
372	70 »	Célibataire	Idem	3 1/2	30	0.15	0.04	1.20	×		1	
373	65 »	Veuve	Idem	3	60	0.13	0.035	1.95	×		1	
374	25 »	Mariée	Une aune de point de Flandre	92	60	12.25	0.125	7.50	×		1	
375	64 »	Célibataire	Une aune de torchon	6	18	0.50	0.75	1.38		×		
376	27 »	Idem	Idem	70	72	4.50	0.045	3.24	×		1	7
377	75 »	Idem	Idem	3 1/2	42	0.16	0.043	1.80	×		1	
378	26 »	Idem	Idem	16 1/2	72	1.00	0.054	3.88	×		6	1
380	19 »	Célibataire	Idem	1.10	66	0.25	0.17	11.22	×		2	1
381	46 »	Idem	Idem	3.20	78	0.37	0.10	7.80	×		1	
382	43 »	Mariée	Idem	1.12	24	0.14	0.098	2.40		×	2	
383	65 »	Veuve	Idem	1.45	60	0.19	0.10	6.00		×		
384	35 »	Mariée	Idem	6.45	60	0.88	0.12	7.20	×		1	
385	38 »	Idem	Idem	3.45	60	0.32	0.08	4.80	×		1	
386	50 »	Idem	Idem	3	30	0.32	0.10	3.00		×	1	
387	65 »	Veuve	Idem	7	42	0.62	0.08	3.42		×	1	
388	35 »	Mariée	Idem	12	72	1.90	0.15	10.80	×		1	
389	42 »	Idem	Idem	1.5	60	0.18	0.156	9.36	×		1	
390	54 »	Idem	Idem	2.15	54	0.23	0.10	5.40		×	1	
391	19 »	Célibataire	Idem	1.50	90	0.32	0.15	13.50	×		5	
392	46 »	Idem	Idem	2.10	78	0.25	0.10	7.80	×		1	
393	40 »	Mariée	Idem	3.40	66	0.65	0.17	11.22	×		2	
394	75 »	Veuve	Une aune de Valenciennes	15	72	0.36	0.023	1.50	×			
395	74 »	Idem	Idem	29	24	1.27	0.043	1.00	×			
396	68 »	Célibataire	Idem	12	72	0.30	0.023	1.71	×			
397	43 »	Idem	Idem	18	36	1.00	0.053	1.92	×			

## CONDITIONS DE TRAVAIL DES DENTELLIÈRES TRAVAILLANT A DOMICILE RELEVÉES EN 1910 (suite)

Numéro d'ordre	AGE	ÉTAT CIVIL	NATURE DU TRAVAIL EXÉCUTÉ	Heures de travail		SALAIRE			Nature de l'occupation		Nombre de personnes vivant avec le dentellier et appartenant à sa famille	
				Temps consacré à la production de l'objet confectionné	Nombre d'heures en moyenne par semaine	Salaires bruts reçus pour l'objet confectionné	par heure de travail	par semaine	Principale	Accessoire	Exercant une profession à sa famille	Sans profession lucrative
398	72 ans	Veuve	Une aune de Valenciennes	10	42	0.27	0.062	1.08	×	×	—	—
399	13 »	Célibataire	Une aune en point de Paris	30	60	1.05	0.031	2.70	×	×	3	4
400	50 »	Mariée	Une aune en point de Flandre	10	18	1.25	0.124	2.40		×	1	—
401	38 »	Célibataire	Une aune en point de Lille	90	60	12.50	0.137	8.40	×	×	1	—
402	32 »	Mariée	Une aune en torchon	3 1/2	45	0.26	0.065	2.76	×	×	3	—
403	64 »	Veuve	Idem	4 1/2	45	0.26	0.05	2.25	×	×	3	—
404	17 »	Célibataire	Eventail en Malines (1)	410	60	60.00	0.143	8.58	×	×	3	1
405	—	Idem	Châle en point de Paris	610	60	122.20	0.197	11.82	×	×	1	—
406	35 »	Mariée	Chemin de table en point de Paris	181	48	30.00	0.16	7.68	×	×	1	—
407	43 »	Idem	Mouchoir en Malines	139	48	26.00	0.18	8.64	×	×	2	3
408	—	Célibataire	Idem	88	48	16.00	0.18	8.64	×	×	—	1
409	33 »	Idem	Idem	127	60	20.00	0.15	9.00	×	×	4	1
410	—	Idem	Une aune en torchon	33	66	1.60	0.043	2.88	×	×	2	—
411	15 »	Idem	Idem	11	66	1.05	0.086	5.70	×	×	5	1
412	16 »	Idem	Idem	33	66	3.05	0.087	5.74	×	×	4	1
413	15 »	Idem	Une aune de Valenciennes	44	66	4.00	0.085	5.54	×	×	5	7
414	17 »	Idem	Mouchoir en dent. de Bruges	88	66	10.00	0.11	7.26	×	×	1	—
415	24 »	Idem	Col en dentelle de Bruges	13	60	1.20	0.08	4.80	×	×	3	1
416	17 »	Idem	Une aune de Cluny	6	36	0.54	0.08	2.88		×	2	3
417	35 »	Veuve	Une aune de torchon	10	78	0.70	0.063	4.91	×	×	4	—
418	16 »	Célibataire	Idem	60	60	6.00	0.09	5.40	×	×	3	1
419	18 »	Idem	Duchesse	9 1/2	60	1.40	0.135	8.10	×	×	3	1
420	19 »	Idem	Motif en Cluny	14 1/2	78	1.30	0.087	6.90	×	×	2	1
421	19 »	Idem	Idem	16	72	2.00	0.11	7.80	×	×	2	1
422	20 »	Idem	Idem	13	54	1.50	0.10	5.40	×	×	4	1
423	17 »	Idem	Idem	32	18	2.50	0.075	1.35		×	1	1
424	22 »	Idem	(Cette ouvrière a servi d'aide à la précédente)	231	66	35.50	0.145	9.60	×	×	2	—
425	22 »	Mariée	Col en duchesse de Bruges	144	66	20.45	0.14	9.00	×	×	—	1
426	59 »	Célibataire	Coussin en guip. de Flandre									
427	36 »	Idem	Mouchoir en guipure « Point de Brabant »									

(1) Renseignement fourni, ainsi que les cinq suivants, par un intermédiaire.

## CONDITIONS DE TRAVAIL DES DENTELLIÈRES TRAVAILLANT A DOMICILE RELEVÉES EN 1910 (suite)

Numéro d'ordre	AGE	ÉTAT CIVIL	NATURE DU TRAVAIL EXÉCUTÉ	Heures de travail		SALAIRE			Nature de l'occupation		Nombre de personnes vivant avec la dentellière et appartenant à sa famille	
				Temps consacré à la production de l'objet confectionné	Nombre d'heures en moyenne par semaine	Salaire brut reçu pour l'objet confectionné	Salaire net (déduction faite du prix du fil à dentelle)	Principale	Accessoire	Exerçant une profession à sa famille	Sans profession lucrative	
428	23 ans	Célibataire	Devant de chemise en point de Flandre	71	66	9.90	0.116	8.10	×		—	—
429	17 »	Idem	Motif en duchesse imitant la Venise	91	66	11.00	0.11	7.20	×		—	—
430	21 »	Idem	Sous-bol en point de Flandre	20	66	2.30	0.10	6.60	×		—	—
431	15 »	Idem	Empiècement de chemise en dentelle de Bruges	55	66	5.20	0.09	6.00	×		—	—
432	60 »	Veuve	Parasol en Chantilly	290	60	30.00	0.086	5.16	×		2	—
433	59 »	Idem	Un mètre de volant en point de Paris et Chantilly	40	60	4.00	0.08	4.80	×		—	—
434	59 »	Idem	Idem	160	60	15.00	0.08	4.92	×		—	—
435	59 »	Idem	Idem	90	60	8.00	0.078	4.68	×		—	—
436	53 »	Idem	Un mètre de volant en Chantilly	96	48	8.00	0.073	3.50	×		5	1
437	60 »	Idem	Voilette en Chantilly	270	60	24.00	0.074	4.44	×		2	—
438	33 »	Mariée	Motif en point de Bruxelles à l'aiguille	20	66	1.50	0.07	4.62	×		1	2
439	28 »	Idem	Idem	16	48	1.20	0.068	3.30	×		1	—
441	31 »	Idem	Idem	22	54	1.25	0.05	2.70	×		1	1
442	21 »	Idem	Idem	28	60	2.50	0.078	4.68	×		11	—
443	24 »	Célibataire	Motif en Luxeuil	6	72	1.50	0.08	6.00	×		2	1
444	37 »	Mariée	Devant en duchesse de Brux.	24	48	2.00	0.077	3.60	×		1	3
445	22 »	Célibataire	Idem	20	69	2.50	0.10	6.90	×		5	—
446	25 »	Mariée	Motif en point de Bruxelles à l'aiguille	104	78	10.00	0.09	7.02	×		1	—
447	50 »	Idem	Idem	11 1/2	69	1.00	0.085	5.82	×		2	7
448	16 »	Célibataire	Motif en point de Venise	13	78	0.60	0.04	3.30	×		2	7
449	26 »	Mariée	Motif en duchesse de Brux.	12 1/2	75	1.10	0.085	6.42	×		2	1
450	22 »	Célibataire	Motif en guipure « Rosaline »	107	66	14.00	0.13	8.58	×		1	—
451	30 »	Idem	Motif en guipure dite « Dentelle van Dyck »	16 1/2	66	2.65	0.148	9.96	×		1	1
452	28 »	Idem	Partie de coussin en point à l'aiguille	100	66	9.50	0.092	6.06	×		1	—
453	60 »	Veuve	Une aune de Valenciennes	20	60	1.26	0.06	3.60	×		1	1
454	31 »	Mariée	Idem	31 1/2	63	2.00	0.06	3.84	×		1	—
455	45 »	Idem	Idem	31 1/2	63	2.09	0.065	4.09	×		1	—
456	22 »	Célibataire	Idem	11	60	1.05	0.09	5.40	×		3	1
457	22 »	Mariée	Idem	3 1/2	18	0.66	0.18	3.24			1	—
458	15 »	Célibataire	Idem	11	66	0.60	0.05	3.48	×		1	1

## CONDITIONS DE TRAVAIL DES DENTELLIÈRES TRAVAILLANT A DOMICILE RELEVÉES EN 1910 (suite)

Numéro d'ordre	AGE	ÉTAT CIVIL	NATURE DU TRAVAIL EXÉCUTÉ	Heures de travail		SALAIRE			Nature de l'occupation		Nombre de personnes vivant avec dentellière et appartenant à sa famille	
				temps consacré à la production de l'objet confectionné	Nombre d'heures par semaine	Salaires bruts reçus pour l'objet confectionné	Salaires nets (déduction faite du fil à dentelle) par heure de travail	par semaine	Principale	Accessoire	Exerçant une profession lucrative	Sans profession lucrative
459	46 ans	Mariée . . . . .	Une aune en point de Lille.	144	72	12.00	0.076	5.46	×	×	1	—
460	48 »	Veuve . . . . .	Idem . . . . .	86	30	10.00	0.11	3.30		×	1	—
461	14 »	Célibataire . . . . .	Idem . . . . .	110	66	6.30	0.05	3.42	×	×	1	1
462	18 »	Idem . . . . .	Idem . . . . .	91	78	7.20	0.07	5.46	×	×	3	1
463	45 »	Mariée . . . . .	Idem . . . . .	90	60	8.82	0.89	5.34	×	×	3	—
464	39 »	Idem . . . . .	Idem . . . . .	60	60	3.42	0.054	3.24	×	×	1	—
465	16 »	Célibataire . . . . .	Un empiècement de chemise en torchon . . . . .	29	75	4.50	0.14	10.50	×	×	3	—
466	16 »	Idem . . . . .	Un chemin de table en torchon . . . . .	28	75	4.20	0.135	10.20	×	×	3	—
467	22 »	Idem . . . . .	Volant en torchon (50 cm.) . . . . .	6 1/2	78	1.20	0.15	12.00	×	×	2	—
468	32 »	Idem . . . . .	Sous-bol en torchon . . . . .	7	72	1.00	0.12	8.70	×	×	2	1
469	13 » 1/2	Idem . . . . .	Un mètre de torchon . . . . .	10	60	1.60	0.13	7.80	×	×	4	2
470	35 »	Idem . . . . .	Un mètre de torchon . . . . .	59 1/2	72	5.50	0.085	6.12	×	×	1	1
471	78 »	Idem . . . . .	Une aune de point de Paris dit « dentelle de Couvin » . . . . .	—	—	0.75	0.076	—		×	—	—
472	60 »	Célibataire . . . . .	Une aune de point de Paris dit « dentelle de Couvin » . . . . .	9	—	0.70	0.07	3.90	×	×	2	2
473	69 »	Mariée . . . . .	Un mètre de torchon . . . . .	9	54	1.10	0.06	2.28	×	×	2	3
474	69 »	Veuve . . . . .	Une aune de point de Paris dit « dentelle de Couvin » . . . . .	16	48	1.75	—	—	×	×	—	—
475	79 »	Idem . . . . .	Idem . . . . .	—	—	0.60	0.08	4.32	×	×	—	3
476	60 »	Mariée . . . . .	Idem . . . . .	7	54	0.75	0.075	4.05	×	×	1	1
477	72 »	Idem . . . . .	Idem . . . . .	9	54	1.10	0.082	4.92	×	×	1	—
478	63 »	Idem . . . . .	Idem . . . . .	12.10	60	1.75	0.082	4.92	×	×	1	—
479	59 »	Veuve . . . . .	Idem . . . . .	20	60	1.75	0.082	4.92	×	×	1	—

## IV.

## SALAIRES DES OUVRIÈRES TRAVAILLANT EN ATELIER.

Pour les salaires, comme pour le genre de travail, il faut distinguer entre les ouvrières employées dans les ateliers des fabricants et celles qui travaillent dans les ouvroirs ou écoles-ateliers des couvents. Les premières, comme il a été dit, sont presque toujours des ouvrières d'élite ou très spécialisées; les secondes sont des ouvrières ordinaires, des demi-ouvrières ou, plus souvent, des apprenties. Occupons-nous d'abord de la première catégorie.

\*  
\* \*

D'une manière générale, les ouvrières employées dans les ateliers des fabricants sont mieux payées et font de moins longues journées que celles qui travaillent à domicile.

Dans les petits ateliers servant de réclame à certains fabricants de Bruxelles, les ouvrières sont, le plus souvent, payées à la journée : elles reçoivent de 1 fr. 50 à 2 francs, un repas sommaire au milieu du jour et travaillent pendant dix ou douze heures.

Dans les grands ateliers, qui n'emploient guère que des ouvrières d'élite, les salaires sont souvent plus élevés; ils atteignent fréquemment 2 fr. 25 ou 2 fr. 50; j'ai rencontré une foneuse exceptionnellement habile gagnant 3 francs par jour. Dans certaines maisons, les ouvrières reçoivent, outre leur salaire, des gratifications en nature, telles que vêtements, bonnets, chaussures.

Feue M<sup>lle</sup> Minne-Dansaert, fabricante de dentelles à Haeltert, et M. Georges Martin (Compagnie des Indes), fabricant à Bruxelles et à Paris, ont bien voulu me communiquer les renseignements suivants sur les salaires payés dans leurs ateliers.

## ATELIERS DE LA COMPAGNIE DES INDES, A BRUXELLES.

1. *Atelier de dessin.*

Cet atelier comprend trois dessinateurs et deux jeunes filles. Tous sont payés au mois et ne s'occupent qu'à préparer, en vue de la fabrication, les dessins créés à Paris sous la direction de M. Martin,

Les dessinateurs de M. Martin, à Paris, sont au nombre de six. Ils travaillent également en atelier, et quatre d'entre eux ne font que composer des dessins nouveaux.

2. *Atelier de point à l'aiguille.*

Cet atelier comprend environ vingt ouvrières; le nombre de celles-ci n'est pas fixe.

Les ouvrières sont payées à la pièce et travaillent de 8 heures du matin à 8 heures du soir, avec deux heures de repos au milieu du jour; elles prennent leur déjeuner chez elles.

Les gazeuses gagnent environ 2 francs par jour.

Les pointeuses reçoivent fr. 1.25 pour l'ouvrage commun.

— — 1.50 — moyen.

— — 2.50 — fin.

Les foneuses gagnent environ 2 francs par jour.

3. *Atelier de striquage.*

Cet atelier comprend une maîtresse-ouvrière aux appointements de 100 francs par mois et une douzaine d'ouvrières payées à la journée et dont voici les salaires :

1 ouvrière fr.	1.00	2 ouvrières fr.	2.25
1 —	1.75	2 —	2.35
2 ouvrières	1.85	1 ouvrière	2.45
1 ouvrière	2.00	1 —	2.50

Ces ouvrières travaillent de 8 heures du matin à 8 heures du soir; à midi, elles ont un repos d'une heure et demie et se rendent chez elles pour le déjeuner; vers 4 1/2 heures, elles ont un repos d'une demi-heure, pendant lequel elles prennent à l'atelier une légère collation.

Les ouvrières de la Compagnie des Indes travaillent 302 jours par an.

#### ATELIER DE LA MAISON MINNE-DANSAERT, A HAELTERT.

La composition de cet atelier, lorsque j'ai été admis à le visiter était variable. M<sup>lle</sup> Minne-Dansaert, habitant en plein centre de production, faisait travailler beaucoup à domicile et, sauf pour certains ouvrages délicats, la présence à l'atelier des pointeuses, des gazeuses et des foneuses n'était pas indispensable.

Les appliqueuses travaillaient à l'atelier; elles étaient payées à la pièce.

Je reproduis ici les indications recueillies en 1901.

Une jeune appliqueuse a gagné en une année 402 fr. 92.

Les trois meilleures appliqueuses de l'atelier ont gagné ensemble, cette même année, 2,130 francs, soit, en moyenne, environ 2 fr. 30 par jour et par personne. Deux d'entre elles sont mariées et mères de famille; la troisième est célibataire. Ces trois ouvrières se sont associées pour leur salaire.

Les raccrocheuses travaillent également à l'atelier; elles sont payées à la journée et gagnent de 1 fr. 25 à 1 fr. 50, suivant leur habileté.

La piqueuse et maîtresse-ouvrière du plat (travail aux fuseaux) gagne 875 francs par an. La piqueuse et maîtresse-ouvrière du point à l'aiguille reçoit 645 francs par an; elle ne travaille que dix heures par jour, tandis que les autres travaillent douze heures.

La dessinatrice gagne 1,200 francs par an; elle est logée.



Les dentellières travaillant dans les écoles-ateliers des couvents ne bénéficient pas de la spécialisation ni, par suite, des forts salaires des ateliers patronaux.

Les tableaux qui suivent m'ont été fournis par des supérieures ou par des directeurs de congrégations religieuses. Les renseignements qu'ils contiennent sont extraits des livres de paie des ouvrières.

ÉCOLE DENTELLIÈRE DES SŒURS APOSTOLINES  
(Couvent de Jérusalem), A BRUGES

NOMBRE D'ÉLÈVES ET OUVRIÈRES : 190 à 200

NOMBRE D'HEURES DE TRAVAIL	AGE DES OUVRIÈRES	SALAIRE MENSUEL (1)	
		d'une bonne ouvrière	d'une ouvrière médiocre
5 à 6	9 à 12	Francs 7.50 à 13.00	Francs 7.00 à 12.00
8 à 10	12 à 15	20.00 à 27.50	12.50 à 20.00
10 à 11	15 à 20	27.50 à 37.50	22.50 à 27.50
12	20 à 25	37.50 à 43.75	(2)

ÉCOLE DENTELLIÈRE D'EREMBODEGEM

NOMBRE D'ÉLÈVES ET OUVRIÈRES : 129

NOMBRE D'HEURES DE TRAVAIL	AGE DES OUVRIÈRES (approximatif)	SALAIRES OBTENUS EN 1900	
		par une bonne ouvrière	par une ouvrière médiocre
3	9 à 12	Francs 156.00	Francs 104.00
10	12 à 14	386.25	370.80
10	14 à 19	520.00	463.50
10	19 ans et au-dessus	598.00	572.00

(1) Le salaire moyen varie tout au plus de 50 centimes par mois.

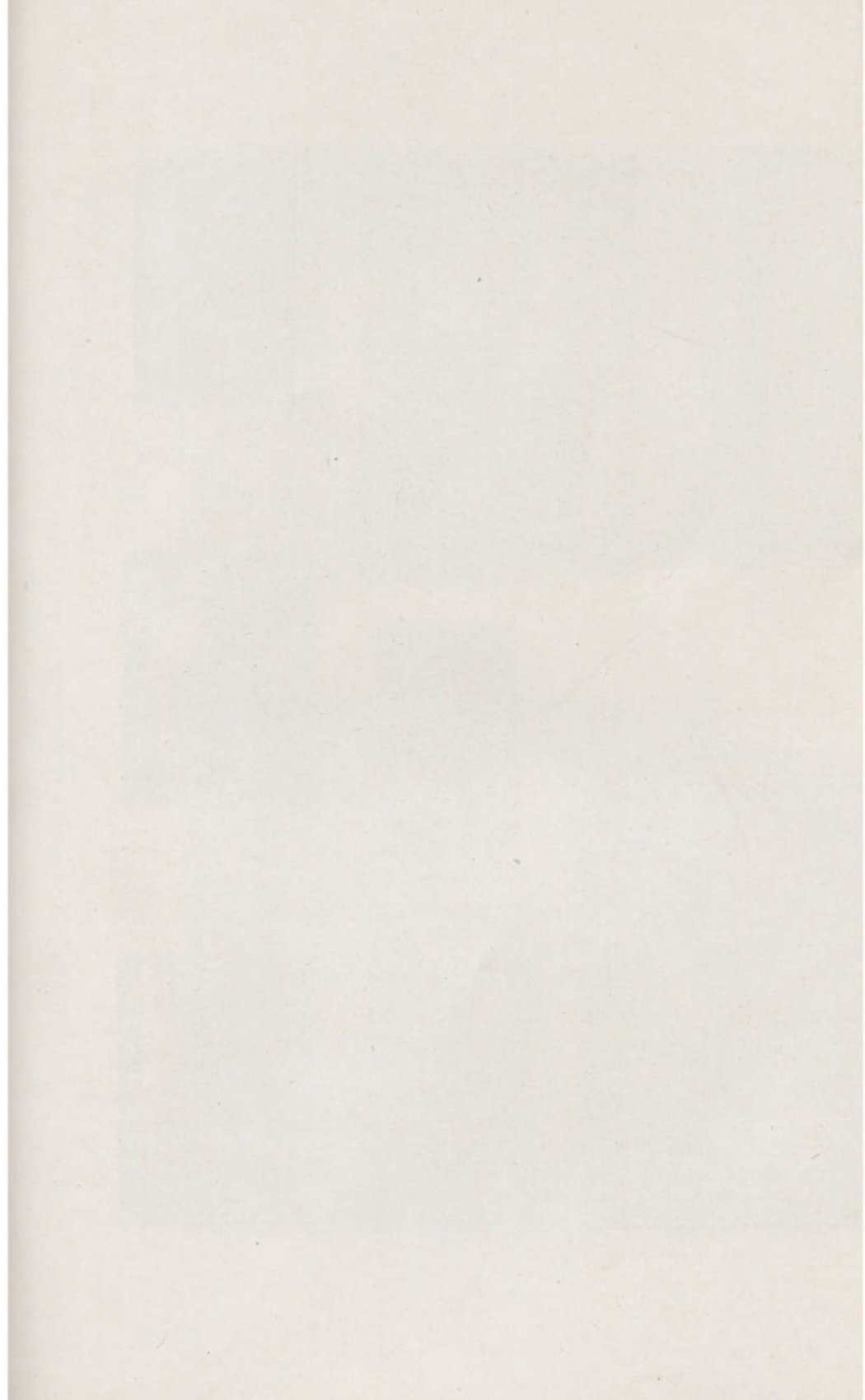
(2) Les ouvrières médiocres quittent généralement l'ouvroir avant d'avoir atteint l'âge de 20 ans.

## ÉCOLE DENTELLIÈRE D'OOSTCAMP

NOMBRE D'ÉLÈVES : 33

*Salaires hebdomadaires de deux élèves de 12 ans, l'une médiocre, l'autre excellente, pendant la première année de leur apprentissage.*

1 <sup>re</sup> semaine :	fr. 0.10	fr. 0.25	27 <sup>e</sup> semaine :	fr. 1.30	fr. 2.50
2 <sup>e</sup> »	0.15	0.45	28 <sup>e</sup> »	1.30	2.50
3 <sup>e</sup> »	0.20	0.50	29 <sup>e</sup> »	1.40	2.60
4 <sup>e</sup> »	0.25	0.55	30 <sup>e</sup> »	1.40	2.60
5 <sup>e</sup> »	0.25	0.55	31 <sup>e</sup> »	1.40	2.60
6 <sup>e</sup> »	0.30	0.60	32 <sup>e</sup> »	1.40	2.75
7 <sup>e</sup> »	0.40	0.70	33 <sup>e</sup> »	1.45	2.75
8 <sup>e</sup> »	0.40	0.70	34 <sup>e</sup> »	1.45	2.85
9 <sup>e</sup> »	0.45	0.80	35 <sup>e</sup> »	1.45	2.85
10 <sup>e</sup> »	0.52	0.85	36 <sup>e</sup> »	1.45	2.90
11 <sup>e</sup> »	0.60	1.00	37 <sup>e</sup> »	1.50	2.90
12 <sup>e</sup> »	0.67	1.10	38 <sup>e</sup> »	1.50	2.95
13 <sup>e</sup> »	0.80	1.25	39 <sup>e</sup> »	1.50	3.00
14 <sup>e</sup> »	0.80	1.25	40 <sup>e</sup> »	1.50	3.00
15 <sup>e</sup> »	0.90	1.50	41 <sup>e</sup> »	1.50	3.00
16 <sup>e</sup> »	1.00	1.70	42 <sup>e</sup> »	1.60	3.10
17 <sup>e</sup> »	1.00	1.85	43 <sup>e</sup> »	1.60	3.10
18 <sup>e</sup> »	1.10	2.05	44 <sup>e</sup> »	1.70	3.15
19 <sup>e</sup> »	1.10	2.05	45 <sup>e</sup> »	1.70	3.15
20 <sup>e</sup> »	1.15	2.15	46 <sup>e</sup> »	1.80	3.25
21 <sup>e</sup> »	1.10	2.25	47 <sup>e</sup> »	1.80	3.25
22 <sup>e</sup> »	1.10	2.25	48 <sup>e</sup> »	1.90	3.40
23 <sup>e</sup> »	1.15	2.25	49 <sup>e</sup> »	1.90	3.40
24 <sup>e</sup> »	1.20	2.30	50 <sup>e</sup> »	1.90	3.40
25 <sup>e</sup> »	1.25	2.40	51 <sup>e</sup> »	1.95	3.50
26 <sup>e</sup> »	1.30	2.50	52 <sup>e</sup> »	2.00	3.60



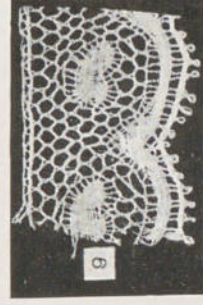
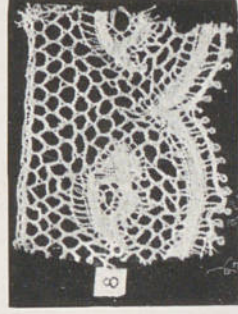
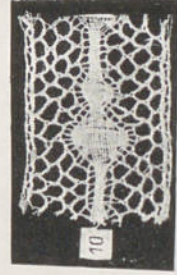
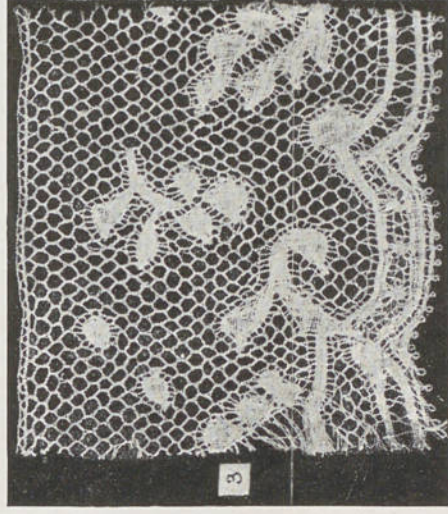
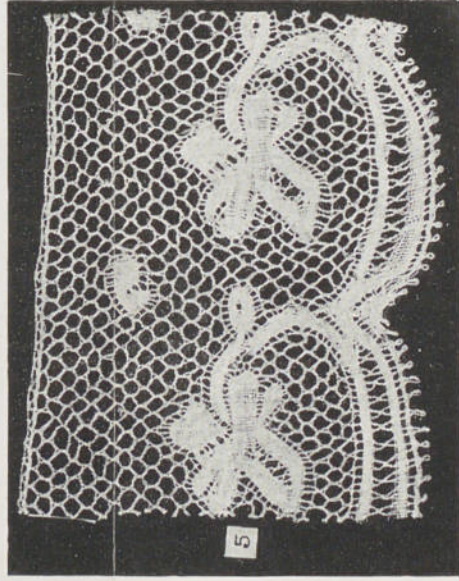
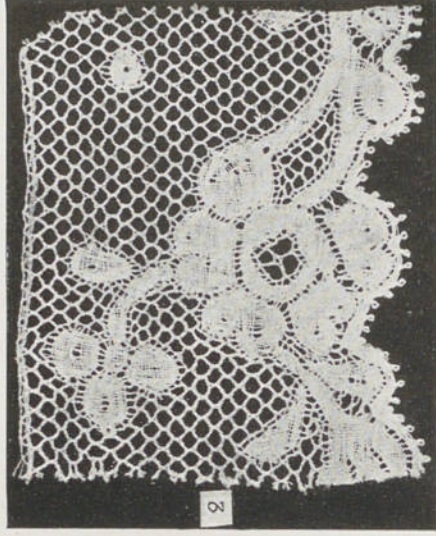
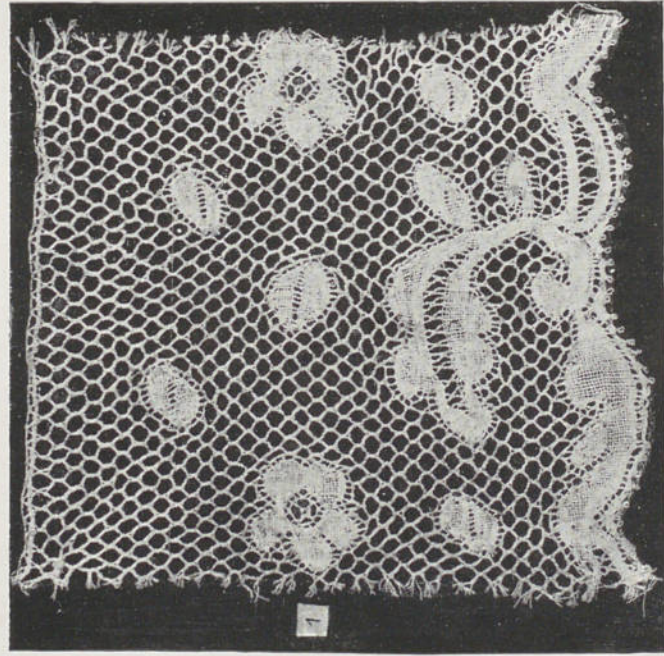


Fig. 86. — VALENCIENNES A MAILLES RONDES FABRIQUÉES AU COUVENT D'OOSTCAMP.  
(Voir le tableau de la page 263.)

Après une année d'apprentissage, une élève de l'école d'Oostcamp gagne au moins 3 fr. 60 par semaine.

Jusqu'à l'âge de 14 ans, les enfants reçoivent, dans cette école, des cours réguliers d'enseignement primaire et ne travaillent que trois ou quatre heures par jour à la dentelle. Les élèves âgées de plus de 14 ans font de la dentelle pendant neuf heures et quart en été et huit heures et quart en hiver.

Lorsque je l'ai visitée, l'école d'Oostcamp contenait 33 élèves âgées de 11 à 16 ans. Ces élèves confectionnaient les dentelles reproduites à la figure 86; le tableau qui suit montre quels étaient leurs salaires.

NOMBRE D'OUVRIÈRES	TRAVAILLANT A LA DENTELLE	FAISANT UNE AUNE EN	SALAIRE PAR AUNE
2	N° 1	40 heures	Fr. 4.00
1	» 2	38 »	» 3.50
2	» 3	38 »	» 3.00
4	» 4	33 »	» 2.18
3	» 5	33 »	» 2.18
2	» 6	22 »	» 1.09
2	» 7	22 »	» 1.00
5	» 8	22 »	» 0.90
5	» 9	22 »	» 0.81
7	» 10	22 »	» 0.54

Parmi ces dentelles de l'école d'Oostcamp, les plus étroites sont confiées aux commençantes; il est intéressant de noter qu'une élève qui, au début, ne peut faire en vingt-deux heures qu'une aune de dentelle payée 54 centimes, produira un peu

plus tard, dans le même temps, une aune de dentelle à fr. 1.09, et, plus tard encore, gagnera jusque 10 centimes par heure.

### ÉCOLE DENTELLIÈRE D'OPBRAKEL

NOMBRE D'ÉLÈVES ET OUVRIÈRES : 100

Salaires payés en 1900 à 6 élèves de l'école (1)

	2 élèves de 12 à 13 ans		2 élèves de 13 à 15 ans		2 élèves de plus de 15 ans	
	bonne ouvrière	mauvaise ouvrière	bonne ouvrière	mauvaise ouvrière	bonne ouvrière	mauvaise ouvrière
	Fr.	Fr.	Fr.	Fr.	Fr.	Fr.
1 <sup>er</sup> mois . .	13.60	9.45	19.00	13.50	35.00	28.00
2 <sup>e</sup> » . .	12.10	7.80	16.70	12.00	32.70	25.25
3 <sup>e</sup> » . .	13.15	8.60	20.25	13.90	35.56	27.50
4 <sup>e</sup> » . .	12.95	7.95	17.70	12.95	35.05	24.20
5 <sup>e</sup> » . .	13.65	8.90	19.95	14.00	33.90	26.80
6 <sup>e</sup> » . .	12.85	8.10	18.80	12.90	34.90	25.90
7 <sup>e</sup> » . .	13.80	8.55	19.15	13.55	34.55	27.35
8 <sup>e</sup> » . .	13.00	8.05	21.18	13.65	35.85	26.95
9 <sup>e</sup> » . .	13.15	7.90	18.75	12.68	32.90	25.74
10 <sup>e</sup> » . .	13.05	9.05	19.20	13.15	34.95	26.00
11 <sup>e</sup> » . .	13.10	7.93	18.32	13.98	33.75	25.35
12 <sup>e</sup> » . .	12.95	8.13	17.90	14.35	33.50	24.15
TOTAL . . .	157.35	100.41	226.90	160.61	412.45	313.19

\*  
\*\*

On a souvent agité, dans certains milieux, la question de l'exploitation des élèves dentellières par les couvents. On a

(1) Les élèves de l'école d'Opbrakel âgées de plus de 12 ans travaillent dix heures par jour.

reproché aux religieuses qui dirigent les couvents de s'enrichir au détriment des pauvres enfants qui leur sont confiées ; on a représenté celles-ci comme des créatures ignorantes, abruties, trop déprimées pour oser protester contre un travail exagéré et un salaire de famine.

J'ai déjà fait en partie justice de ces accusations. Les tableaux qui précèdent (1) montrent que les salaires des élèves et ouvrières travaillant pour les couvents sont souvent plus rémunérateurs que ceux des ouvrières occupées par les facteurs. S'il ne sont pas plus élevés encore, cela tient à ce que les ouvrières des couvents sont des apprenties travaillant beaucoup moins longtemps que les ouvrières à domicile ; cela provient aussi, je l'ai dit, de ce que les couvents maintiennent parmi leurs ouvrières la fabrication de la belle dentelle, qui est d'un apprentissage fort long et qui est souvent plus mal payée par les fabricants que la dentelle ordinaire ne l'est par les courtiers.

Quant à l'enrichissement des congrégations, il n'existe que dans l'imagination de certains de leurs détracteurs. A ces redresseurs d'abus, je conseille d'aller voir ces couvents, qu'ils ne connaissent que par ouï-dire. Ils s'apercevront que, dans la plupart des cas, les bâtiments du couvent n'appartiennent pas à la congrégation ; ils verront que les religieuses mènent une vie simple, souvent pauvre, et qu'à côté des locaux spacieux où elles enseignent la dentelle aux déshéritées de la fortune, elles habitent des cellules modestes et étroites ; ils comprendront enfin, — s'il veulent comprendre, — que le but de ces humbles fondations n'est pas de s'enrichir mais de se dévouer et de faire du bien.

Assez souvent la fréquentation des écoles dentellières est purement gratuite ; ailleurs, la rémunération des religieuses consiste, on l'a vu, en un minerval payé par les élèves ou,

(1) Voy. aussi le tableau publié pp. 205 et suivantes.

plus fréquemment, en une retenue de 5 à 10 p. c. sur les salaires.

On peut regretter cette dernière forme de la rémunération, parce qu'elle masque les « bénéfiques » véritablement réalisés par les couvents et provoque les appréciations fantaisistes que je viens de signaler. Il serait souhaitable que les élèves pussent toujours recevoir le produit intégral de leur travail et payer au couvent un minerval fixe. Mais ceci est impossible lorsqu'il s'agit de dentelles dont la confection exige une division du travail très caractérisée, comme le point à l'aiguille et l'application de Bruxelles. Les religieuses prennent elles-mêmes une grande part dans la confection de ces dentelles; ce sont elles qui corrigent les pièces défectueuses, elles qui exécutent les jours, elles encore, bien souvent, qui font le montage ou l'application des pièces. Le prix qui leur est payé par le fabricant est un prix global pour la dentelle achevée; il leur est impossible de déterminer exactement dans ce prix la part de bénéfice due au travail des élèves. Dès lors, elles calculent le salaire de celles-ci de manière à prélever pour elles-mêmes une légère rémunération, dont le taux varie avec l'importance de l'objet exécuté, avec l'habileté professionnelle de l'élève et avec le prix payé par le fabricant. Il serait à désirer que, dans tous les ateliers dirigés par des congrégations religieuses, les livres indiquassent pour chaque pièce le prix payé par le fabricant, le salaire de l'élève et le bénéfice du couvent, et que ces livres fussent mis à la disposition de tout inspecteur du travail qui demanderait à les voir.

Si l'on peut trouver regrettable la forme de cette rémunération prélevée par certains couvents sur les salaires de leurs élèves, on ne peut cependant contester sa parfaite légitimité. Le directeur d'un de ces couvents m'écrivait à ce sujet : « L'enseignement primaire et, plus tard, l'enseignement de la dentelle sont donnés gratuitement par nos sœurs. Cependant,



celles-ci croient pouvoir prélever quelque chose sur le salaire des enfants qui leur sont confiées et elles le font pour les raisons suivantes. D'abord, elles préparent pour les élèves les patrons des dentelles commandées par les fabricants; elles travaillent elles-mêmes avec les élèves, améliorant ou achevant leur ouvrage. Elles ont, ensuite, des frais de voyage, de correspondance et d'expédition; elles paient leurs ouvrières à l'avance et, parfois, ne réussissent pas à écouler la dentelle déjà payée. Enfin, elles fournissent aux élèves leur matériel de travail; elles mettent à leur disposition de vastes locaux, qui doivent être entretenus et chauffés; parfois, elles doivent payer un loyer assez élevé ou amortir le capital d'achat de leur immeuble. » Pour toutes ces raisons, la rémunération des couvents est nécessaire et, par suite, absolument justifiée.

## V.

### DU « TRUCK SYSTEM ».

Cet abus n'est, heureusement, pas général dans l'industrie dentellière. Il n'est pratiqué que par certains facteurs et par quelques petits fabricants. Il se rencontre surtout dans les villages éloignés des grands centres de fabrication.

J'ai rencontré des cas de *truck system* dans la région d'Ypres, chez quelques facteurs de Bruges, aux environs de Thielt et de Courtrai, à Kieldrecht, à Beveren, à Tamise, à Turnhout, dans plusieurs villages aux environs de Termonde, à Aye et à Cerfontaine.

Dans la plupart des localités où existe le *truck system*, il est pratiqué indistinctement par tous les courtiers de l'endroit.

Tantôt le paiement de la dentelle a lieu en nature. C'est, notamment, ce qui se passe à Aye et à Cerfontaine. Les facteurs y tiennent des boutiques bien fournies, situées en plein centre de la commune. A Aye, ils vendent des étoffes,

des merceries de toute sorte; à Cerfontaine, ils débitent aussi des épiceries, des légumes et du beurre. Dans ces deux localités, les dentellières ne sont jamais payées en argent, sauf en des cas exceptionnels, par exemple, lorsqu'elles ont un malade à soigner, qu'il faut lui acheter des médicaments, etc. Ceci m'a été avoué très ingénument par les courtières elles-mêmes.

A Kieldrecht, les paiements se font tantôt en argent, tantôt en nature, mais les ouvrières payées en argent sont moralement forcées de se fournir dans les boutiques des facteurs. Quelques facteurs laissent leurs ouvrières libres de ne dépenser chez eux qu'une partie de leur salaire; d'autres les contraignent à dépenser le tout, et les dentellières n'osent point réclamer : elles craignent trop de ne plus avoir de travail ou de ne recevoir que du « mauvais ouvrage. »

Ailleurs, l'ouvrière a un compte ouvert dans la boutique du facteur. Lorsque celui-ci remet à l'ouvrière l'ouvrage de la semaine, il réussit en même temps à lui faire prendre une pièce d'étoffe, quelques épiceries ou tout autre menu objet de ménage, dont son magasin est toujours amplement fourni.

L'ouvrière se laisse faire une première fois et dorénavant elle sera liée pour toujours au facteur. Celui-ci a soin, en effet, de lui remettre des objets pour une valeur plus grande que le salaire auquel elle a droit. Elle est donc tenue de travailler pour payer sa dette, et lorsque celle-ci sera près d'être comblée, le facteur forcera l'ouvrière à s'approvisionner à nouveau chez lui. Parfois les fournitures qu'il lui remet consistent en fil à dentelle et l'on voit alors cette chose étrange, cet abus qui n'a peut-être pas son pareil dans les annales de l'exploitation des travailleurs : l'ouvrière recevant comme salaire une marchandise qui retournera plus tard à son patron, lorsqu'elle l'aura transformée par le travail de ses doigts !

Presque partout les facteurs qui pratiquent le *truck system* exploitent l'ouvrière d'une manière révoltante. A Houthulst,

près de Dixmude, une factoesse à qui je demandais ce qu'elle faisait lorsque ses ouvrières lui apportaient de la dentelle mal faite, m'a répondu « qu'elle préférerait encore l'accepter plutôt que la refuser, vu que ses ouvrières étaient toujours en retard de paiement sur ce qu'elles avaient pris au magasin. » En peu d'années, cette factoesse avait fait fortune et, ses filles étant venues à se marier, elle avait donné à chacune d'elles, pour son établissement, une somme de 7,000 francs.

A O..., une courtière, femme du garde champêtre de la commune, force les dentellières à lui remettre leur ouvrage, en les menaçant, elles et leurs maris, des procès-verbaux de son conjoint !

On m'a cité à Beveren (Waes), il y a quelques années, l'exemple d'un facteur qui avait fait travailler *pendant deux ans* une dentellière en paiement de quelques mètres d'étoffe achetés pour la première communion de sa fille. Une autre ouvrière de Beveren avait payé chez le même facteur 2 fr. 90 l'aune une étoffe vendue partout ailleurs 90 centimes ! Etant retourné en 1910 dans cette commune, j'ai eu la satisfaction de constater que les ouvrières sont, aujourd'hui, parfaitement libres de se faire payer en argent.

Nulle part peut-être le *truck system* n'est aussi profondément enraciné que dans certains villages des environs de Termonde.

Des renseignements très complets sur son fonctionnement à B..., commune renommée pour la fabrication de la fine duchesse, du point de Bruxelles et du point de Venise, m'ont été donnés par un magistrat du tribunal de Termonde et par une parente d'un facteur local.

Les facteurs de B..., à l'époque de mon enquête, c'est-à-dire en 1901, étaient au nombre de cinq ; il y avait parmi eux deux fabricants, travaillant directement pour la France et l'Angleterre. Les cinq facteurs pratiquaient le *truck system*. Il n'existait pas d'école dentellière dans la localité.

Chacun des facteurs tenait un magasin, où il vendait tout

ce dont les ouvrières pouvaient avoir besoin : étoffes, épiceries, pain, fil à dentelle, etc. Toutes les ouvrières du facteur se fournissaient au magasin. Presque toutes y dépensaient l'intégralité de leur salaire, ou davantage. Elles y étaient contraintes, et, chaque ouvrière représentant aux yeux du facteur une cliente du magasin, les livres de paie des ouvrières se confondaient avec les livres du magasin : dans une colonne l'ouvrière figurait au crédit, dans l'autre au débit. Dans un de ces livres, que j'ai eu sous les yeux, j'ai relevé, sur un total de 272 ouvrières inscrites chez le facteur et clientes du magasin, 264 ouvrières en retard de paiement vis-à-vis du facteur. Ce dernier s'arrangeait de telle manière que l'ouvrière fût toujours en retard de paiement ; il usait pour cela d'un moyen bien simple : il ne payait ses ouvrières que lorsqu'elles se fournissaient au magasin à concurrence du salaire inscrit à côté de leur nom, ou, mieux encore, il obligeait ses ouvrières à se fournir au magasin avant d'avoir entrepris un ouvrage nouveau. « Nous payons toujours nos ouvrières en argent, m'affirmait l'un d'eux ; seulement, elles nous doivent toujours plus que nous ne leur devons. »

En fait, ils ne payaient jamais autrement qu'en nature. Le prix des marchandises vendues par eux aux ouvrières était d'environ 15 pour cent plus cher que partout ailleurs ; le fil était vendu avec un bénéfice de 25 pour cent. Et cela n'empêchait nullement les facteurs de B... de réaliser sur la dentelle elle-même des bénéfices considérables.

Longtemps, les ouvrières acceptèrent cette situation sans oser se plaindre. Même, pas leur silence, qui équivalait à une acceptation tacite du régime, elles encourageaient les facteurs à continuer. En 1901, cependant, les plus entreprenantes se résolurent à protester. Elles envoyèrent au parquet de Termonde des lettres anonymes dans le genre de celle-ci.

## MONSIEUR LE PROCUREUR DU ROI,

« C'est un scandale que la manière dont on agit chez... (suivaient les noms de plusieurs facteurs de B...). Nous sommes forcées de dépenser dans leurs boutiques tout ce que nous gagnons. La loi ne peut-elle donc pas intervenir? N'y a-t-il pas de loi pour les pauvres gens?

» Je ne veux pas signer, de crainte de ne plus avoir d'ouvrage. »

A la suite de ces dénonciations, une descente du parquet de Termonde eut lieu chez tous les facteurs de B... Les faits dénoncés furent reconnus exacts, de l'aveu même de plusieurs facteurs; ceux-ci furent poursuivis pour les trois chefs suivants : vente avec bénéfice de la matière première (le fil) aux ouvrières; paiement des salaires en nature; paiement des salaires dans des magasins de denrées ou dans des locaux dont l'accès n'est possible qu'en passant par ces magasins.

Les facteurs ont été condamnés, comme bien l'on pense, et ils ont exprimé l'intention de se conformer désormais à la loi. En fait la situation n'a pas changé, et le paiement en nature continue d'être la règle à B... et dans plusieurs communes des environs.

Le facteur ne paie plus ses ouvrières dans sa boutique. Il ne tient même plus de magasin. Seulement, il conseille à l'ouvrière — et l'on juge de quel poids doivent peser ces conseils — de se fournir, pour ses achats, dans tel magasin de la localité. Le magasin est tenu par un parent ou un ami du facteur, et l'on convient ensemble d'un pourcentage à remettre au facteur sur les articles achetés par les ouvrières; ou bien encore, le facteur est associé avec le boutiquier et partage avec lui les bénéfices. Les marchandises continuent à être remises à l'ouvrière à crédit et le règlement des comptes a lieu, comme auparavant, dans le bureau du facteur. L'abus n'a pas cessé, mais les prescriptions légales sont sauvées.

Dans d'autres endroits, le *truck system* apparaît moins comme un abus que comme un vieil usage perpétué jusqu'à nous, comme une ancienne forme de paiement non encore

abrogée. Dans les villages d'Aye et de Cerfontaine, par exemple, le paiement en nature est considéré par les ouvrières et par les facteurs comme une chose si naturelle que ceux-ci ne songent pas plus à s'en cacher que celles-là à s'en plaindre. Les marchandises données en paiement y sont de bonne qualité et leur prix n'a rien d'exorbitant. La seule source de bénéfice des facteurs d'Aye est leur boutique de mercerie; les ouvrières reçoivent pour leur dentelle le prix payé par le fabricant; les facteurs ne considèrent ici l'industrie dentelière que comme un moyen de faire marcher leur magasin.

---

## CHAPITRE IX.

### LA CRISE DE LA DENTELLE.

---

L'industrie dentellière belge traverse une crise. Le fait n'est contesté par personne.

La crise atteint les fabricants par la diminution de l'offre de la main-d'œuvre. De 150,000 qu'il atteignait vers 1870 (1), le nombre des dentellières est tombé, en 1896, à 47,000, et il ne s'est, selon toute vraisemblance, pas accru depuis lors.

La crise frappe les ouvrières, en maintenant leurs salaires à un taux excessivement bas.

Elle menace la dentelle elle-même, par l'abaissement du niveau de la fabrication et par la déchéance de certains genres de dentelles.

La dentelle, industrie de luxe dont les conditions d'existence sont délicates, a passé depuis un siècle par plusieurs crises passagères, provoquées par les événements politiques ou économiques. La révolution de 1789, la chute de Napoléon et la guerre de 1870 ont amené à trois reprises une stagnation presque complète de l'industrie dentellière. L'établissement par les Etats-Unis d'un droit de 60 pour cent *ad valorem* sur les dentelles faites à la main a également troublé le marché. Mais l'effet de ces crises, dues à des facteurs externes et passagers, ne se fait plus sentir, aujourd'hui, d'une manière appréciable.

(1) Le chiffre de 150,000 ouvrières dentellières vers 1870 doit être considéré comme un minimum. Ce chiffre a été établi à l'aide des documents suivants : *Exposé décennal de la situation du Royaume* (1850-1860). — *Annuaire statistique de la Belgique* (années 1870 et 1871). — *Rapport sur l'industrie dentellière à l'Exposition de Paris* (1867). — E. DUCPÉTIAUX : *Des institutions de bienfaisance en Belgique* (1851). — B. VAN DER DUSSEN : *L'industrie dentellière belge* (1860). — G. DE GREEF : *L'ouvrière dentellière en Belgique* (1873).

Quant à la cause interne et permanente dont on constate les effets depuis vingt-cinq ans, elle est autrement grave : c'est à en rechercher les causes que sera consacré ce chapitre.

Quelles sont ces causes ? C'est la mode, disent les uns, et la diminution du vrai luxe. C'est la concurrence de la dentelle mécanique, disent les autres. C'est l'organisation économique défectueuse de l'industrie, assurent quelques-uns, à vrai dire les moins nombreux. On va voir que chacun de ces facteurs a son importance dans la crise actuelle.

\*  
\* \*

La mode, tout d'abord. Elle a amené, à diverses reprises — et elle amène encore — des perturbations graves dans l'industrie dentellière.

La dentelle, accessoire de la toilette, est asservie à la mode, tout comme les femmes, pour qui la mode fut inventée. La mode est une maîtresse terrible pour nos belles mondaines : on n'ose pas lui résister, et plus grandes sont ses exigences, plus volontiers, semble-t-il, on s'y conforme. Sous Louis XVI, on a vu la mode s'en prendre avec succès aux points majestueux et lourds et accorder ses faveurs aux tissus frivoles et légers, aux Valenciennes, aux Malines. De nos jours, la mode a, par moments, exercé son influence sur la production de toutes les dentelles. Vers 1890, par exemple, la dentelle était presque délaissée. De 1905 à 1907, elle fut en hausse constante et jamais, depuis 1870, elle n'avait été plus voulue. Après une nouvelle période d'accalmie, la fabrication a retrouvé une prospérité très grande. Aujourd'hui ce ne sont plus seulement les robes et les corsages qui sont garnis de dentelles, mais la lingerie fine et toutes sortes d'accessoires de l'ameublement, tels que rideaux, stores, nappes, coussins, etc. Parfois la mode s'attaque à un genre de dentelle en particulier. Ainsi, vers 1870-1880, elle a provoqué la chute du Chantilly et des dentelles de laine ; elle proscriit aujourd'hui



la Valenciennes des robes pour en orner à profusion les dessous de plus en plus luxueux de nos élégantes ; elle paraît ne plus faire grand cas de la Malines.

La mode vient de Paris ; elle est lancée par quelques couturiers en renom. Ses variations perpétuelles mettent les fabricants dans de singuliers embarras : elles amènent la surproduction de certaines dentelles et la formation de grands stocks de marchandises, qui, du jour au lendemain, deviennent invendables ; en privant de travail les ouvrières qui fabriquent un genre déterminé, elles réduisent la main-d'œuvre ou, tout au moins, amènent des chômages momentanés ; elles jettent la perturbation dans la transmission de la connaissance de la dentelle et les crises qu'elles provoquent causent parfois la disparition complète de certains genres de dentelles.

Pas plus que les mondaines, les fabricants ne dirigent la mode. Ils la subissent : elle leur est imposée par le grand couturier. Celui-ci a intérêt à ce qu'elle évolue rapidement, car la confection est là qui le guette, pour vulgariser son modèle et l'en déposséder ; il ne peut donc pas exploiter pendant plus d'une saison une nouveauté qu'il a inventée. Son élégante clientèle s'accommode, au surplus, fort bien de ces changements perpétuels. Il en résulte que le couturier n'ose encourager l'usage des dentelles riches, car ses profits seraient amoindris si ses clientes dépensaient dans ces beaux articles l'argent qu'elles consacrent à apporter de constantes modifications à leur toilette. Le couturier aime mieux encourager la fabrication des dentelles qui sont à la portée de toutes les bourses ; plus volontiers encore, il proscriit les accessoires et les ornements en dentelle ; il fait des robes à grand effet, voire des toilettes très riches et très coûteuses, mais peu durables ; ou bien encore il préconise les modes « tailleur », qui masculinisent la femme et sont la ruine de la véritable élégance.

Bien que forcés de s'incliner devant le courant de la mode, les fabricants de dentelles peuvent cependant, dans une cer-

taine mesure, influencer celle-ci en perfectionnant certains produits et en les faisant accepter par la mode. Ainsi, les grands fabricants belges, en faisant valoir l'application de Bruxelles, la fine duchesse, et en restaurant le Binche et le point de Flandre, ont provoqué le bon accueil que la mode a fait à ces dentelles, souvent si artistiques et, en général, bien exécutées. De même, Venise, avec ses magnifiques points à l'aiguille, inspirés des plus beaux modèles anciens, s'est imposée à la mode et a vu croître sans cesse la vogue de ses dentelles, depuis une trentaine d'années.

La mode et ses caprices ne doivent donc pas trop effrayer nos industriels. Avec de l'habileté et de la patience, on peut conjurer ou atténuer leurs conséquences fâcheuses. Que la mode ait amené une diminution du vrai luxe et, notamment, du luxe de la dentelle, c'est certain. Mais, par contre, le luxe a franchi l'océan, le goût de la belle dentelle s'est emparé de l'Amérique, et ce nouveau débouché compense, dans une certaine mesure, l'infériorité actuelle des marchés européens.

\*  
\* \*

Il est, dans la crise actuelle, des éléments d'un caractère plus inquiétant parce qu'ils sont en corrélation étroite avec l'existence même de l'industrie dentellière : c'est, d'une part, la concurrence de la dentelle mécanique, et, d'autre part, l'organisation économique défectueuse de l'industrie.

La fabrication de la dentelle mécanique succéda à celle du tulle à la machine. Celle-ci avait été inventée, en 1768, par l'Anglais Hammond, fabricant de bas au métier, perfectionnée à Nottingham, introduite en France et en Belgique, et notre *Tulle de Bruxelles* n'avait pas tardé à dépasser les produits anglais ; aujourd'hui encore il est universellement apprécié pour sa finesse et sa régularité.

L'invention de la dentelle mécanique revient à la France.

Cette invention consista à appliquer au métier circulaire à

tulle le système de tissage inventé par Jacquard. Elle est due à M. Ferguson, fabricant de tulle, qui en fit l'essai pour la première fois à Cambrai, en 1836. Il produisit un tulle de soie noire broché, appelé *tulle de Cambrai* ou *imitation de Chantilly* ; le dessin était tissé, en même temps que le fond, par le métier ; le brodé, c'est-à-dire le contour du dessin, était repris ensuite à l'aiguille.

Différents brevets furent immédiatement pris en Angleterre et en France. Un nommé Bagally contrefit la Valenciennes, et les excellentes imitations qui furent faites de cette dentelle, sous le nom de *dentelle de Calais*, sont devenues la branche principale de la fabrication de Saint-Pierre. En 1855, on arriva à produire au métier des fleurs détachées, imitant les fleurs faites au carreau en Belgique pour l'application de Bruxelles. En 1862, Nottingham exposait des imitations de dentelles d'Espagne, de blondes, de Malines, de Valenciennes, de Chantilly et de guipures de Mirecourt. L'Allemagne, de son côté, se distingua bientôt par des imitations remarquables. La Suisse, avec ses manufactures de Saint-Gall, conquit le premier rang pour la reproduction des points à l'aiguille.

On imite aujourd'hui à la machine presque toutes les dentelles : point de Venise, point de Bruxelles, dentelles aux fuseaux, points coupés, fils tirés, tout est contrefait ; les dessins sont souvent très artistiques et de nouveaux perfectionnements s'introduisent sans cesse dans la fabrication. La France surtout fabrique avec une rare perfection les Valenciennes, les Malines, les points de Paris, le Chantilly. Il est parfois malaisé de distinguer ces produits des dentelles faites à la main, tant la technique en est soignée. Cependant, les articles mécaniques les plus achevés, surtout les articles riches et les imitations de dentelles en fil de lin, ne possèdent pas le fini, la beauté des dentelles véritables ; ils n'ont pas la fermeté ni ces légères irrégularités qui sont l'un des charmes de la dentelle à la main et que Ruskin a si bien fait ressortir dans ses

*Sept lampes de l'Architecture* : « Il y aura cela, écrit-il, dans la facture de ces ouvrages, qui est au-dessus de tout prix : on verra clairement qu'il y a des endroits où l'on s'est complu davantage que dans d'autres, qu'on s'y est arrêté et qu'on en a pris soin, que là se trouvent des morceaux sans soin et hâtés, ... mais l'effet du tout comparé au même objet fait par une machine ou une main mécanique sera celui de la poésie bien lue et profondément sentie aux mêmes vers récités par un perroquet. »

La concurrence de la dentelle mécanique est regrettable pour diverses raisons.

D'abord elle a contribué, pour une large part, à faire cesser ou, du moins, à ralentir la fabrication de certaines dentelles à la main : si la Valenciennes, la Malines et le Chantilly viennent à disparaître, la faute en sera principalement à l'extrême modicité de prix des produits similaires de l'industrie calaisienne, à leur vogue toujours croissante.

Le bon marché des dentelles mécaniques a également pour résultat de faire porter de l'imitation par beaucoup de personnes qui, sans l'invention de Ferguson, porteraient de la dentelle véritable. On ne peut pas dire, cependant, que la vogue de la dentelle mécanique ait fait baisser dans tous les milieux la demande des belles dentelles aux fuseaux et à l'aiguille. La machine a contribué à diminuer la production de certains genres, mais, en répandant dans toutes les classes le goût de la dentelle, elle a amené les classes les plus riches à rechercher plus que jamais les belles dentelles à la main.

L'imitation a causé plus de tort à la dentelle dans les milieux moins fortunés ou d'un luxe médiocrement raffiné, comme, par exemple, la grande généralité des milieux belges et français. Si la consommation des dentelles par le marché belge est devenue presque nulle, cela tient à ce que la plupart des femmes de nos classes supérieures en sont arrivées, depuis la grande vogue de l'imitation, à ne plus apprécier la dentelle

à sa valeur. Beaucoup d'entre elles, pas toutes cependant, savent bien distinguer la dentelle véritable d'une imitation grossière, et aucune n'ignore que seule la première conserve sa valeur monnayable. Mais, du jour où tout le monde s'est mis à porter de la fausse dentelle, nos élégantes ont, sans se faire prier, emboîté le pas ; elles ont cessé de considérer le port de la dentelle comme un luxe socialement distinctif. Et la dentelle s'en est trouvée gravement atteinte. Ruskin a mis en un relief, sous une forme poétique mais frappante, ce rôle déplorable de la dentelle d'imitation. « Entre la dentelle faite à la machine, écrit-il, et la dentelle faite à la main, il existe encore une certaine différence. Je suppose que cette différence soit si bien effacée que l'on puisse, sur un modèle donné, tisser de la dentelle avec la rapidité qu'on met à faire le fil. Alors chacun pourrait porter non seulement des cols en dentelle, mais des robes entières en dentelle, Mais croyez-vous que si chacun pouvait les porter, chacun serait encore fier de les porter ? Une araignée a quelque raison d'être fière de sa toile, bien que tous les champs, au matin, soient couverts de toiles semblables ; car, cette toile, c'est elle-même qui l'a tissée. Mais supposez qu'une machine l'ait filée pour elle ? Supposez que tous les fils de la Vierge portent la marque de fabrication de Nottingham ? Si vous pensez à cela, vous trouverez que toute la valeur de la dentelle, en tant qu'objet possédé, provient de ce fait qu'en elle la *Beauté* est la récompense du travail industriel et attentif ; vous trouverez qu'une chose que tout le monde ne peut avoir a son prix en elle-même ; que la dentelle prouve, par son aspect extérieur, l'habileté de celle qui l'a faite, et, par sa rareté, la dignité de celle qui la porte... Mais si tout le monde veut porter de la dentelle, si la dentelle cesse d'être une valeur, n'est-il pas vrai qu'elle devient comme une simple toile d'araignée ? » (1)

(1) Extrait d'une lettre adressée par Ruskin au duc de Saint-Albans et lue par ce dernier devant les élèves de la classe d'art de l'Institut mécanique de Mansfield.

Mais le préjudice le plus grave que l'imitation ait causé à la dentelle véritable, c'est d'avoir amené une diminution générale dans la demande et dans les prix de certaines dentelles fabriquées par un très grand nombre d'ouvrières et d'avoir ainsi fait baisser les salaires et provoqué la défection d'une partie notable de la main-d'œuvre.

En présence de cette situation, le rôle des fabricants soucieux de l'avenir de notre industrie dentellière s'indique de lui-même. Il faut d'abord qu'ils cessent d'encourager — ou, mieux, qu'ils s'attachent à éliminer — la mauvaise fabrication, la production d'articles peu soignés ou banals, dont le marché belge est inondé, et qui tendent à enlever à la dentelle sa valeur. Ils doivent s'appliquer ensuite à perfectionner la fabrication des belles dentelles fines, telles que points de Bruxelles, application, Angleterre, Malines, Binche, rosaline, etc. Notre pays a maintenu, jusqu'ici, sa vieille réputation de producteur de belles dentelles : il faut qu'il la conserve, tant par amour-propre national que pour le bon renom de toute notre industrie dentellière ; il le faut, parce que l'existence d'un certain nombre d'ouvrières d'élite est une nécessité, un moyen, efficace entre tous, de maintenir un bon niveau général de fabrication ; enfin, parce que, seul, un effort constant pour l'amélioration de la technique et du caractère artistique de nos belles dentelles est à même d'atténuer les effets du perfectionnement incessant de la dentelle mécanique. Mais il ne suffit pas de s'occuper de nos dentelles de haut rang. Nos fabricants soucieux de l'avenir ont, en outre, pour devoir de travailler au relèvement de nos dentelles plus humbles — torchons, guipures, dentelles Cluny, petites Valenciennes, points de Lille et de Paris — que confectionnent la grande masse de nos ouvrières. Leur existence est particulièrement menacée : les dessins de ces dentelles sont, en général, d'une désespérante banalité, ce qui est bien fait pour décourager l'acheteur ; ils restent toujours les mêmes, ce qui favorise la concurrence des imitations mécaniques ;

ils sont exécutés d'après des patrons très médiocres, ce qui doit nécessairement abaisser le caractère esthétique et, partant, la valeur commerciale des produits. Encourager la fabrication de ces dentelles, telle qu'elle est pratiquée aujourd'hui, est donc à tous points de vue regrettable. Un jour doit venir où ces produits vulgarisés, devenus tout à fait invendables, ne rapporteront presque plus rien à la main-d'œuvre : ce jour-là les ouvrières qui ne sauront pas faire autre chose que les dentelles ordinaires abandonneront complètement leur carreau ; la main-d'œuvre disparaîtra de nombreux villages des Flandres, et la tradition de la dentelle risquera fort d'y être perdue pour toujours. C'est un des côtés les plus inquiétants de la situation actuelle, et les fabricants feraient sagement de ne pas le perdre de vue ; ils devraient rénover l'apprentissage, organiser la formation de patronneuses-piqueuses, de dessinateurs au courant de la technique, bref, imiter l'exemple des fabricants de l'Auvergne, qui ont donné à la confection des guipures le bel essor que l'on sait.

\*  
\* \*

Malheureusement, cette orientation nouvelle de la fabrication se heurte à un grand obstacle, qui est le principal facteur de la crise actuelle : l'organisation économique défectueuse de l'industrie dentellière.

J'ai signalé les vices de cette organisation : centralisation toujours plus intense de la fabrication ; augmentation du nombre des intermédiaires à mesure que la main-d'œuvre décroît ; absence presque générale de rapports entre fabricants et ouvrières ; manque d'esprit d'initiative et d'association, tant du côté des chefs d'entreprise que du côté de la main-d'œuvre ; tendance de nombre d'intermédiaires et de petits fabricants à faire descendre les salaires à un taux dérisoire, à favoriser la fabrication commune, à laisser s'avilir les dentelles

ordinaires ; égoïsme inconscient, indifférence ou imprévoyance de beaucoup de grands fabricants.

Fabricants et intermédiaires gagnent de l'argent ; ils en gagnent plus que n'en gagnaient leurs prédécesseurs, qui étaient cependant moins nombreux. C'est à l'ouvrière qu'ils sont redevables de leurs gros chiffres d'affaires, de leurs fortunes rapidement édifiées. Elle est faible, il faut bien qu'elle cède : elle est femme, elle doit vivre et elle accepte, faute de mieux, ce qu'on lui donne pour son travail. Voilà toute la situation actuelle.

Cette organisation est défectueuse à tous points de vue. Elle entraîne, je l'ai dit plus haut, l'abaissement des salaires. Elle engendre le mécontentement parmi les ouvrières et les conduit à abandonner la dentelle ; celle-ci est presque abandonnée dans les villes et déjà dans les campagnes les femmes commencent à lui préférer tout autre métier ; seules les vieilles demeurent attachées à leur carreau et, avec quelques lamentations sur le bon temps où l'on gagnait gros, elle font encore du grand art sur leurs genoux.

Enfin l'organisation économique actuelle et le défaut presque absolu de contrôle sur la formation des ouvrières mènent à sa ruine la fabrication, surtout la fabrication des dentelles aux fuseaux. Les vieilles sont presque seules à faire les beaux ouvrages et les jeunes sont encouragées à produire des articles quelconques.

Certains fabricants déclarent que la crise de la main-d'œuvre ne fait que répercuter une crise, autrement importante, dans les débouchés. « Donnez-nous plus de débouchés, disent-ils, nous vendrons mieux et davantage, et les ouvrières, mieux payées, deviendront plus nombreuses. »

J'admets que nos débouchés ont diminué en même temps que le luxe des dentelles et sont moindres qu'au temps où la Belgique comptait trois fois plus de dentellières qu'aujourd'hui ; cependant ces débouchés sont encore considérables. Le luxe



est moins intense que sous l'ancien régime, mais il est plus général, et si nous avons perdu certains marchés, nous en avons gagné d'autres, notamment les marchés si importants des Etats-Unis et des républiques sud-américaines. Puis, il faut reconnaître que les débouchés actuels sont largement suffisants pour donner du travail à toute notre population dentellière ; même, on a souvent de la peine à exécuter en temps les commandes. Au surplus, si nos débouchés devaient s'étendre, la catégorie déjà si nombreuse des entrepreneurs ne ferait pas faute de grandir aussi et alors peut-être, plus que maintenant, on s'apercevrait de la crise de main-d'œuvre. Cette crise existe depuis plusieurs années, mais plutôt à l'état latent : il se trouve encore assez de vieilles dentellières pour exécuter les commandes, mais leur nombre décroît et elles ne sont pas remplacées par un nombre suffisant de jeunes ouvrières. Tandis que l'importance de nos débouchés semble vouloir se maintenir, la main-d'œuvre a une tendance à se retirer : là git le mal qui risque, si l'on n'y prend garde, de conduire l'industrie dentellière à sa ruine.

---

## CHAPITRE X.

### L'AVENIR DE LA DENTELLE BELGE.

---

Notre industrie dentellière est menacée, non compromise. Et il dépend de nous d'assurer son salut, voire de lui rendre une prospérité nouvelle.

Et d'abord, s'il y a des raisons de s'alarmer, il existe aussi des raisons d'envisager l'avenir avec confiance.

Le goût de la dentelle n'est pas près de s'éteindre. La mode, en dépit d'écart passagers, lui est restée fidèle pendant cinq siècles. Tout fait croire qu'elle lui ménage encore de beaux jours. Le luxe de la dentelle, qui est un luxe apparent, bien fait pour embellir celles qui en usent et pour impressionner celles qui en sont les témoins, est un luxe qui restera. D'autres genres d'articles de luxe sont condamnés, par exemple, la fine toile faite à la main. Le linge de fabrication mécanique, d'un prix beaucoup moins élevé, fait autant d'effet que le linge travaillé à la main ; il offre même cet avantage, aux yeux de certaines personnes, qu'étant plus vite usé, on peut le renouveler plus souvent et acheter des fantaisies élégantes et pas chères. Rares, au surplus, sont les connaisseurs capables d'apprécier la différence entre les deux produits, plus rares encore ceux qui font vivre de leurs commandes l'ancienne industrie du tissage à la main. Au contraire, la belle dentelle reste voulue, et elle n'est réputée belle, elle n'est un article de luxe que si elle est faite à la main. Les vraies élégantes n'apprécient pas l'imitation ; le gros public, lui-même, sait qu'il ne faut attacher du prix à une dentelle que si elle est véritable.

L'habileté des dentellières flamandes, la simplicité de leurs

mœurs, leur attachement inné aux traditions de la race constituent un autre facteur, extrêmement important, de conservation de notre industrie dentellière. Nous devons beaucoup aussi aux congrégations religieuses, qui contribuent pour une large part à maintenir parmi les femmes du peuple la tradition dentellière.

Enfin, la variété et la beauté des dentelles belges, leur réputation, la demande considérable qu'en fait l'étranger continuent d'assurer à notre industrie dentellière une prépondérance qui est le meilleur gage du succès.

Mais pour que la mode reste fidèle à nos dentelles, pour que la main-d'œuvre leur demeure attachée, pour qu'elles conservent leur réputation mondiale, deux choses sont nécessaires : d'une part, le sort de l'ouvrière dentellière doit être amélioré ; d'autre part, l'enseignement doit être étendu et perfectionné, et le caractère artistique des dentelles, même des dentelles les plus humbles, doit être élevé, de manière à défier la concurrence de l'imitation et la rivalité naissante des dentelles étrangères.

On voudrait pouvoir compter, pour ces réformes, sur le concours des personnes engagées dans l'industrie. Fabricants, ouvrières, intermédiaires y sont, à des titres divers, intéressés plus que tous autres. Malheureusement on ne peut faire grand fondement sur leur concours. Parmi les fabricants, les uns paraissent ne pas se douter de la gravité de l'état de choses actuel ; d'autres, — ce sont les plus nombreux, — voient bien qu'il y a une crise, mais ils ne se rendent pas compte de ses causes ou ne veulent rien faire pour y porter remède ; quelques-uns voudraient bien qu'on fit quelque chose, pourvu qu'on ne touche pas à leur situation acquise. Tout au plus peut-on signaler, chez les fabricants, une tendance marquée, depuis cinq ou six ans, à favoriser la fine dentelle artistique et à s'inspirer, pour sa confection, de nos anciens modèles. Mais sous le rapport de l'initiative commerciale, il n'y a

presque pas de progrès, et au point de vue social, comme au point de vue de l'enseignement dentellier, il n'y en a aucun. Les ouvrières, craintives, isolées et manquant d'initiative, sont incapables d'action commune ; la division du travail, la difficulté de se procurer des dessins et de trouver des débouchés suffiraient d'ailleurs à leur ôter l'envie d'une tentative syndicale. On n'obtiendra rien non plus des facteurs, gens à courtes vues, qui se contentent de bénéficier largement de la situation actuelle ou qui, — on a vu qu'il s'en rencontre, — subissent, sans protester, les dures conditions que leur imposent les fabricants. Quant aux couvents, ils sont également sous la dépendance des fabricants, et n'ont, en dehors de ces derniers, aucune sorte de relations commerciales ; on ne peut donc leur demander de prendre une initiative dont le succès serait douteux.

Il faut donc s'adresser ailleurs.

En 1901, à l'issue de l'enquête sur l'industrie dentellière dont j'avais été chargé par l'Office du Travail, j'eus l'honneur de préconiser, pour enrayer les effets funestes de la crise de la dentelle, une intervention de l'initiative privée. On voudra bien me permettre de reproduire les raisons par lesquelles je justifiais ce projet.

« M. Charles Benoist, disais-je, a déclaré dans son *Enquête sur les ouvrières à l'aiguille*, que « le sort de la femme qui travaille est entre les mains de la femme qui fait travailler. » Pourquoi cela ne s'appliquerait-il pas à la dentelle ? Pourquoi l'aristocratie et les classes fortunées de notre pays ne feraient-elles pas un effort en vue de relever cette industrie éminemment nationale ?

« On m'objectera qu'une entreprise ayant pour objet de bouleverser un ordre de choses établi depuis longtemps et de faire la concurrence aux fabricants dans une matière aussi délicate que la dentelle, se heurtera à des difficultés presque insurmontables... Je reconnais qu'une tentative privée rencon-

trerait de l'opposition dans le chef de beaucoup de fabricants ; mais d'autres fabricants, par contre, se rendraient compte de son utilité, et elle trouverait des sympathies dans toutes les classes de la société. Les débuts seraient difficiles, mais l'exemple de tant de pays, où de pareilles tentatives ont été couronnées de succès ne montre-t-il pas que nous pouvons également réussir en Belgique ? En Angleterre, en Irlande, en Italie, en Autriche, en Russie, des comités de patronage, des écoles, des comptoirs de vente ont été fondés par l'aristocratie et presque partout les résultats ont dépassé l'attente ; pourquoi n'en serait-il pas de même dans notre pays ?

« Il est vrai que, dans plusieurs des pays que je viens de citer, l'industrie dentellière n'existait pour ainsi dire pas et que, travaillant sur un terrain neuf, les auteurs de ces tentatives ne se voyaient entraver par aucune opposition systématique de la part des fabricants. Mais, faut-il compter pour rien qu'il y a aujourd'hui, en Belgique, des milliers de dentellières ne gagnant pas un franc par jour, et que ces ouvrières ne demanderaient pas mieux que d'abandonner les facteurs qui les exploitent, si on leur offrait des conditions de travail plus avantageuses ? Faut-il attendre, pour relever l'industrie, que celle-ci soit tout à fait tombée et ne présente plus d'importance commerciale ?

« Personne n'osera le soutenir ; on doit reconnaître, au contraire, qu'au point de vue de la fabrication, la situation se présente en Belgique sous un jour bien plus favorable que dans les autres pays. L'habileté de beaucoup de nos ouvrières ne se manifeste plus, comme autrefois, dans de beaux ouvrages, mais elle n'est pas perdue ; quelques années d'apprentissage suffiraient à la faire revivre. Un autre élément de succès, ce sont les couvents : ils ont conservé les traditions de la belle dentelle et ils s'associeront volontiers — j'en ai fréquemment recueilli le témoignage — à une tentative de relèvement de l'industrie (1). »

(1) *La dentelle et la broderie sur tulle en Belgique*, tome II, pp. 223 et 224.

La tentative que je préconisais devait comprendre deux objets : en premier lieu, l'organisation d'un enseignement modèle pour tous les genres de dentelles confectionnés en Belgique. Cet enseignement, donné par des maîtresses expertes, aurait initié ses élèves à tous les secrets de leur art, de manière à former parmi elles les maîtresses dentellières et les patronneuses de l'avenir ; des cours professionnels de dessin devaient également être institués. Je proposais, en outre, la fondation d'un comptoir national de vente destiné à alimenter de commandes les écoles dentellières et à rechercher pour nos dentelles des débouchés directs à l'étranger ; ce comptoir, mis en relations constantes avec des comités régionaux fonctionnant dans les principaux centres du pays, aurait, avant tout, pris à tâche d'élever la rémunération de ses ouvrières et de n'encourager que la fabrication de la belle dentelle.

A l'appui de ce projet, je rappelais l'exemple d'une tentative analogue, faite à Burano, près de Venise. En 1872, l'initiative d'une femme supérieure par l'intelligence et le dévouement, la comtesse Andriana Marcello, restaura à Burano l'industrie, complètement tombée, de la dentelle de Venise. Elle le fit en recourant précisément à ces deux moyens : l'organisation d'un enseignement modèle et l'institution d'un comptoir de vente transformé plus tard en société anonyme. Le succès de l'entreprise, au point de vue social, comme au point de vue de la fabrication, a dépassé toutes les prévisions (1).

J'ai aujourd'hui la satisfaction très douce de constater que cet exemple a été suivi en Belgique.

L'initiative d'une restauration de notre industrie dentellière est venue de haut : elle appartient à S. M. la Reine. On sait l'intérêt que notre souveraine porte à la conservation de

(1) Pour des renseignements plus complets sur cette très intéressante tentative, je renvoie à mon ouvrage déjà cité, tome II, pp. 194 à 207, et à ma brochure *La restauration de la dentelle de Venise*, en vente à l'école royale de Burano.

nos industries nationales, principalement à celles dont la Belgique détient, en quelque sorte, le monopole et qui, par leur situation privilégiée, sont à l'abri de la concurrence étrangère. On n'ignore pas non plus la sympathie du Roi à l'endroit de notre population ouvrière et son vif souci de tout ce qui peut tendre à améliorer le sort des classes laborieuses. Le relèvement de l'industrie dentellière était fait pour tenter son patriotisme éclairé ; l'œuvre, au surplus, devait trouver dans le cœur de notre gracieuse souveraine un non moins énergique soutien.

Sur l'initiative de la Reine, quelques hommes de bonne volonté et d'une compétence reconnue en matière de dentelle se mirent à l'étude. A leur tête se trouvaient MM. Ingenbleek, Piron, le R. P. Rutten, Waxweiler, etc., etc.

Deux œuvres furent fondées : un comité de propagande, *Les Amies de la dentelle*, une société coopérative, *La Dentelle belge*.

Instituée en 1910 et placée sous la haute protection de S. M. la reine Elisabeth, l'œuvre des *Amies de la dentelle* se propose, en ordre principal, « de réformer l'enseignement et l'apprentissage de la dentelle, en créant dans les centres de production des écoles dentellières modèles, où l'on formera des ouvrières d'élite. » Les statuts prévoient que les enfants ne seront pas admis avant l'âge de 8 ans, et recevront, au début, l'enseignement primaire, plus tard l'enseignement ménager. L'œuvre se propose aussi : « 1° de faire en faveur de la dentelle confectionnée à la main la plus chaleureuse propagande ; 2° d'aider à la formation, dans les centres de production, de comités régionaux qui auront pour but de protéger les dentellières ; 3° de favoriser la création de caisses de secours en faveur des ouvrières dentellières, pour les cas de maladie, et de préparer la voie à une forte organisation professionnelle. » L'œuvre s'efforcera de faire appliquer son programme dans les écoles dentellières déjà existantes.

La coopérative *La Dentelle belge* (1) a été fondée à Bruxelles le 30 août 1911. Son but est d'encourager la fabrication de la belle dentelle, d'améliorer la condition des ouvrières en vendant directement leurs produits et ceux des écoles dentellières, fondées par les *Amies de la Dentelle*. La Société en est encore, pour le moment, à la période d'organisation. Elle étudie de près le marché du travail et la question délicate des débouchés à l'étranger.

Quant à l'enseignement de la dentelle, il est en voie de sérieux perfectionnement.

Une première école-type a été créée à Turnhout sur l'initiative des *Amies de la Dentelle*. On y enseigne la Malines, le point de Lille, le point de Paris. L'œuvre marche à la satisfaction générale.

Une deuxième école modèle est ouverte depuis peu à Hofstade-lez-Alost pour l'enseignement des points à l'aiguille.

Une troisième école sera inaugurée prochainement à Liedekerke pour l'enseignement des dentelles fines aux fuseaux.

Enfin, une école normale pour dentellières, fondée à Bruges en mars 1911, sous le patronage des *Amies de la Dentelle*, est appelée à rendre les plus grands services pour la formation des maîtresses de demain et la réorganisation pédagogique des écoles existantes, là où le besoin s'en fait sentir.

Le mouvement est lancé et on ne peut qu'applaudir aux idées qui le guident, aux œuvres qu'il a déjà fait naître. Il est assuré du succès s'il ne s'écarte pas de son but, s'il recourt, pour le réaliser, à des méthodes pratiques et saines, s'il sait

(1) *La Dentelle Belge, office de gérance et d'agence des œuvres dentellières de Belgique, société coopérative à Bruxelles*. Les statuts de cette société ont été publiés aux *Annexes du Moniteur Belge* du 10 septembre 1911 (n° 5639). Le capital souscrit le jour de la fondation atteignait 175,600 francs. Parmi les principaux souscripteurs, on relève les noms de MM. Beernaert, ministre d'Etat, le comte Werner de Mérode, Devolder, van Ockerout et R. De Becker-Remy, sénateurs, Ingenbleck, secrétaire de LL. MM. le Roi et la Reine, E. Solvay, le baron Empain, Frédéric Brugman, Warocqué, députés.



profiter des éléments favorables que lui offre la situation actuelle. Le plus important de ces éléments est peut-être la présence des écoles dentellières congréganistes. Seules, à présent, elles assurent la continuité de la tradition dentellière. Que les dirigeants des œuvres nouvelles soutiennent les écoles existantes ; qu'ils s'occupent d'y mieux organiser l'enseignement professionnel et ménager, d'y relever le niveau artistique et technique, un grand pas aura été fait vers la solution de la crise dentellière. Mais ce ne sera qu'un premier pas : il s'agira d'étendre, directement ou indirectement, le bénéfice de ces améliorations à la grande masse de nos dentellières, aux milliers de pauvres femmes, victimes ignorantes et ignorées de l'organisation actuelle.

Ce sera la partie la plus ardue de la tâche, mais il n'y aura pas là, espérons-le du moins, de quoi décourager les promoteurs de la rénovation dentellière. Ils ont conscience des difficultés, mais aussi de la grandeur de leur mission. Ils la poursuivront avec persévérance, en dépit des obstacles dont leur route pourrait se trouver hérissée, et un jour viendra où il sera démontré que le luxe de la femme du monde peut faire vivre celles qui peinent pour l'ornement de sa beauté.

---



## BIBLIOGRAPHIE

---

- ADDA (Marquis GIROLAMO D'). Essai bibliographique sur les anciens modèles de lingerie, de dentelle et de tapisserie (*Gazette des Beaux-Arts*, 1863, vol. XV, et 1864, vol. XVII).
- ALVIN (L.). *Les anciens patrons de broderie, de dentelle et de guipure*. Bruxelles, 1863.
- ALCQ (Madame LOUISE D'). *Traité de la dentelle aux fuseaux*. Paris.
- Archives de la ville de Gand. Registre G. G. F<sup>o</sup> 123 v. — *Voorgeboden*, série 108<sup>bis</sup>, n<sup>o</sup> 184.
- AUBRY (FÉLIX), *Rapport sur les dentelles, les tulles, les blondes et les broderies, fait à la commission française du jury international de l'Exposition universelle de Londres*. Paris, 1851. — *Dentelles, tulles, broderies et passementeries, rapport fait pour l'Exposition de Paris en 1867*. Paris, 1868.
- BEZON. *Dictionnaire général des tissus anciens et modernes*. Lyon, 1836.
- BLANC (CHARLES). *L'art dans la parure*. Paris.
- BORCHGRAVE (E. DE). *Histoire des colonies belges en Allemagne et en Autriche*.
- BRAZZA SAVORGNAN (Comtesse DE). *A guide to old and new lace in Italy exhibited at Chicago in 1893*.
- Bulletin mensuel de l'Association générale de commerce et de l'industrie des tissus et des matières textiles*. Paris, 14<sup>e</sup> année, 25 mars 1898. Séance de la Chambre syndicale des dentelles et broderies.
- CARLIER (ANTOINE). *La Belgique dentellière*. Bruxelles, 1898.
- COCHERIS (HIPPOLYTE). *Recueil de documents graphiques pour servir à l'histoire des arts industriels*. Paris, 1872.
- Chambre de commerce de Bruges. *Rapport général sur la situation du commerce et de l'industrie, en 1861*.
- Chambre de commerce d'Alost. *Rapport général sur la situation commerciale et industrielle, en 1871*.
- Chambre de commerce de Roulers. *Rapport général sur la situation de l'industrie et du commerce pendant l'année 1861*.
- CHANNER (C. C.) et M. E. ROBERTS. *Lace making in the Midlands, past and present*. Londres, 1900.
- COLAERT. Discours prononcé à la Chambre des Représentants, le 8 avril 1884.
- COLE (ALLAN SUMMERLY). *Ancient needlepoint and pillowlace*, Londres, 1875.
- Commission du travail. Bruxelles, 1886 et 1887.
- Commission d'enquête sur la condition des ouvriers et sur le travail des femmes et des enfants. Bruxelles, 1843.
- DE GREEF (GUILLAUME). *L'ouvrière dentellière en Belgique*. Bruxelles, 1870.
- DE HAERNE (Mgr). Discours prononcé à la Chambre des Représentants, le 2 avril 1884.

- DE RIDDER (M. R.). *De l'enseignement professionnel dans ses rapports avec l'enseignement primaire en Belgique*. Bruxelles, 1883.
- DESPERRIÈRES (M<sup>me</sup>). *Histoire du point d'Alençon*.
- DIETRICH (B.). *État économique actuel de l'industrie des tulles et des dentelles en Belgique* (extrait du *Jahrbuch für Gesetzgebung, Verwaltung und Statistik*, de G. SCHMOLLER). Berlin, 1899.
- DILMONT (THÉRÈSE DE). *Encyclopédie des ouvrages de dames*. Dornach (Alsace).
- DUCPÉTIAUX. *Mémoire sur le paupérisme dans les Flandres* (extrait du *Bulletin de la Commission centrale de statistique*).
- ENGERAND (FERNAND). *La dentelle aux fuseaux en Normandie* (*Musée social*, mai 1901).
- Enquête sur la condition des classes ouvrières*. Bruxelles, 1846.
- Exposé décennal de la situation du Royaume*. Bruxelles, 1851, 1860, 1865.
- FELKIN (WILLIAM). *History of machine-wrought hosiery and lace manufactures*. Londres, 1867.
- FERTIAULT (FRANÇOIS DE). *Histoire de la dentelle*. Paris, 1843.
- FISCHER (HUGO). *Technichologische studien im Sächsischen Erzgebirge*, Leipzig, 1878.
- FRÈRE-ORBAN. Discours prononcé à la Chambre des Représentants. (*Annales parlementaires*, 1858-59, p. 705.)
- HAVARD (HENRI). *Dictionnaire de l'ameublement*. Paris.
- HAWKINS (DAISY WATERHOUSE). *Old point lace and how to copy and imitate it*. Londres, 1878.
- HUBERT (E.). *Le voyage de Joseph II dans les Pays-Bas en 1781*.
- JACKSON (MRS F. NEVILL). *A history of hand made lace*. Londres, 1900.
- JESURUM (MICHEL-ANGELO). *Cenni storichi sull' industria dei merletti*. Venise, 1873.
- LEFÉBURE (ERNEST). *Broderies et dentelles*. Paris 1887.
- LIEDTS (BARON). *Catalogue du Musée Gruuthuuse, à Bruges*, Bruges, 1880.
- MABILLE DE PONCHEVILLE (A.). *La dentelle à la main en Flandre*. Valenciennes, 1911.
- MINNE-DANSAERT (M<sup>lle</sup> JENNY). *Rapport sur les dentelles et les broderies, adressé à la Commission de l'Exposition de Chicago*. Bruxelles, 1894.
- Ministère de l'Industrie et du Travail. *Recensement général des industries et métiers*. Bruxelles, 1896.
- Musée de Cluny. *Catalogue du Musée de Cluny, à Paris*.
- MÜNTZ (EUGÈNE). *Tapisseries et dentelles*. Paris.
- Origine de la dentelle de Venise et l'école de Burano*. Venise, 1897.
- PALLISER (MRS BURY). *History of lace*. Londres, 1869. Traduit par la comtesse Gédéon de Clermont-Tonnerre. Paris 1892.
- Rapport général sur la situation de l'industrie et du commerce dans le ressort de Saint-Nicolas*, année 1872.
- PIRON (A.) *La question dentellière*, article extrait du *Bulletin de l'office des métiers et négoce*, 1909, n<sup>o</sup> 4.
- RONSE (ALFRED). Discours prononcé le 15 mars 1884 au conseil communal de Bruges.
- Révolution des passements*. Paris, 1660.
- Revue des Deux-Mondes*. *L'industrie de la dentelle en Normandie*. 1<sup>er</sup> avril 1900.

- SEGUIN (JOSEPH). *La dentelle; histoire, description, fabrication, bibliographie.* Paris, 1875.
- SOMBART (W.). *L'industrie à domicile.* (Extrait du *Handwörterbuch der Staatswissenschaften.*)
- South Kensington Museum. *Catalogue.*
- SCAILQUIN. *Enquête scolaire sur l'enseignement professionnel et littéraire donné dans les ateliers d'apprentissage et les écoles dentellières.* Bruxelles, 1884.
- TACK. Discours prononcé à la Chambre des Représentants, le 2 avril 1884.
- TAGLIENTE (ANTONIO). *Esempio di ricami.* Venise, 1528.
- VAN DER DUSSEN (BENOIT). *L'industrie dentellière belge.* Bruxelles, 1868.
- VAN HOLSBEEK. *L'industrie dentellière en Belgique.* Etude sur la condition physique et morale des ouvrières. Bruxelles, 1863.
- VAVASSORE (G. ANDREA). *Opera nuova universale intitolata corona di ricami.* (Venise, XVI<sup>e</sup> siècle.) Réimprimé à Venise en 1878.
- VECELLIO (CESARE). *Corona delle nobile et virtuose donne.* (Venise, 1600 et 1620.) Réimprimé à Venise en 1876.
- VINCILO (FREDERICO DI). *Les singuliers et nouveaux portraits pour toutes sortes d'ouvrages de lingerie, etc.* Paris, 1587.
- VERE O'BRIEN (Mrs ROBERT). *Limerick lace.* (Article paru dans le *Irish Homestead*, août 1897.)
- VERHAEGEN (PIERRE). *La dentelle et la broderie sur tulle, en Belgique*, 2 vol., Bruxelles 1901.
- VERWAETERMEULEN (ANT.). *Bloemwerk. — Valencynsch Kantwerk te leper.* (Articles parus dans la revue *Biekorf*. Bruges, année 1901, n<sup>os</sup> 10 et 18.)
-



## TABLE DES FIGURES

Figures	Pages
1. Broderie à points coupés . . . . .	6
2. Dentelle de Bruxelles . . . . .	8-9
3. Dentelle aux fuseaux : mouchoir en fine guipure (Rosaline) . . . . .	16-17
4. Dentelle de Binche (XVII <sup>e</sup> siècle) . . . . .	22-23
5. Dentellières flamandes au travail . . . . .	38-39
6. Ouvrière en point à l'aiguille . . . . .	46-47
7. Mouchoir et volant en point de Bruxelles . . . . .	48-49
8. « Jours » en point de Bruxelles . . . . .	50
9. éventail en application de Bruxelles à l'aiguille . . . . .	54-55
10. Berthe en point de Venise picoté . . . . .	56-57
11. Volants en point de rose . . . . .	56-57
12. Réseaux des dentelles aux fuseaux . . . . .	58-59
13. La dentellière flamande et son carreau . . . . .	60-61
14. Coussin en forme de manchon (Cerfontaine) . . . . .	60
15. Fuseaux employés en Belgique . . . . .	61
16. Fuseaux employés en Belgique . . . . .	62
17. Dentellière brugeoise se servant de son rouet et de son dévidoir . . . . .	64-65
18. Fabrication des dentelles aux fuseaux du genre duchesse . . . . .	67
19. Le point de toile dans les dentelles genre duchesse . . . . .	68
20. Le point réseau dans les dentelles genre duchesse . . . . .	68
21. Fabrication des dentelles aux fuseaux ayant un réseau . . . . .	69
22. Modèle d'une dentelle de Malines . . . . .	71
23. Valenciennes (dentelle épiscopale) . . . . .	72-73
24. Volants en Valenciennes à mailles rondes . . . . .	72-73
25. Col en Valenciennes à mailles carrées (dentelle de Gand) . . . . .	74-75
26. Valenciennes à mailles carrées . . . . .	76-77
27. Valenciennes à mailles carrées . . . . .	77
28. Valenciennes avec jours en fond de neige . . . . .	78
29. Papillons en Valenciennes . . . . .	79
30. Valenciennes destinée à un bonnet de paysanne de Perpignan . . . . .	80
31. Point de Flandre ou Trollekant . . . . .	80-81
32. Sous-bol en point de Flandre . . . . .	80-81
33. Volant en ancienne dentelle de Binche . . . . .	82-83
34. Dentelle de Binche . . . . .	83
35. Volant en dentelle de Binche . . . . .	82-83
36. Dentelle de Malines . . . . .	86-87
37. Dentelle de Malines . . . . .	86
38. Dentelle de Malines . . . . .	86-87
39. Point de Lille destiné à un bonnet de paysanne hollandaise . . . . .	88-89
40. Point de Lille ordinaire . . . . .	89
41. Point de Lille ordinaire . . . . .	89

Figures	Pages
42. Point de Lille destiné à la France . . . . .	90-91
43. Point de Paris . . . . .	90-91
44. Point de Paris avec jours en point de Lille . . . . .	90-91
45. Point de Paris . . . . .	90-91
46. Point de Paris . . . . .	90-91
47. Point de Paris . . . . .	92
48. Point de Paris en soie noire . . . . .	93
49. Morceau d'un volant en Chantilly . . . . .	94-95
50. Papillon en Chantilly . . . . .	95
51. Echarpe en blonde ou dentelle espagnole . . . . .	96-97
52. Mouchoir en point d'Angleterre . . . . .	98-99
53. Volant en application de Bruxelles aux fuseaux . . . . .	98-99
54. Application de Bruxelles aux fuseaux . . . . .	98-99
55. Application de Bruxelles aux fuseaux . . . . .	98-99
56. Application de Bruxelles aux fuseaux . . . . .	98-99
57. Application de Bruxelles aux fuseaux . . . . .	98-99
58. Torchons flamands . . . . .	100-101
59. Torchons fabriqués à Marche . . . . .	100
60. Torchons fabriqués à Marche . . . . .	101
61. Entre-deux en torchon . . . . .	102-103
62. Torchons fabriqués à Marche . . . . .	102-103
63. Torchons exécutés à Aye . . . . .	103
64. Torchon exécuté à Marche . . . . .	104
65. Guipure en fil de lin . . . . .	106
66. Guipure Cluny en soie noire . . . . .	107
67. Guipures (Aye et Marche) . . . . .	108-109
68. Guipure de Flandre . . . . .	108-109
69. Imitation de guipure de Flandre en lacet . . . . .	110-111
70. Mouchoir et barbe en duchesse de Bruxelles . . . . .	110-111
71. Débuts de la dentelle duchesse . . . . .	111
72. Mouchoir en duchesse de Bruges . . . . .	112-113
73. Mouchoir en duchesse de Bruxelles . . . . .	112
74. Mouchoir en dentelle de Bruges . . . . .	112-113
75. Eventail en duchesse et point à l'aiguille . . . . .	114-115
76. Deux mouchoirs en dentelle de Bruges . . . . .	128-129
77. Echarpe en application de Bruxelles . . . . .	146
78. Mouchoir et volant en point de Flandre . . . . .	147
79. Valenciennes . . . . .	155
80. Intérieur de dentellière flamande . . . . .	172-173
81. Une rue de dentellières, à Bruges . . . . .	174-175
82. Les dentellières du « Godshuis Meulenaere », à Bruges . . . . .	176-177
83. Ecole dentellière des sœurs Apostolines (couvent de Jérusalem), à Bruges . . . . .	194-195
84. Application de Bruxelles aux fuseaux . . . . .	210-211
85. Deux mouchoirs en duchesse . . . . .	214-215
86. Valenciennes à mailles rondes fabriquées au couvent d'Oostcamp . . . . .	262-263



## TABLE ANALYTIQUE DES MATIÈRES

	Pages
PRÉFACE. . . . .	1
<b>CHAPITRE I<sup>er</sup>. — LA DENTELLE BELGE DANS LE PASSÉ . . . . .</b>	<b>5</b>

Définition de la dentelle. — Les origines sont destinées à demeurer obscures. — I. Dentelle à l'aiguille. Elle tire son origine des broderies à fond clair et naquit probablement à Venise. II. Dentelle aux fuseaux. L'Italie et la Flandre se disputent l'honneur de son invention. — Son origine flamande paraît assez probable. — Expansion de l'industrie dentellière, au XVI<sup>me</sup> siècle, dans les provinces belges des Pays-Bas. — La dentelle, industrie populaire. — Défaut d'information sur l'histoire sociale et économique de la dentelle. — Ce défaut d'information s'explique par l'égoïsme des classes supérieures. — L'ordonnance de Philippe II contre les dentellières de Gand (1589). — Les dentelles flamandes se répandent dans l'Europe entière. — Le luxe des dentelles — Spécification des dentelles flamandes, au XVII<sup>me</sup> siècle. — Caractéristiques des diverses dentelles flamandes au XVI<sup>me</sup> et XVII<sup>me</sup> siècles. — L'industrie dentellière dans les Flandres à la fin du XVIII<sup>me</sup> siècle. — L'ordonnance du Magistrat de Gand, de 1781 — La Révolution française. — Le Directoire. — L'Empire. — L'invention du tulle mécanique. — L'industrie dentellière suit une marche descendante jusque vers 1840 et reprend ensuite une certaine importance, grâce à l'initiative du clergé et des couvents.

### **CHAPITRE II. — OU ET COMMENT SE FONT NOS DENTELLES.**

#### **I. LES MILIEUX . . . . . 33**

1. Milieu physique et démographique. La dentelle est fabriquée surtout dans les deux Flandres. Elle n'occupe qu'un petit nombre d'ouvrières dans les autres provinces, sauf dans la province de Liège, où on n'en fait pas. — 2. Milieu économique. Les centres purement agricoles constituent le milieu normal de l'industrie dentellière. — Les Flandres, région éminemment agricole, où la population est très agglomérée, présentent des conditions très favorables à sa conservation. — Partout où une industrie, petite ou grande, accessible aux femmes, fait concurrence à la dentelle, celle-ci tend à disparaître. — 3. L'état social et moral des populations flamandes est excellent. — Leurs mœurs sont simples, leur esprit d'initiative peu développé, elles sont traditionalistes.

	Pages
II. L'ORGANISATION DU TRAVAIL . . . . .	42
Trois faits saillants sont à sa base : le travail à domicile ; la division du travail ; la centralisation de la fabrication. — Examen critique de cette organisation au point de vue : a) de la quantité produite ; b) de l'apprentissage ; c) de l'exécution du travail ; d) du recrutement de la main-d'œuvre ; e) de l'accession au patronat.	
III. DESCRIPTION ET FABRICATION DES DENTELLES EXÉCUTÉES EN BELGIQUE . . . . .	45
§ 1. — DENTELLES A L'AIGUILLE . . . . .	46
Préparation du dessin. — Diverses phases de la fabrication.	
1. <i>Point de Bruxelles</i> . . . . .	48
2. <i>Application de Bruxelles à l'aiguille</i> . . . . .	53
3. <i>Point de Venise</i> . . . . .	55
§ 2. — DENTELLES AUX FUSEAUX . . . . .	57
Caractéristiques du point à l'aiguille et de la dentelle aux fuseaux. — Le <i>réseau</i> et les <i>fleurs</i> dans la dentelle aux fuseaux. — Tableau des diverses dentelles aux fuseaux fabriquées en Belgique. — Description sommaire de la fabrication. — Le matériel de la dentellière : carreau, fuseaux, dévidoir, rouet, patron, modèle, épingles. — Principe du travail aux fuseaux. — Distinction entre les dentelles aux fuseaux qui se font par petits morceaux séparés et celles qui sont exécutées en une pièce. — Le travail de la patronneuse.	
1. <i>Valenciennes</i> . . . . .	72
2. <i>Point de Flandre</i> ou « <i>Trollekant</i> » . . . . .	79
3. <i>Dentelle de Binche</i> . . . . .	82
4. <i>Dentelle de Malines</i> . . . . .	84
5. <i>Point de Lille</i> . . . . .	88
6. <i>Point de Paris</i> . . . . .	90
7. <i>Chantilly</i> ou <i>dentelle de Grammont</i> . . . . .	93
8. <i>Blonde</i> ou <i>dentelle espagnole</i> . . . . .	97
9. <i>Point d'Angleterre</i> . . . . .	97
10. <i>Application de Bruxelles aux fuseaux</i> . . . . .	98
11. <i>Torchon</i> . . . . .	100
12. <i>Guipures</i> . . . . .	105
13. <i>Duchesse</i> . . . . .	110
14. <i>Dentelle de Bruges</i> . . . . .	113
15. <i>Dentelles mêlées</i> . — <i>Fantaisies</i> . . . . .	113
<b>CHAPITRE III. — FABRICANTS DE DENTELLES</b> . . . . .	<b>116</b>

L'entrepreneur commercial, c'est généralement un fabricant. — Les trois catégories de fabricants. — Opérations qui relèvent de l'entreprise : a) choix du dessin. — La plupart des grands fabricants dépendent de Paris pour leurs dessins. — Les dessins des petits fabricants ; b) interprétation du dessin en dentelle ; c) choix des personnes qui exécuteront la dentelle. — Rapports du fabricant avec l'intermédiaire, avec la main-d'œuvre. — Les ateliers de fabrication ; d) réception de la dentelle ; e) livraison ou écoulement de la marchandise. — Nécessité d'un capital. — Capital circulant. — Capital fixe. — Stock de marchandises.

**CHAPITRE IV. — DÉBOUCHÉS ET CONCURRENCE. . . . . 131**

I. — Débouchés intérieurs. — Ils n'ont aucune importance pour les grands fabricants. — La femme belge n'a pas le goût de la belle dentelle. — Le marché intérieur comprend surtout les étrangers de passage en Belgique et est accaparé par les petits fabricants.

II. — Débouchés extérieurs. — Leur grande importance. — Tableau de nos exportations vers les pays étrangers. — Marchés de Paris et de New-York. — Les fabricants belges traitent toujours avec les maisons de gros. — Pourquoi ils ne traitent pas avec les maisons de détail. — Démarches du fabricant pour le placement de la dentelle à l'étranger.

III. La lutte entre producteurs. — Concurrence des dentelles étrangères, des dentelles mécaniques. — Concurrence entre maisons belges et maisons étrangères. — Lutte entre producteurs belges. — Opposition à toute entente. — Hostilité entre grands et petits fabricants. — Les procédés des petits fabricants interlopes.

**CHAPITRE V. — L'INTERMÉDIAIRE . . . . . 149****I. — LE COURTIER . . . . . 149**

Esquisse du type général du courtier ou « facteur ». — Le facteur est le plus souvent une femme. — Ses rapports avec le fabricant, avec la main-d'œuvre. — Acceptation de la dentelle par le facteur. — Recensement des facteurs : *a*) au point de vue des débouchés. — Les agissements des facteurs vis-à-vis des fabricants ; *b*) au point de vue de leurs relations avec les ouvrières. — Facteur résidant à poste fixe. — Facteur nomade. — Colporteur. — Commissionnaire en dentelle. — Facteur occasionnel ; *c*) au point de vue du paiement des salaires. — Le facteur, être insaisissable. — Le régime des facteurs sévit presque partout. — Grand nombre d'intermédiaires placés entre l'ouvrière qui fait la dentelle et la dame qui la porte. — Les facteurs s'enrichissent. — Les ouvrières ne font rien pour se défendre contre eux. — Le facteur, dans l'organisation actuelle, est un mal nécessaire.

**II. — LES COUVENTS DE FEMMES . . . . . 161**

C'est à titre accessoire que les couvents servent d'intermédiaires entre ouvrières et fabricants. — Grands services qu'ils rendent en cette qualité. — Les ouvrières travaillant pour les couvents sont parfois moins payées que celles qui travaillent pour les facteurs. — Explication de cette situation. — L'exploitation des couvents par les fabricants. — La tradition de la belle dentelle perpétuée grâce aux couvents.

**CHAPITRE VI. — L'OUVRIÈRE DENTELLIÈRE. . . . . 168**

Ouvrières spécialisées. — Leur mode de travail. — Ouvrières non spécialisées. — Celles-ci travaillent presque toutes à domicile. — Quelques-unes sont employées dans des petits ateliers, à Bruxelles. — Ces ateliers sont établis dans un but de réclame. — Le travail de la dentellière dans la chambre de famille, sur le pas de sa porte, dans les cam-

pagnes flamandes, dans les rues de Bruges. — Les *Godshuizen*. — Vieux usages conservés par les dentellières. — Longueur de la journée de travail. — Travail des hommes. — Chômages. — Santé des ouvrières; le métier de dentellière, pratiqué sans excès, ne lui est pas nuisible. — Relations de la dentellière avec le courtier. — Mode et époques de paiement du salaire. — Nature du contrat de travail. — Activité de la dentellière. — Absence totale de sens artistique. — Abandon de la dentelle, surtout de la belle dentelle, par les jeunes ouvrières.

## CHAPITRE VII. — L'APPRENTISSAGE . . . . . 188

Anciennement la mère enseignait la dentelle à sa fille. — Ainsi le métier restait localisé. — Aujourd'hui l'apprentissage a lieu presque exclusivement dans les écoles dentellières. — La Belgique possède environ 160 écoles dentellières.

### I. ÉCOLES CONGRÉGANISTES. . . . . 191

Ces écoles se composent presque toujours d'une école gardienne à laquelle sont adjointes une ou plusieurs classes de dentelle. — Age d'admission des élèves à l'école gardienne, à la classe de dentelle. — Distinction entre élèves dentellières et ouvrières. — Nombre d'heures de travail. — Tenue des locaux. — Écolage payé par les élèves. — Presque partout, l'enseignement est gratuit, mais le couvent perçoit sur le travail des élèves et ouvrières un léger bénéfice. — Règlements d'atelier de deux ateliers congréganistes. — Enseignement primaire et professionnel donné par les couvents en dehors des classes de dentelle. — *L'Enquête scolaire* de 1884 et ses conclusions erronées. — Ce que les couvents ont fait pour l'instruction des classes inférieures en Belgique. — Ce qui laisse à désirer dans les écoles congréganistes. — Difficulté d'appliquer aux écoles dentellières les méthodes pédagogiques. Exploitation des enfants par leurs parents.

### II. ÉCOLES LAÏQUES . . . . . 202

Organisation défectueuse du travail dans ces écoles. — Tenue des locaux. — Les écoles dentellières laïques ne prospèrent pas.

### III. Tableau indiquant pour toutes les écoles dentellières congréganistes de la Flandre orientale le genre de dentelle fabriqué, le nombre, l'âge et la journée de travail des ouvrières, le nombre, l'âge et la journée de travail des élèves, le salaire moyen des adultes. — Tableau indiquant le nombre, l'âge et la journée de travail des élèves, dans seize écoles dentellières laïques . . . . . 205

## CHAPITRE VIII. — LE SALAIRE . . . . . 210

C'est la question capitale, au point de vue national, au point de vue social.

## I. DÉTERMINATION DU SALAIRE . . . . . 211

C'est l'intermédiaire seul qui détermine le salaire. — Eléments qui servent de base à l'intermédiaire pour déterminer le salaire. — Exploitation des ouvrières par les facteurs. — Le *sweating system*. — La responsabilité des fabricants.

## II. FACTEURS QUI INFLUENT SUR LE SALAIRE . . . . . 216

Moyennes des salaires pour les diverses dentelles. — Divers facteurs influent sur le salaire : a) facteurs directs : facteurs dépendant de la main-d'œuvre ; facteurs d'ordre industriel ; b) facteurs indirects et accidentels : les événements politiques ; les changements dans l'organisation économique de l'industrie ; la mode ; les périodes de forte production.

## III. SALAIRES DES OUVRIÈRES TRAVAILLANT A DOMICILE . . . . . 224

Tableaux statistiques dressés en 1900 et 1901. — Tableaux statistiques dressés en 1910.

## IV. SALAIRES DES OUVRIÈRES TRAVAILLANT EN ATELIER . . . . . 258

Les salaires payés dans les ateliers des fabricants sont, en général, plus élevés que ceux des ouvrières travaillant à domicile. — Salaires payés dans les ateliers de la Compagnie des Indes, à Bruxelles, et de la maison Minne-Dansaert, à Haeltert. — Salaires payés dans cinq écoles dentellières. — C'est une erreur de reprocher aux couvents d'exploiter la main-d'œuvre.

## V. DU TRUCK-SYSTEM . . . . . 267

Cet abus n'est pas général. — Là où il existe, il est en général pratiqué d'une manière révoltante. — Le *truck system* aux environs de Termonde.

**CHAPITRE IX. — LA CRISE DE LA DENTELLE . . . . . 273**

Elle frappe les fabricants, les ouvrières, la dentelle elle-même. — Crises passagères et externes. — Crises internes et permanentes : a) la mode. — Ses exigences. — Mondaines et fabricants la subissent ; b) la concurrence de la dentelle mécanique. — Son invention. — Ses perfectionnements. — Les divers préjudices qu'elle cause à l'industrie de la dentelle à la main. — Quel devrait être le rôle des fabricants ; c) l'organisation économique défectueuse de l'industrie dentellière. — Elle est désastreuse à divers points de vue.

**CHAPITRE X. — L'AVENIR DE LA DENTELLE BELGE . . . . . 284**

Raisons d'envisager l'avenir avec confiance. — Deux choses sont nécessaires ; il faut : a) améliorer le sort de l'ouvrière ; b) perfectionner et étendre l'apprentissage et la fabrication des belles dentelles. — Rien à attendre des personnes engagées dans l'industrie. — Il faut attendre le salut et le relèvement de la dentelle de l'initiative privée. — L'exemple

	Pages
de Burano. — L'initiative du roi Albert. — Fondation des <i>Amies de la Dentelle</i> et de la société coopérative <i>La Dentelle Belge</i> . — Les résultats déjà obtenus sur le terrain de l'apprentissage. — L'importance des écoles dentellières existantes pour solutionner le problème des salaires et sauver l'avenir.	
BIBLIOGRAPHIE . . . . .	293
TABLE DES FIGURES . . . . .	297
TABLE ANALYTIQUE DES MATIÈRES . . . . .	299

---

---