

H. HÉNON

L'INDUSTRIE

DES

FILLES ET DENTELLES

MÉCANIQUES

L'INDUSTRIE

LES

TULLES & DENTELLES MÉCANIQUES

DANS LE DÉPARTEMENT DU PAS-DE-CALAIS

~~~~~  
**1815-1900**

L'INDUSTRIE  
DES  
TULLES & DENTELLES  
MÉCANIQUES  
DANS LE PAS-DE-CALAIS  
**1815-1900**

PAR

**M. Henri HÉNON, \*** 

PRÉSIDENT DE L'ASSOCIATION SYNDICALE DES FABRICANTS DE TULLES ET DENTELLES  
DE CALAIS

SECÉTAIRE DU COMITÉ DÉPARTEMENTAL DE L'EXPOSITION UNIVERSELLE  
INTERNATIONALE DE 1900



PARIS  
BELIN FRÈRES, LIBRAIRES-ÉDITEURS  
Rue de Vaugirard, 52

1900



JACQUARD

*Cet ouvrage est rendu au profit de la souscription ouverte sous le patronage de la Chambre de Commerce et de la Chambre syndicale des Fabricants de tulles et dentelles, en vue de l'érection d'une statue monumentale, sur l'une des places publiques de CALAIS, au célèbre inventeur*

JACQUARD







Armes d'Arras.



Armes de Calais.



Armes de Saint-Pierre-les-Calais.

## AVANT-PROPOS



Désigné par M. LE DÉPUTÉ RIBOT, ancien président du Conseil des ministres, président du Comité départemental pour l'Exposition de 1900; par M. LE PRÉFET DU PAS-DE-CALAIS et par la réunion des bureaux, comme président de l'Association syndicale des fabricants de Calais, pour rédiger la notice relative à l'industrie des tulles et dentelles, nous nous sommes fait un devoir d'accepter cette mission.

Nous avons donc à rappeler dans quelles conditions s'est implantée cette industrie dans le *département du Pas-de-Calais*; comment elle s'y est développée, transformée, et enfin quelle est sa situation actuelle, à la fin de ce grand siècle, par rapport à celles qu'elle a pu successivement atteindre, au cours des diverses phases de son existence.

\*  
\*  
\*

Nous nous sommes efforcé de donner le plus de clarté possible à notre travail et avons apporté le plus grand soin dans le contrôle des chiffres, des dates et des faits que nous avons été amené à relater.

Il nous a fallu consulter de nombreux documents dans les archives de la Ville, de la Chambre de commerce, de l'ancienne Chambre consultative et recueillir des renseignements dans les journaux, bulletins, notices et almanachs de la région du Calaisis.

Nous avons pu également puiser des indications précieuses et utiles dans les divers ouvrages, brochures, opuscules et rapports qui ont traité de la fabrication des tulles et des dentelles mécaniques, depuis ses origines jusqu'à la fin du dix-neuvième siècle.

\*  
\* \*

Il nous a ainsi été donné de pouvoir suivre, pas à pas et dans ses progrès incessants, cette industrie si intéressante, émanée et partie, — il y a plus d'un siècle, — du simple métier à bas; améliorée chaque jour par des modifications et des transformations nouvelles; rendue plus précieuse et pleine d'avenir par l'invention de la BOBINE; consacrée comme une puissance de création, par l'addition du **Jacquard**, cette œuvre de génie si française et enfin arrivée de nos jours, avec des machines puissantes de plus en plus perfectionnées, à pouvoir produire des merveilles, soit dans les imitations des diverses dentelles classiques faites à la main, soit dans les produits spéciaux qui lui sont propres et qu'inspirent aux producteurs les besoins de la mode et de la consommation.

---

\*  
\* \*  
\*

Nous avons aussi été amené à reconnaître que l'œuvre du mécanicien, les combinaisons habiles et délicates du metteur en œuvre, vont de pair et pour ainsi dire parallèlement avec les données intelligentes et indicatrices du fabricant, s'occupant du produit à créer et du metteur en carte, combinant le travail de ses fils, les passes et les torsions nécessaires, etc., etc.

Il est bon de tenir compte, dans une certaine mesure, de ceux qui guident le praticien technique ; de ceux qui lui signalent quels doivent être les effets et les résultats à obtenir, en lui fournissant les bases et les renseignements qui lui permettent alors, de donner carrière à ses aptitudes et à ses talents d'inventeur.

Il est juste de constater que, dans l'œuvre commune, chacun a pu apporter sa part de travail, de volonté et d'imagination.

Il nous a paru d'un haut et puissant intérêt de pouvoir suivre et apprécier l'accroissement successif d'une industrie si compliquée, sous les efforts persistants de ses pionniers, pour arriver graduellement, par de fécondes et pacifiques conquêtes, à la fabrication mécanique de tissus légers et délicats, jusqu'alors si lentement difficiles à exécuter à la main et par conséquent d'un prix toujours fort élevé.



\*  
\* \*

Les nouveaux produits mécaniques mirent, petit à petit, et au fur et à mesure de leur degré de perfection, le luxe de la dentelle à la portée de toutes les bourses.

Toutes les classes de la société purent en profiter, et l'expansion de cet ornement, dans la mode générale, loin de nuire, tout d'abord, à l'emploi de la dentelle véritable, lui donna, au contraire, plus de faveur encore et contribua, par l'effet de la concurrence, à faire perfectionner de plus en plus ce produit riche et dispendieux, auquel les favorisés de la fortune restèrent longtemps fidèles.

La *dentelle vraie* survit même encore de nos jours à son brillant passé et conserve une fervente clientèle, malgré l'immense concurrence des nombreux articles de toute espèce qui lui disputent les faveurs de la mode.

---

N. B. Ayant été amené à réduire dans des limites beaucoup plus restreintes l'étendue du travail que nous avons destiné au livre que doit consacrer le *Conseil général du Pas-de-Calais* à l'histoire de toutes les branches de l'activité humaine dans le département, pendant le dix-neuvième siècle, nous avons cru instructif et intéressant de publier au complet dans cet ouvrage spécial toutes les notes, indications et renseignements que nous avons pu réunir, concernant l'*industrie des tulles et dentelles* dans le *département du Pas-de-Calais*.



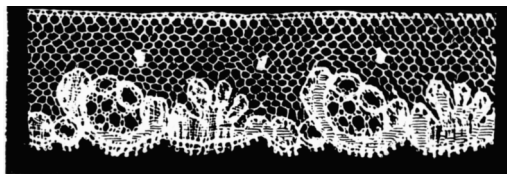
Dentelles d'Arras.

## DENTELLES D'ARRAS



La renommée de la **dentelle d'Arras**, exécutée à la main, est très ancienne. Dentelles d'Arras.

C'est sous le règne de CHARLES-QUINT, vers le milieu du QUINZIÈME SIÈCLE, qu'on commença, dans cette ville et aux environs, à faire de la dentelle dans les monastères de femmes et dans les établissements de charité fondés pour l'éducation des jeunes filles pauvres.



Dentelle d'Arras à la main.

Les nonnes des couvents, et particulièrement celles de la Communauté de Sainte-Agnès, excellaient dans tous les genres de travaux à l'aiguille et travaillaient surtout pour l'ornement des églises et des vêtements sacerdotaux.

En dehors des couvents, on apprenait aussi dans les écoles à faire de la dentelle aux femmes et aux jeunes filles. La confection et la vente de ce produit étaient centralisées par la *confrérie* dite : **DES LINGERS**.

La **dentelle d'Arras** se faisait au moyen de fuseaux et de carreaux ; — elle imitait, dans une qualité inférieure, la *Malines* et la *Valenciennes*. On en faisait aussi avec fonds clairs. Presque

identique à celle de Lille, elle était cependant moins fine et généralement plus étroite. Les plus basses s'appelaient *mignonnettes*; elles avaient toujours un débit large et assuré.

Un peu moins solide aussi que la Valenciennes, elle était néanmoins d'un bon usage et était adoptée par les fortunes modestes. Cette dentelle un peu commune trouvait un écoulement très facile en Angleterre.

Elle était d'un blanc ferme et solide et aucune autre dentelle ne réunissait les mêmes qualités, pour un aussi bas prix.

\* \* \*

La fabrication de la **dentelle d'Arras** commença à prendre un développement appréciable sous HENRI IV, et c'est vers la fin du règne de LOUIS XIV qu'elle parvint à sa plus grande renommée. Elle conserva toute son importance sous LOUIS XV et était encore très florissante à la fin du DIX-HUITIÈME SIÈCLE.

Les ouvrières gagnaient peu et cependant, sous la PREMIÈRE RÉPUBLIQUE, cette branche de l'industrie était alors la seule qui servait à alimenter la majeure partie de la population d'Arras et de ses environs.

A cette époque, les ouvrières durent faire de l'agitation et réclamer contre le prix exagéré du fil à dentelle.

La matière employée était le fil de lin provenant en grande partie de Lille; bien qu'Arras eût aussi ses filateurs spéciaux, parmi lesquels se distinguaient MM. *Dufour-Danten*, *Deladerrière* et *Crespin Faucompret* qui obtinrent une mention honorable à l'Exposition de l'an X.

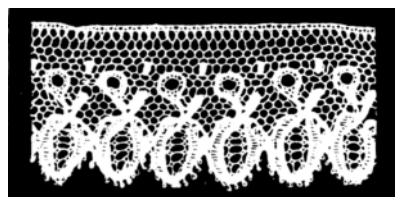
La filature **Dufour-Danten** occupait 70 ouvrières, tant auprès de ses moulins que pour la préparation des fils; outre ce nombre, plus de 400 femmes travaillaient au filage du lin.

\*  
\* \*

Ce fut sous le PREMIER EMPIRE, de **1804** à **1812**, que la fabrication de la dentelle à la main atteignit à *Arras* son plus haut point de prospérité.

On évaluait au chiffre de 4500, c'est-à-dire à plus de la moitié de la population féminine de la ville, le nombre des femmes ou filles qui en faisaient leur principale occupation.

En **1806**, une seule maison d'Arras occupait dans ses ateliers 75 *ouvrières* et plus de 300 autres travaillaient chez elles, à leur domicile et pour son compte.



Dentelle d'Arras à la main.

Il y avait très peu de variété dans les dessins, de sorte que, faisant presque toujours le même travail, les ouvrières arrivaient à acquérir une dextérité de main tout à fait extraordinaire.

Cette industrie prospéra jusqu'en **1835**; depuis elle a considérablement décliné.

Avant cette époque, elle donnait lieu, chaque année, à plusieurs millions de francs d'affaires.

Il y avait encore en **1851**, à Arras et dans un rayon de douze kilomètres autour de la ville, à DAINVILLE, ANZIN, SAINTE-CATHERINE, SAINT-NICOLAS, BEAURAINS et MAREUIL, près de 8000 dentellières, femmes et filles.

Leur salaire journalier ne dépassait pas à 0<sup>fr</sup>,65 à 0<sup>fr</sup>,75 pour celles qui faisaient les dessins courants; mais les bonnes ouvrières pouvaient gagner jusqu'à 2 francs par jour.

Exécutées en pur fil de lin, les **dentelles d'Arras** pouvaient

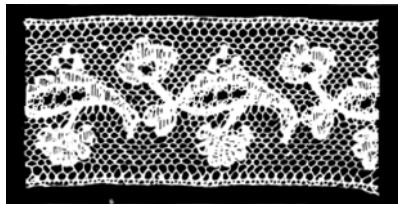
encore lutter avec celles de **Valenciennes** et de Belgique; mais l'emploi du *fil de coton*, qui survint vers **1830**, et la préférence donnée aux dessins riches et compliqués, fut le prélude de sa décadence.

Et en effet, lorsque les filés de coton firent invasion en France et que le coton se substitua au fil de lin dans la fabrication de la dentelle, les **blondes**, les **malines**, les **neuvilles** et autres dentelles mécaniques portèrent un coup des plus funestes à la **dentelle d'Arras**.

\*  
\* \*

Prises dans leur ensemble, les **dentelles d'Arras** ont subi, suivant les époques, l'influence des modes régnantes.

AU SEIZIÈME SIÈCLE, les formes sont simples et pures et les dessins



Dentelle d'Arras à la main.

harmonieux. D'élégantes arabesques, des ornements géométriques pleins de variété, démontrent que le goût et le souffle de la Renaissance a dû les inspirer.

Plus tard, vint le triomphe de la fleur. On la traite d'abord

largement dans les grandes lignes; puis, le dessin devient plus compliqué, plus mouvementé.

Les modèles ont plus de fini; on essaie de leur donner la délicatesse des formes de la fleur et la ténuité de sa structure.

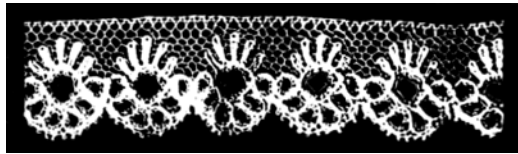
SOUS LOUIS XVI, les semis de pois commencent à remplacer les compositions exubérantes du style rocaille.

SOUS LE PREMIER EMPIRE, la consommation de la dentelle devient prodigieuse, et, comme il faut livrer vite et beaucoup, on réduit les dessins à une simplicité qui frise la nudité.



De nos jours, après s'être mis à refaire les patrons des dessins qui ont contribué au renom de la Malines, du Bruxelles et de la Valenciennes, on crée des modèles plus artistiques qui l'emportent sur ces vieilles redites monotones.

Malheureusement, malgré tous les efforts déployés pour soutenir la production de la dentelle à la main, cette branche importante de l'industrie locale a disparu, peu à peu, dans la région d'Arras. Ce résultat est dû, en partie,



Dentelle d'Arras à la main.

au manque d'initiative des fabricants et négociants du pays et beaucoup plus encore à la concurrence de la dentelle mécanique.

Aussi, la plupart des dentellières ont-elles dû se livrer à d'autres occupations, l'industrie de la dentelle ne leur fournissant plus assez de travail pour subvenir à leurs besoins.

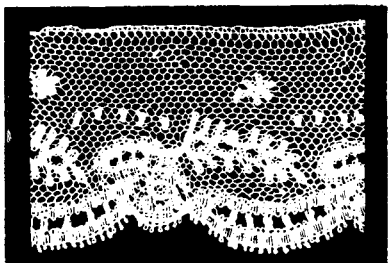
Le chiffre d'affaires, qui était encore vers 1850 de 600 000 à 800 000 francs, se trouve aujourd'hui réduit à quelques milliers de francs.

\*  
\* \*

En 1883, l'Académie d'Arras, voulant essayer de raviver l'industrie de la dentelle autrefois si florissante et à laquelle cette ville dut longtemps une partie de sa prospérité, c'est-à-dire un certain bien-être profitable surtout aux classes les moins aisées de la population, ouvrit un concours entre les ouvrières dentellières artésiennes.

102 pièces ou échantillons de dentelles diverses étaient présentées au Comité par 84 ouvrières appartenant à 13 communes différentes. — 21 primes de première classe et 23 primes de deuxième classe

furent décernées aux concurrentes qui avaient montré le plus de goût, de finesse et de régularité dans le travail.



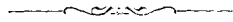
Dentelle d'Arras à la main.

C'est dans le rapport présenté, le 23 août 1883, par M. A. de Cardevacque à l'Académie d'Arras que nous puissions ces renseignements.

Nous en devons aussi à l'aimable obligeance de notre honorable collègue M. *Leloup*, président de la Chambre de commerce de l'ancienne et historique capitale de l'Artois.



# LE TULLE ET LES DENTELLES MÉCANIQUES



## HISTORIQUE



### 1586-1815



L'INDUSTRIE DU TULLE ET DE LA DENTELLE MÉCANIQUE NOUS est venue Origine de l'industrie. d'Angleterre en **1816**. Jusqu'alors cette contrée avait le monopole de ce genre de fabrication et elle en était si jalouse, que, s'inspirant du système de Colbert, en matière de protectionnisme, elle avait édicté des lois qui punissaient de bannissement et même de mort quiconque transporterait des métiers à l'étranger.

Pour trouver l'origine des choses, il faut remonter à l'année **1586**.

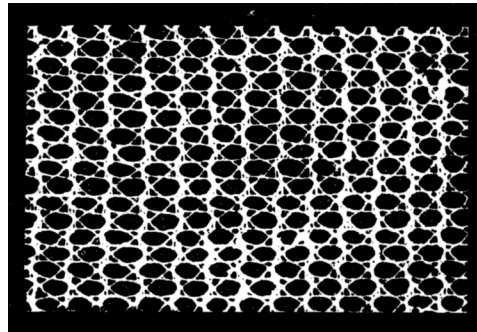
A cette date, le Révérend William Lee invente le métier à bas, à Calverton, près Nottingham. Il le compléta en **1589**.

En **1656**, *J. Hindres* et le frère de Lee transportent et montent en France un premier métier à bas perfectionné. — Les inventeurs s'étaient inspirés de l'ancien métier à tisser primitif, en appliquant à leur machine un système correspondant à celui de la navette.

\*  
\* \*

Les historiens ne sont pas d'accord au sujet de cette découverte. — Quelques-uns affirment que l'ingénieuse machine à tisser les bas a été réellement inventée à Nîmes, au commencement du dix-septième siècle, par un Français; mais, que cet inventeur ayant trouvé dans son pays, de la part des bonnetiers et des fabricants de bas tricotés, une vive opposition à l'établissement de sa machine, et que n'étant soutenu, ni encouragé par le gouvernement, il était allé porter en Angleterre son utile et précieuse invention.

En **1758**, STRUTT produit sur le métier à bas une espèce de point



Premier essai de réseau clair sur métier à bas (1760).

de tulle, à mailles ouvertes, et commence à l'appliquer en faisant des bas à jours et à côtes.

C'est vers **1760** qu'on commença à faire mécaniquement et à bon marché le tulle à réseau, imitant et pouvant remplacer le tulle fait à la main.

Dentelle à la main.

A cette époque, la vraie dentelle n'ornait pas seulement les autels, les simarres, les surplis et les épaules des dames de condition; elle agrémentait aussi les jabots des seigneurs et jusqu'aux bottes à entonniers des mousquetaires. Dans le même moment, les apôtres de la philosophie commençaient à répandre les idées d'égalité et les classes dédaignées recherchaient, dans la toilette, le plaisir de s'illusionner, en essayant de rapprocher, par la similitude des costumes et de leurs ornements, les limites apparentes de la hiérarchie sociale.

On put alors voir le luxe de la dentelle s'étaler, non seulement

sur la veste et les culottes de Voltaire, mais aussi sur les manchettes du célèbre Jean-Jacques.

\* \* \*

En ce temps-là, la dentelle à la main était d'un prix trop élevé pour permettre aux gens du tiers état de rivaliser d'élégance avec les gens de noblesse, les abbés mondains et les courtisanes titrées.

Sans chercher à faire tort aux dentellières, ne travaillant que pour les hautes classes, il fallait bien trouver le moyen de satisfaire le goût et la coquetterie des foules. — Et c'est ainsi, pendant qu'en France le *privilege des jurandes et des maîtrises* faisait obstacle à toute espèce d'innovation, en matière de production mécanique, qu'un grand nombre d'industriels et de mécaniciens anglais, parmi lesquels nous citerons : CRANE, HAMMOND, JOHN LINDLEY, NARWEY et beaucoup d'autres, furent amenés à rechercher et à trouver le système de faire produire le réseau tulle au métier à bas, transformé et perfectionné.

\* \* \*

Plus tard, de **1763** à **1767**, divers chercheurs et inventeurs combinèrent différents systèmes et purent obtenir d'autres sortes de points de tulle; mais ces produits étaient encore imparfaits et surtout très irréguliers.

Systemes divers de  
métiers.

En **1768**, on commence à imiter le réseau hexagonal et même à fabriquer une petite bordure ayant une certaine apparence de dentelle. Des agents du gouvernement français vont alors étudier en Angleterre les machines employées à ce genre de fabrication.

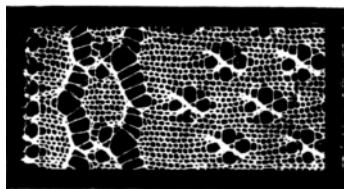
C'est seulement en **1777** que parut le *point net*, — réseau hexagonal bien fait, au moyen de pointes et d'aiguilles.

En **1778**, ce point avait encore été un peu perfectionné, et, en **1786**, il fut rendu plus solide encore, au moyen d'un système dit : *Double press* (pression double); puis apparut un autre fond, dit : le *Barley corn net*, autrement dit : *Tulle grain d'orge*.

Jusqu'alors les attaches des mailles avaient l'inconvénient d'être lâches, et le seul moyen d'y remédier était d'appliquer sur le tissu un apprêt très raide, qui nuisait au toucher de la marchandise.



Réseau hexagonal sur métier circulaire.



Tulle araignée (1770).



Tulle uni coton, brodé à la main (1790).

En **1780**, ROBERT FROST, en faisant l'application du *Tickler* sur le métier à bas, et au moyen d'une sorte de cylindre d'orgue, réussit à produire une espèce de toilé léger.

Le tissu obtenu ainsi était ensuite complété et agrémenté par des broderies à la main, et ce fut là le *premier pas* fait vers la **dentelle mécanique**, qui devait plus tard arriver à des résultats merveilleux.

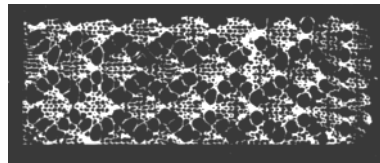
A cette date, on comptait déjà une vingtaine de métiers pouvant fabriquer le *point net*, et, en **1810**, il y en avait plus de 1500.

Cette production occupa bientôt un grand nombre d'ouvrières brodeuses.



\*  
\* \*

D'après *Fergusson* et *Felkin*, d'autres fonds, tels que le *Square net* (tulle carré) et le *Spider net* (tulle araignée), etc..., furent exécutés successivement sur le métier *Point net*, à l'aide d'une modification apportée dans la forme des pointes, ainsi que dans le mouvement des barres de pointes, opéré par l'ouvrier.



Tulle araignée (1770).

Pour exécuter son point, ce dernier devait apporter une très grande précision dans la manœuvre et tenir son métier avec un soin extrême. La difficulté consistait à bien faire mouvoir les platines; mouvement qui servait à dégager le fil au-dessus des aiguilles, plus ou moins régulièrement.

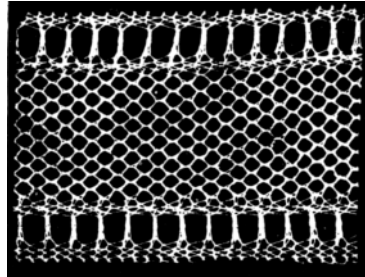
C'est la difficulté d'opérer ce mouvement, avec la précision voulue, qui faisait apprécier si fort les bons et rares ouvriers pouvant travailler sur le *Point net*.

\*  
\* \*

La nécessité de perfectionner le tulle et de remédier à certains inconvénients amena la découverte successive de divers systèmes pour lesquels il était pris brevet sur brevet.

D'abord le métier *Warp*, qui produisait le tulle au moyen d'une chaîne; puis le système de *CRANE*, qui permettait de faire un réseau carré semblable à celui de la Valenciennes. Ce métier *Warp* est à peu près celui qu'on appelle à Lyon : métier à la chaîne. En France, on affirme qu'il a été inventé par un ouvrier de Nîmes.

Les mouvements du métier à tulle étaient, au début, opérés par des pédales, à l'aide des pieds et des mains; mais, en **1796**, DAWSON réussit à lui appliquer le *mouvement rotatif* et imagina, pour faire



Tulle Warp (1800).

mouvoir les barres de guides, des roues taillées qui avaient pour effet de maintenir les fils de chaîne à égale distance les uns des autres et de les actionner suivant les exigences de la torsion.

Un peu plus tard, BROWN et COPESTAKE créèrent, sur le métier *Warp* perfectionné, le tulle *Meclîn*, ainsi dénommé, sans doute, à cause de sa ressemblance avec le point de *Malines*.

Le métier *Warp*, ainsi modifié, prit lui-même le nom de *métier Meclîn*.

Ce nouveau tulle fut bientôt imité au moyen de divers procédés, notamment par le *two course net*. Ce nom lui vient de ce que la maille était double de celle du tulle ordinaire.

\*  
\* \*

Inventeurs français.

Depuis l'invention du métier à bas, la France avait pris une part beaucoup moindre que l'Angleterre dans les travaux et les recherches qui se faisaient pour créer une industrie qui devait bientôt se développer d'une façon extraordinaire.

Cependant, en **1776**, M. de Laplace présentait en son nom et au nom de ses collègues MM. DE MONTIGNY, DE VAUCANSON et VANDERMONDE, à l'Académie des sciences de Paris (*ainsi que le constate un procès-verbal du 27 mars de la même année*), un rapport sur l'examen d'un métier propre à faire du réseau de dentelle et inventé par M. LETURC,

professeur de fortifications à l'École royale militaire. Ce rapport, très favorable, concluait en disant que cette machine méritait l'approbation et les éloges de l'Académie, et son auteur tous les encouragements du ministère.

Deux ans plus tard, en **1778**, un Français nommé CAILLOX parvint à faire un fond tricot-dentelle pour lequel il obtint de l'Académie une gratification et la maîtrise de bonnetier. Néanmoins l'invention fut abandonnée, en tant que réseau tulle, à cause de l'irrégularité et de l'imperfection du produit.

Plus tard encore, en **1784**, de nouveaux délégués du gouvernement français allèrent étudier sur place, à Nottingham, les métiers à bas et à tulle, et rapportèrent en France le procédé d'un système de métier dit : *Pin machine* (métier à épingles); on aurait pu dire plus exactement : *métier à aiguilles*.

Ce métier primitif, qui ne produisait qu'un tulle imparfait, fut vite abandonné en Angleterre, en raison des perfectionnements apportés chaque jour au mécanisme, surtout après l'invention du métier *Warp*, sans cesse retouché, modifié et amélioré lui-même.

En **1777** et en **1780**, HOLMES et ROBERT FROST découvrent le moyen d'obtenir la maille carrée, et les choses vont ainsi se développant en Angleterre jusqu'à l'avènement de la Révolution française.



Fond carré.

Nouveaux réseaux.

Cette industrie ne fit naturellement en France que peu de progrès pendant la période révolutionnaire, et il est particulièrement curieux de constater que malgré ses bouleversements à l'intérieur et ses guerres à l'étranger, la première République ne voulant pas perdre de vue les intérêts de l'industrie et du commerce français, *devenus libres*, offrait des primes pour stimuler l'introduction, en France, des procédés mécaniques en usage chez nos voisins d'outre-Manche; pendant que, de son côté, le gouvernement anglais menaçait toujours de ses foudres tout exportateur de ses machines à tisser.

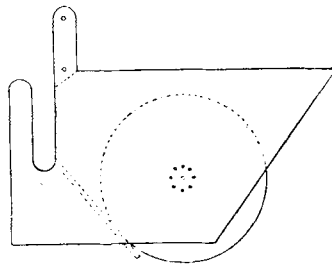
RHUMBOLT, qui avait travaillé à Nottingham et qui avait réussi à importer un petit métier produisant le tulle simple et double, reçut en effet une prime de 11 000 francs du gouvernement français.

\*  
\* \*

Emploi de la bobine.

En **1799**, J. LINDLEY FILS eut le premier l'idée d'employer comme navette une bobine ; ce qui lui permit d'obtenir exactement la maille de la vraie dentelle.

Le procédé laissait néanmoins encore beaucoup à désirer,



Chariot primitif (R. Brown).

lorsqu'un ouvrier régleur nommé HEATHCOAT l'appliqua à une mécanique si bien comprise et si bien organisée, qu'il put enfin obtenir pratiquement la maille hexagonale, claire, unie et régulière ; ce que jusqu'alors personne n'était encore arrivé à produire aussi bien.

Ce fut là le point de départ d'une ère nouvelle et féconde ; aussi **Heathcoat** est-il considéré comme le véritable inventeur du métier pouvant produire réellement le *point de tulle*.

A la fin du siècle dernier et au commencement du **dix-neuvième**, en **1802**, il y avait à Lyon et à Nîmes plus de 2000 métiers à tulle, tandis qu'on en comptait 1200 en Angleterre. C'est seulement en **1808** que cette fabrication prit un développement réel et sérieux, surtout à Nottingham.

Coton filé.

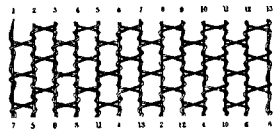
Il n'avait jusqu'alors été employé, comme matière première, que du fil de lin, produit peu souple et assez difficile à travailler. On lui substitua le filé de coton, qui donna des résultats inattendus et infiniment meilleurs, sous beaucoup de rapports.

Plusieurs brevets avaient été pris en France pour le perfectionnement du tulle *Mechlin* au moment même où ce système était abandonné en Angleterre, à cause de la supériorité du *tulle bobin* qui parut en **1809**. Ce dernier fut dès lors préféré à tous les anciens points.

\*  
\* \*

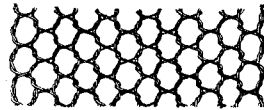
L'invention du *métier Bobin*, par **Heathcoat**, apporta une trans-

Tulle Bobin.



Fond Bobin sur métier pendant le travail.

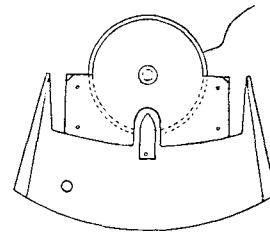
formation complète dans la fabrication du tulle uni en soie et en coton. Le système, emprunté au métier à tisser, était composé d'une chaîne et d'une trame, avec cette dif-



Même fond descendu du métier.

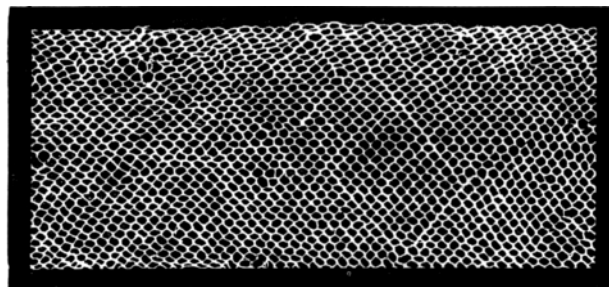
férence que la chaîne était placée dans un sens vertical.

Le nom de *tulle Bobin* provient de ce que le réseau se produit au moyen de bobines en cuivre se déroulant dans des chariots, au lieu d'aiguilles et de platines.



Chariot primitif (Heathcoat).

MICHEL ALCAN, dans son *Essai sur l'industrie des métiers tex-*

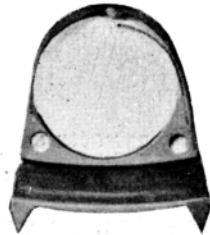


Fond uni (premier brevet Heathcoat, 1808).

*tilles*, en donne une description très exacte et très intéressante.

L'ingénieuse invention du **chariot** et de la **bobine** fut le point de départ d'une série de progrès incessants dans la construction des machines à tulle.

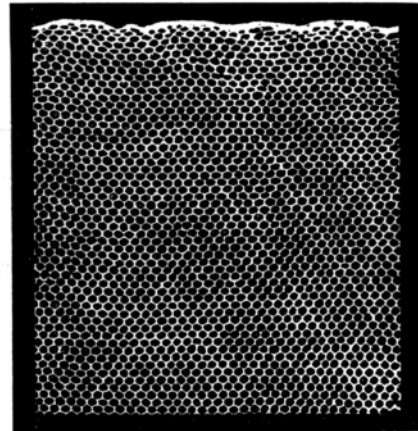
Inventions nouvelles. De nouveaux et nombreux systèmes de métiers surgirent coup



Chariot du métier circulaire.



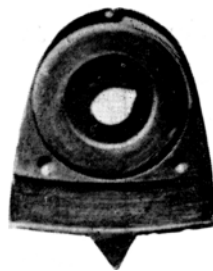
Sa bobine.



Fond uni (deuxième brevet Heathcoat, 1813).

sur coup, imaginés par nombre d'inventeurs qui ne trouvèrent pas toujours la fortune au bout de leurs études et de leurs recherches.

A la suite de l'invention de ce métier bobin, breveté en **1808**, les imaginations continuèrent de se mettre en fièvre, et quantité d'innovations nouvelles apparurent encore de tous côtés.



Autre modèle de chariot pour métier circulaire.

Les chariots, placés sur une seule rangée, étaient mus par des *pushers* (pousseurs), indépendants les uns des autres. Il y en avait autant que de chariots et ils agissaient sur ces derniers, tantôt partiellement, tantôt tous ensemble, selon les besoins de la torsion.



\*  
\* \*

Peu de temps après, en **1814**, parut enfin le système de LEAVER, qui tenait du *Pusher* et du *Loughborough*. Son invention était due à trois membres de la même famille : LEAVER père, fils et neveu.

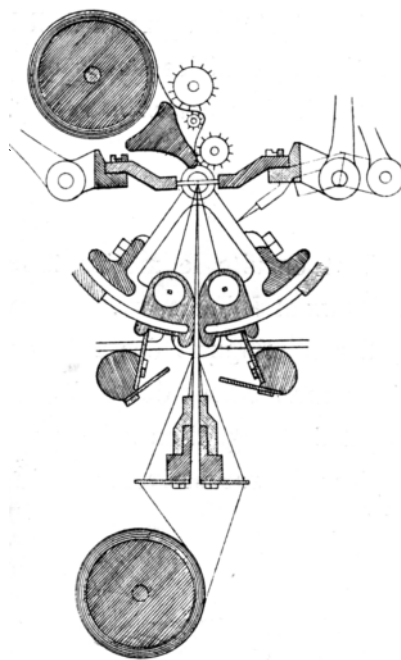
Il n'avait qu'une seule rangée de chariots-navettes et les fils poussés par des *stumb-barres* (barres à diviser) étaient ramenés par des *fetchers* (rameneurs).

C'est ce système, constamment perfectionné, qui fut le plus généralement adopté jusqu'ici pour la fabrication des dentelles mécaniques, surtout depuis l'invention et l'adaptation du système Jacquard.

On peut encore citer : le métier **Rotary Leaver traverse Warp**, qui n'eut pas de durée.

Le métier *Circulaire Bolt*, avec deux rangées de chariots, fonctionnant au moyen de **pousse-barres**, et enfin le métier *Rolling-Locker* qui permet, avec l'application du système rotatif et de la vapeur comme force motrice, de travailler à une assez grande vitesse.

Ces *Rolling-Lockers* ont été inventés par SAYWELL. Ils supprimaient les pousse-barres et les remplaçaient par des *Lockers* qui venaient s'engrener dans les queues des chariots et leur communiquer le mouvement de va-et-vient.



Coupe du travail intérieur  
(métier circulaire).

\*  
\* \*

En **1809**, **Heathcoat** et son associé Charles Lacey prirent un nouveau brevet pour l'invention du métier dit : *Old Loughborough*. Ce métier à double jeu de chariots permettait d'obvier à la difficulté, qu'on avait alors, de pouvoir faire des bobines et des chariots assez minces pour passer entre les fils de chaînes. Les catch barres étaient aussi modifiées et, plus tard, il lui fut encore apporté diverses améliorations, parmi lesquelles on peut citer celle de l'application perfectionnée du *mouvement rotatif*.

\*  
\* \*

Vint ensuite le métier *Traverse Warp*, inventé en **1810** par J. BROWN et J. FREEMANN.

Il se distinguait des autres systèmes par le croisement des fils, dû au mouvement de la chaîne sur de grosses bobines contenant autant de fils qu'il en fallait pour la largeur des bandes.

Il se fit successivement plusieurs types modifiés de ce même métier.



Plomb de pointes de métier circulaire.

Puis encore le métier *Straight-Bolt*, imaginé en **1811** par WILLIAM MORLEY.

Mais cette machine avait le grave inconvénient qu'évitaient les combs circulaires : celui de produire des treilles inégales et irrégulières. De plus, le mécanisme de ce métier présentait des difficultés qui amenèrent forcément l'abandon du système.

En **1812** fut aussi créé le métier *Pusher* par S. CLARCK et J. MART

de Nottingham. Ce métier eut beaucoup de succès, malgré les inconvénients qu'il présentait, notamment celui de ne pouvoir faire



Plomb de combs de métier circulaire.

que des pièces très courtes, la bobine (navette), très mince, ne pouvant contenir que très peu de fil de trame.

*Nottingham* et les pays circonvoisins étaient entrés, depuis quelques années, dans une ère de prospérité véritablement extraordinaire; et cela peut se concevoir, si l'on songe que le tulle mécanique trouvait à se vendre, en **1809**, au prix de *125 francs le mètre carré*.

\* \* \*

Il y avait bien à *Lyon* et à *Nîmes* des métiers produisant aussi du tulle; mais ils pouvaient bien difficilement rivaliser avec les métiers anglais nouveaux, qui leur étaient infiniment supérieurs.

Ayant son attention appelée par cette riche et abondante production anglaise, le gouvernement français, moins sans doute pour protéger son industrie et augmenter les recettes de son budget, que pour empêcher les capitaux de sortir du pays et forcer les industriels anglais à importer des métiers en France, se décida à frapper de prohibition les tulles venant d'Angleterre.

La conséquence de cette mesure fut que, bientôt, quelques sujets anglais, au risque de leur vie et pour tenter la fortune, cherchèrent à introduire des métiers de leur pays sur le sol français.

\*  
\* \*

Nous en arrivons maintenant à l'année **1816**, époque de l'introduction sérieuse et effective, sur le continent, du métier à tulle pouvant produire un tissu vendable.

C'est principalement à **Calais**, puis à **Lyon** et dans la région de Cambrai qu'il s'en installa.

Nous sommes heureux de constater qu'on n'était pas resté inactif en France, pendant que Nottingham continuait ardemment ses découvertes et ses perfectionnements.

Déjà les brevets pour l'amélioration du tulle bobin étaient pris, dit Fergusson :

- En 1802**, par JOURDAN PÈRE ET FILS, de *Lyon*.
- En 1806**, » BONNARD PÈRE ET FILS, de *Lyon*.
- En 1809**, » BERNARD LEGRAND ET C<sup>ie</sup>, de *Lyon*.
- » » JANNIN, de *Lyon*.
- » » DERVIEU ET PIAU, de *Saint-Etienne*.
- En 1810**, » DESSUSSY, de *Lyon*.
- » » JOLIVET, COCHET ET PERRONY, de *Lyon*.
- En 1812**, » PINET, de *Lyon*.
- En 1813**, » COUTAN, de *Paris*.

Et plus tard :

- En 1818**, par MAYNARD, de *Nîmes*.
- » » ALAIS, de *Lyon*.
- En 1821**, » COCHET, de *Lyon*.
- » » GALMOT, de *Paris*.
- En 1823**, » DERVIEU ET PIAU.
- En 1825**, » ROBINSON ET MASLY.
- En 1827**, » V<sup>ve</sup> CHOEL, de *Lyon*.

Ces brevets et beaucoup d'autres, moins importants, prouvent et démontrent qu'on se préoccupait aussi sérieusement, en France, des améliorations à apporter dans l'**Industrie du tulle et de la dentelle mécanique**.

---

**1816-1817**

---

En présentant à M. le Ministre de l'Agriculture et du Commerce, au mois de février 1851, un certain nombre de types des produits de l'**industrie tullièrè du Calaisis**, la délégation de la Chambre de commerce de Calais lui déclarait qu'elle n'avait encore pu se procurer un renseignement bien précis sur l'époque exacte de l'importation de cette industrie dans notre pays et que des versions différentes circulaient en fabrique, en ce qui concerne les noms réels des premiers importateurs.

Importation de l'industrie tullièrè dans le Pas-de-Calais.

Les documents se rattachant à ce point intéressant sont, en effet, peu nombreux.

De courtes notices insérées dans les almanachs de la localité, quelques recherches aux archives municipales de la ville de Saint-Pierre et un certain nombre de renseignements, puisés auprès d'anciens fabricants, ont permis à MM. *Fergusson fils*, en 1862, et *Reboul*, en 1885, dans leurs intéressants mémoires sur le tulle, de faire un peu de lumière sur cette période encore obscure de notre histoire industrielle.

\* \* \*

Est-ce en **1817** ou en **1819** que fonctionna le premier métier à tulle, dans notre région?

Est-ce à **Calais** ou à **Saint-Pierre-les-Calais** que fut monté ce premier métier?

Est-ce **JAMES CLARK**, comme le prétendent certains auteurs; Ro-

---

BERT WEBSTER, suivant les autres ; THOMASSIN, s'il faut s'en rapporter à certains documents ; DERBYSCHARE ou TAYLOR ; BONNINGTON ou POLHILL ? Quel est celui d'entre eux qui, trompant la vigilance des agents de la police maritime anglaise, réussit le premier à introduire en cachette, sur notre sol, ces pièces de fer qui, assemblées ensuite, formèrent et constituèrent la souche de notre industrie ?

Nous croyons pouvoir résoudre ces questions.

On sait que NAPOLÉON I<sup>er</sup> avait prohibé en **1802** l'importation du tulle.

Cette prohibition du tulle anglais en avait naturellement augmenté le prix en France, où on l'introduisait en contrebande sur nos rivages, au moyen de longues barques spéciales appelées *Smugglers*.

Lorsque, vers **1809**, le tulle **Bobin** parut en Angleterre, sa supériorité sur le tulle *Mechlin* devint telle, par la suite, que les métiers *Warp* furent abandonnés et n'eurent bientôt plus que la valeur du vieux fer.

C'est alors que, vers la fin de **1816**, plusieurs ouvriers mécaniciens et tullistes anglais, comprenant le profit qu'ils pouvaient réaliser en France, résolurent de s'expatrier et d'implanter l'industrie tullièrè dans notre région.

\*  
\* \*

Est-ce la proximité des communes du *Calaisis* avec leur pays d'origine, en vertu de leur situation géographique, qui fut la cause de leur choix, ce qui semble probable ? Est-ce une autre raison qui décida les importateurs de l'*industrie du tulle* à venir se fixer dans notre région de préférence à une autre ? C'est ce qu'il est difficile d'établir.

Ce que nous pouvons dire, c'est que sous le gouvernement impérial on s'était appliqué à repousser les étrangers ; tandis qu'au con-

traire, dès le retour de Louis XVIII, on mit tout en œuvre pour les attirer.

Les formalités et les formes acerbes, disent les mémoires du temps, avaient fait place envers eux à toute la tolérance et à toutes les prévenances possibles.

Aussi, à partir de cette époque, voit-on nombre d'étrangers, et surtout des Anglais, se fixer dans le Calaisis.

De **1815** à **1830**, on ne compte pas moins, en effet, de 80 *industriels*, mécaniciens, patentés ou commerçants, qui obtiennent l'autorisation d'établir leur domicile à **Calais** ou à **Saint-Pierre** et d'y jouir de leurs droits civils.

Premières fabriques établies à Calais.

Cette autorisation nécessitait, tout comme la naturalisation (*qu'elle précédait le plus souvent*), un certain nombre de formalités à remplir par l'intéressé. Le Maire de la commune, sur la demande du Sous-Préfet, émettait son avis sur la moralité et la situation de fortune du postulant.

C'est dans un registre de correspondance de la mairie de **Saint-Pierre** que l'on trouve, à l'occasion d'une demande de ce genre, une indication suffisamment précise sur l'arrivée, dans cette commune, du véritable importateur de l'**industrie tullière** en France.

« *Le sieur R. WEBSTER, y lit-on, arrivé à Saint-Pierre-les-Calais, en décembre 1816, venant d'Angleterre, est l'un des premiers qui ont établi dans la commune une fabrique de tuelles, etc.....* »

Dans ce même registre et à la date du **27 avril 1818**, nous trouvons la copie d'une lettre adressée par le Maire à M<sup>e</sup> TÉTUT, notaire à Calais, pour l'informer qu'un sieur CLARK a fait sa déclaration de résider à **Saint-Pierre**, où il est, écrit-il, depuis le **15 mars 1817**, et que ses co-associés BONNINGTON et WEBSTER, venus depuis peu, n'ont pas encore fait leur déclaration de domicile. La patente de **1817** est, ajoute le Maire, au nom seulement du sieur CLARK, etc.....

Dans les registres de contributions, on trouve effectivement,

---

sous la date du **13 août 1817**, l'inscription, au rôle, de « CLARK JAMES, fabricant et marchand de tulle gaze, à **Saint-Pierre** ».

\*  
\* \*

C'est donc bien à **Saint-Pierre** et non à *Calais* que fut monté le premier métier à tulle, vers le milieu de l'année **1817**.

M. WEBSTER, ainsi que nous l'avons dit ci-dessus, agissant en sa qualité d'associé de la maison *Clarke, Bonnington et Webster*, était venu, le premier, à **Saint-Pierre-les-Calais**, en décembre **1816**, pour y étudier les voies et moyens propres à l'installation d'une fabrique de tulle.

M. CLARK, habile mécanicien, aidé de ses compatriotes *Robert West, Henry Siddons* et *Macarther*, monta le premier métier importé; métier qui tenait à la fois du *Pusher* et du *Traverse-Warp*, dans un magasin à l'angle de la rue de Vic et du quai du Commerce. *Robert West* travailla dans cette fabrique, de **1817** à **1820**, époque où il s'installa à son tour pour son propre compte.

MM. BONNINGTON et WEBSTER, qui étaient alors en Angleterre pour surveiller l'expédition difficile et dangereuse du matériel, revinrent en France, vers la fin de l'année **1817**.

**Saint-Pierre-les-Calais** avait, à cette date, une population de 3559 *âmes*.

L'infatigable activité de ses habitants, en apportant d'étonnants et ingénieux progrès à l'invention mécanique de la machine à tulle, allait décupler, en quelques années, le chiffre de sa population.

---



## 1818-1819

D'après une statistique intéressante et par des renseignements fournis par le *Maire de Saint-Pierre* à la sous-préfecture de Boulogne, il résulte que plusieurs métiers (des *mécaniques* comme on les appelait alors) furent construits à **Saint-Pierre**, dès l'année **1818**.

Premières mécaniques construites à Calais.

A cette époque et indépendamment des métiers *Warp* qu'il avait fait venir d'Angleterre, M. ROBERT WEBSTER construisit, dans ses ateliers deux métiers *Warp* et un métier *Circular-Bolt* dont l'intérieur arriva d'Angleterre par fraude.

En **1819**, deux métiers *Warp* furent importés par M. WILLIAM TYLER et deux autres construits à **Saint-Pierre** par M. ROBERT WEST.

La société *Clark, Bonnington et Webster*, formée à Saint-Pierre en **1817**, fut dissoute le 28 octobre **1818**. MM. *Bonnington* et *Webster* continuèrent ensemble la fabrication, mais le premier se retira aussi de l'association en mai **1819**, et se rendit à Paris avec un ou deux métiers. M. WEBSTER resta donc seul à s'occuper de sa fabrique.

Le 13 avril **1819**, JAMES CLARK s'associa à *Calais* avec MM. *Rich. Polhill, Thomas Pain, Edm. Pain* et *Th. Dawson*, pour la fabrication du tulle *Warp* et *Twist, Mechlin* et *Bobin*. La déclaration de cet acte de formation de société figure dans l'un des registres, aux arrêtés municipaux de la mairie de Calais.

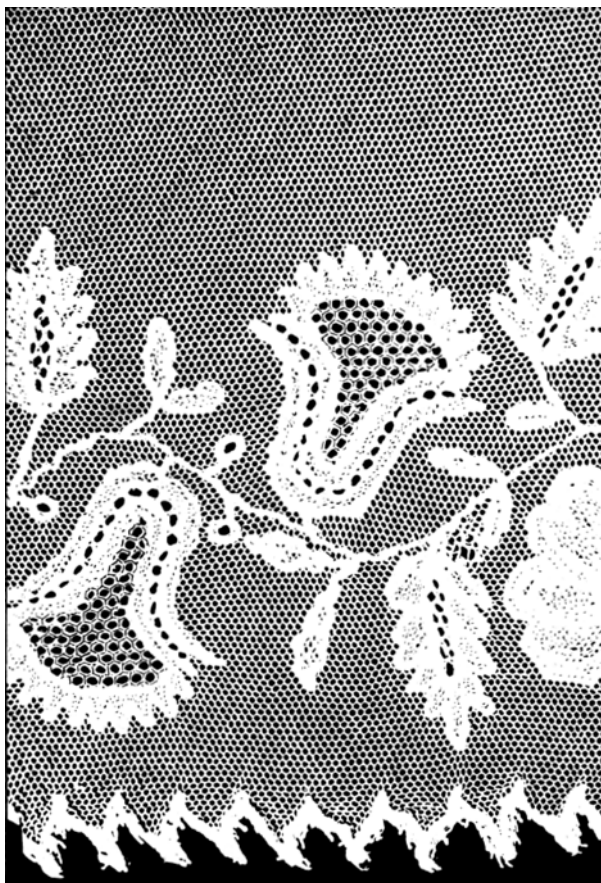
Le 25 août, une Exposition générale et publique s'ouvrit au Louvre, à Paris.

Exposition générale et publique à Paris.

Sur les instances du Sous-Préfet, le Maire de Saint-Pierre engagea M. Webster à lui remettre des échantillons des tulles provenant de

---

sa fabrique, pour être envoyés à cette Exposition; mais M. *Webster* refusa, donnant pour motif « qu'il n'avait pas assez bien réussi » avec les pièces qu'il avait en confection et qu'il ne pouvait en



Tulle uni brodé à la main. (Thomas Pain-West, 1820.)

» retirer des échantillons assez beaux pour être soumis à l'examen  
» d'un jury ».

Le nombre des exposants qui figurèrent à cette Exposition, qui dura trente-cinq jours, fut de 1662.

---

## 1820-1821

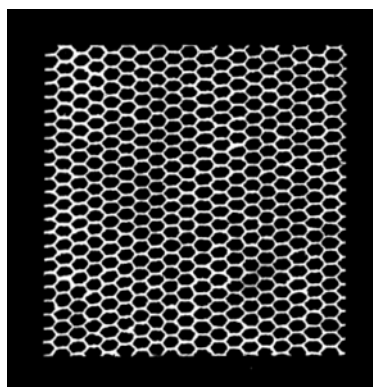
Au commencement de **1820**, MM. *Thomas* et *William Shipman* montèrent un métier dans un magasin rue de la Pomme-d'Or, à **Saint-Pierre**. Suite des premiers établissements fondés à Calais.

Le 17 avril, JAMES CLARKE déclara à la mairie de Calais « qu'il cessait, à compter de ce jour, de faire partie, comme associé, de l'établissement créé en cette ville pour la fabrication du tulle ». M. JOHN OSWIN, rentier, le remplaça; mais il mourut quelque temps après et laissa quatre métiers à sa veuve et à son fils James. M<sup>me</sup> V<sup>ve</sup> OSWIN s'installa rue Saint-Denis, n° 18, avec deux métiers, et son fils avec deux autres, rue Saint-Michel.

Au cours de cette année, ROBERT WEST s'associa avec M. MAXTON et leur établissement eut son siège au n° 38 de la rue Française.

En **1821**, apparurent deux métiers *Straight-Bolt* et trois métiers *Pusher*, le tout construit, soit à Saint-Pierre chez M. WEBSTER, soit à Calais, dans les ateliers de M. JOHN DERBYSHEARE.

SYNER fut le premier à exécuter, sur le métier *Pusher*, un point de tulle dit : Grécian (grec), au moyen de pousseurs qu'il faisait mouvoir par des roues de moulin, taillées et disposées de telle ma-



Type tulle grec.

nière que les chariots, mus par ces pousseurs, passaient entre les

.....

fil de chaîne, tournaient autour et arrivaient à produire ce réseau spécial.

Nous trouvons, à cette même époque, dans les archives, la copie d'une intéressante statistique sur l'état de l'industrie tullière à **Calais** et à **Saint-Pierre**, en septembre **1821**.

Ce document inédit nous paraît devoir être reproduit en partie dans le tableau ci-contre :

M. FARRANDS attendait alors sa première mécanique, pour former aussi un atelier.

Le nombre d'ouvriers occupés en général indistinctement était de 210. C'est au cours de cette même année que **Leaver** père, fils et neveu, poursuivis par **Heathcoat** et **Lacey** qui revendiquaient leurs brevets pour l'emploi du chariot et de la bobine, quittèrent l'Angleterre et vinrent établir, à *Grand'Couronne* (près de Rouen), des métiers de leur système, pour le compte de M. LEFORT.

\*  
\* \*

Marques de fabrique.

Une loi, en date du 28 avril **1816**, ayant prescrit aux manufacturiers de revêtir leurs produits d'une marque de fabrication, le Sous-Préfet de Boulogne-sur-Mer écrivit, le 5 décembre **1821**, aux Maires de **Calais** et de **Saint-Pierre** pour inviter les fabricants de tulles à s'y conformer et à déposer à la sous-préfecture les modèles ou empreintes de leurs plombs et cachets.

« *Veillez leur notifier, disait ce fonctionnaire, que, par l'effet de leur négligence à remplir cette formalité, les marchandises qui sont chez eux peuvent se trouver dans le cas d'être considérées comme produits de fabriques étrangères et saisies comme tels par les préposés de la douane.* »

Les fabricants de tulles s'empressèrent d'obtempérer à l'ordre de l'autorité supérieure, et c'est dans ces déclarations de dépôts

13 septembre 1821. — État des fabriques de tulle existant à Calais et Saint-Pierre-les-Calais.

| NOMS<br>des<br>PROPRIÉTAIRES          | RUES<br>de<br>LEURS DEMEURES           | NOMBRE<br>de mécaniques en activité. | NOMBRE D'OUVRIERS | NOMBRE<br>de personnes pour |             |          | CONTENANCE<br>des pièces faites à la |                       |            | QUANTITÉ DE COTON<br>qu'ils emploient pour le tulle à la |                       |            |
|---------------------------------------|----------------------------------------|--------------------------------------|-------------------|-----------------------------|-------------|----------|--------------------------------------|-----------------------|------------|----------------------------------------------------------|-----------------------|------------|
|                                       |                                        |                                      |                   | broder.                     | recommoder. | dévider. | bobinette.<br>grande largeur.        | bobinette.<br>étroit. | Ordinaire. | bobinette.<br>grande largeur.                            | bobinette.<br>étroit. | Ordinaire. |
| Pollhill et C <sup>ie</sup> . . . . . | du Port.<br>Calais.                    | 10                                   | 14                | 30                          | 18          | 6        | 32                                   | 500                   | 3500       | 9                                                        | 12                    | livres.    |
| Oswin . . . . .                       | Saint-Michel.                          | 2                                    | 2                 | 2                           | 2           | 1        | »                                    | »                     | 1365       | 9                                                        | 7                     | »          |
| Veuve Oswin. . . . .                  | Saint-Denis, 18.                       | 2                                    | 2                 | 4                           | 2           | 1        | »                                    | »                     | 1540       | 9                                                        | 6                     | »          |
| Maxton et West.                       | Française, 38.                         | 4                                    | 4                 | 12                          | 3           | 2        | »                                    | »                     | 1240       | 9                                                        | 8                     | »          |
| Pain . . . . .                        | du Cygne.                              | 5                                    | 7                 | 15                          | 9           | 3        | »                                    | »                     | »          | »                                                        | »                     | »          |
| Dubout. . . . .                       | de l'Étoile.                           | 4                                    | 4                 | 12                          | 9           | 3        | »                                    | »                     | »          | »                                                        | »                     | »          |
| Webster . . . . .                     | le long du canal.<br>St-Pierre.        | 6                                    | 8                 | 16                          | 11          | 3        | 24                                   | »                     | 1300       | 9 onces<br>pr 4 pièce.                                   | 6                     | »          |
| Tyler. . . . .                        | »                                      | 2                                    | 2                 | 9                           | 2           | 1        | »                                    | »                     | 1000       | »                                                        | 5                     | »          |
| John Pain . . . . .                   | dans une rue près de la<br>grande rue. | 1                                    | 1                 | 4                           | 2           | 2        | »                                    | »                     | 400        | »                                                        | 2                     | »          |
| Thom Shipman.                         | »                                      | 2                                    | 3                 | 20                          | 2           | 1        | »                                    | »                     | 1000       | »                                                        | 4                     | »          |
| Farrands . . . . .                    | »                                      | »                                    | »                 | »                           | »           | »        | »                                    | »                     | »          | »                                                        | »                     | »          |
|                                       |                                        | 38                                   | 47                | 124                         | 60          | 23       | 56                                   | 500                   | 11385      | 1 livre.                                                 | 9 onces.              | 50 livres. |

que nous trouvons des indications précises sur les noms des premiers fabricants de tulle français qui s'installèrent, à cette époque, dans le Calaisis.

Un règlement d'administration publique prescrivait également aux fabricants d'avoir à soumettre certaines pièces de comptabilité au visa du Maire de la localité.

A la sortie de la commune, un certificat émanant de ce magistrat devait être présenté. Il en résultait souvent de nombreux inconvénients, notamment lors de l'expédition des tulles à la blanchisserie de Guînes.

---

## 1822-1823

---

Certificats d'origine.

A l'occasion des formalités dont il est question précédemment, une pétition fut adressée par les intéressés au Préfet du Pas-de-Calais. Il y fut répondu qu'aucune suite favorable ne pouvait être donnée à cette demande; mais qu'en l'absence du Maire, les certificats d'origine pouvaient être délivrés par l'adjoint de la mairie.

Cette pétition était signée par les fabricants dont nous avons déjà cité les noms et, de plus, par MM. DUBOUT et AUSTIN, JOHN MAXTON, CLIFF et STORER, fabricants à *Calais*.

Nouveaux fabricants.

M. DUBOUT s'était associé, le 31 janvier 1822, avec M. WILLIAM AUSTIN, mécanicien; cette société fut dissoute le 14 mai 1823.

L'Association CLIFF et S. STORER fut également dissoute en septembre 1823.

M. CLIFF alla s'établir à Saint-Quentin, où il fonda une fabrique de tulle qui existe encore au nom de ses fils et qui a été trans-

formée, il y a quelques années, sous la même raison sociale, en société anonyme.

C'est aussi à cette époque que M. H. BLACK, un des meilleurs fabricants connus, arriva à Calais et y monta un métier pour faire du tulle uni en bandes.

Un grand nombre de transformations survenues dans l'industrie du tulle et les nombreux perfectionnements apportés dans l'outillage provoquèrent alors l'installation dans les deux communes d'un certain nombre de mécaniciens-constructeurs.

Nouveaux constructeurs.

DERBYSHEARE, à *Calais*, et SAMUEL DOBBS, ancien maréchal-fer-rant, à *Saint-Pierre*, rivalisèrent pour la construction des intérieurs destinés aux métiers *Circular-Bolt* et *Straight-Bolt*.

Le 8 novembre 1822, un fabricant du nom de LA CLOTTE prit un brevet pour un procédé propre à donner aux étoffes de soie, de laine et autres, l'aspect du réseau de la dentelle.

Brevet.

Les métiers du système *Pusher* commençaient aussi à lutter avec les métiers *Straight-Bolt* et *Warp*.

Métier système Pusher.

A Calais, sous l'habile direction de M. DUBOUT et de ses collaborateurs *Lievin Delhaye* et *Méhaut*, le premier métier, véritablement de construction française, était monté dans un atelier situé rue de l'Etoile.

C'est aussi dans cette période que l'on voit apparaître les noms estimés des *Boot* et des *Smith*, simples mais intelligents praticiens, coopérant, l'un à **Calais** et l'autre à **Saint-Pierre**, à l'assise de notre cité industrielle qui ne comptait alors que 4007 habitants dont 3129 agglomérés.

L'augmentation de matériel résultant de tous ces efforts combinés devait forcément produire, à un moment donné, un surcroît de fabrication.

D'autre part, les bruits de guerre avec l'Espagne furent sur le point d'arrêter dans son essor la prospérité naissante de l'**industrie tullière**.

Conseil de Prud'hommes.

Le 24 septembre **1823**, la plupart des fabricants de tulle de Calais pétitionnent, à l'effet d'obtenir l'établissement d'un **Conseil de Prud'hommes**.

Le 17 novembre suivant, la Chambre de commerce de Boulogne émet, à cet égard, un avis favorable.

Exposition de 1823, à Paris.

Le 25 août **1823**, une nouvelle Exposition était ouverte dans la cour du Louvre. On y remarqua pour la première fois du tulle de coton fabriqué dans notre département.

Ce tulle de coton 4/4 et 6/4 coûtait alors de 20 à 40 francs l'aune; quatre ans plus tard, ces prix avaient baissé de 55 à 60 %.

Dans une note de cette époque, il est dit que l'on peut faire, en une semaine, sur un métier, trois pièces de tulle de 7 aunes de longueur sur 2 aunes 1/2 de large.

On comptait alors quarante-trois fabriques de tulle, dans l'ensemble des départements du *Pas-de-Calais*, de la *Seine-Inférieure*, du *Nord* et du *Calvados*.

M<sup>me</sup> V<sup>ve</sup> Oswix de Calais avait désiré prendre part à cette Exposition, mais les échantillons types envoyés par elle furent jugés de trop petite dimension pour pouvoir être exposés.

Crise tullière.

L'année **1823** fut presque nulle pour **Calais** et pour **Saint-Pierre**, sous divers rapports.

Le tarif des douanes, avec ses applications fausses et exagérées, portait au commerce un coup terrible.

D'un autre côté, les ouvriers étaient devenus très exigeants, non seulement pour le prix de la main-d'œuvre, mais aussi en ce qui regarde certaines libertés d'allures, au sujet des heures de travail.

Les patrons, ne voulant pas rester sous cette espèce de dépendance, s'entendirent entre eux et imposèrent leurs conditions.

Il y avait encore les vexations continuelles dont la fabrique était l'objet de la part de l'administration supérieure et la tolérance de la douane à laisser entrer en France de grandes quantités de tulles de



---

coton d'origine anglaise ; ce qui nuisait considérablement aux affaires du pays.

Ces mauvaises conditions, ajoutées aux difficultés natives d'une industrie à son début, ne devaient naturellement amener que des résultats très peu satisfaisants.

Ce fut heureusement, grâce à l'esprit d'entente et de solidarité des fabricants, à leur ténacité et à leur persévérance, que la fabrique put se relever et sortir de ces embarras.

Déjà, depuis **1819**, les fabricants de Calais, d'un commun accord, n'opéraient de ventes que sous le contrôle de délégués chargés de maintenir les prix à des cours réguliers et raisonnables.

---

## 1824

---

D'après un état très détaillé du nombre de métiers construits à *Calais* pendant l'année **1824**, six *Circular-Bolt* avaient été livrés à la production de la place. Nouveaux métiers.

Dans le même temps, MM. SAILLY et JENNY importèrent en France, à **Saint-Pierre**, un autre métier *Circular-Bolt* perfectionné dont ils confièrent le montage et la mise en marche à M. S. *Fergusson*.

Peu de temps après, un premier métier *Leavers* fut introduit à **Saint-Pierre-les-Calais**, et les avantages que présentait ce nouveau système amenèrent les plus heureux résultats. Cette innovation décida de l'avenir de la fabrique, qui prit, dès lors, le plus rapide développement.

Les métiers construits à cette époque n'avaient que 56 pouces

de travail et fonctionnaient lentement. Ils n'avaient pu, jusqu'alors, produire des dessins avec motifs, sur le tulle uni à chaîne. Ce fut, assure-t-on, en premier lieu à Lyon, que MM. COLAS et DELOMPRÉ parvinrent à exécuter ce premier perfectionnement, en appliquant, au petit et modeste métier *Mechlin*, le système de **Jacquard**.

Renseignements statistiques.

Deux statistiques des manufactures établies à **Calais** et à **Saint-Pierre**, en novembre **1824**, donnent de curieux renseignements sur le nombre, la qualité et la valeur des produits de l'industrie tullière dans ces deux communes.

Nous en extrayons les détails suivants :

A **Saint-Pierre** : **20 fabricants**; **45 métiers** occupant **620** personnes dont **68** hommes et **552** femmes.

Salaire moyen *annuel* des ouvriers : **3600 francs**.

Salaire moyen *annuel* des ouvrières occupées au raccommodage et à la broderie : **315 francs**.

Prix moyen du tulle Bobin : **22 francs** l'aune, en grande largeur, et **10 francs** pour l'aune du tulle Mechlin.

Quantité présumée des produits :

**40000** aunes en grande largeur; très peu de tulle Mechlin. Valeur brute des produits : **850000 francs**.

A **Calais** : **12 fabricants**; **40 métiers**, dont **26** pour le tulle Bobin et **14** pour le tulle Mechlin; **69** ouvriers, **346 ouvrières**. Salaire des ouvriers : de **10** à **15 francs par jour**; ouvrières, **1<sup>re</sup>, 25**. Prix de l'aune de **44** pouces, pour l'uni fin : **17 francs**; brodé, **26 francs**; pour le gros, dit Mechlin uni : **9 francs**; brodé, **13<sup>re</sup>, 50**, Quantité : **37600** aunes; valeur : **785000 francs**.

## 1825

Au cours des quelques années précédentes, un grand nombre de métiers *Circular-Bolt*, avec des intérieurs anglais (chariots et bobines), introduits comme toujours en contrebande, furent expédiés dans d'autres départements, notamment à *Paris, Lyon, Saint-Quentin, Grand-Couronne, Douai, Cambrai*, etc. Mécaniques diverses.

Ce n'est qu'à partir de l'année **1825** que les pièces composant le mécanisme intérieur, nécessaire pour la construction, au complet, des métiers destinés à la fabrication du tulle Bobin, purent être entièrement exécutées à Calais. Un avantage considérable en résulta pour l'industrie locale.

« *Les mécaniques construites dans la commune, dit un rapport de l'époque (c'est le nom sous lequel on désignait alors les premiers métiers), sont maintenant entièrement finies par les ouvriers qui les ont commencées, et, leur construction étant ordinairement très soignée, elles ne laissent rien à désirer, alors qu'il en est souvent autrement lorsqu'elles arrivent toutes faites d'Angleterre.* »

Les métiers *Pusher* se vendaient environ 13000 francs; les *Circular-Bolt* venaient ensuite, dans les prix de 10000 francs, et les métiers *Warp*, si décriés et si disqualifiés en Angleterre, valaient encore, en France, dans les 2500 à 3000 francs.

Une ordonnance royale du 19 janvier **1825** autorise l'établissement d'un **Conseil de Prud'hommes**, dans la ville de Calais. Conseil de Prud'hommes.  
Ce conseil aura pour mission de statuer sur toutes les contestations se rattachant à la fabrique de tulle et pouvant survenir entre les fabricants et leurs ouvriers.

L'article 1<sup>er</sup> de cette ordonnance porte que le susdit conseil sera composé de sept membres, dont quatre choisis parmi les marchands fabricants de tulles et dentelles, et les trois autres parmi les chefs d'atelier, contremaitres ou ouvriers patentés dans ces deux branches d'industrie.

D'après l'article 3, il est dit que la juridiction du conseil devra s'étendre sur tous les marchands, fabricants, chefs d'atelier, contremaitres, commis, apprêteurs, ouvriers, compagnons et apprentis, travaillant pour les fabriques de la ville de Calais et de ses environs, quel que soit l'endroit de la résidence des uns et des autres.

La duchesse de Berry  
à Saint-Pierre.

La supériorité de Saint-Pierre, sur Calais, pour ce qui concerne l'industrie tullière, se manifestait déjà d'une façon évidente le 27 août 1825.

M<sup>me</sup> la **Duchesse de Berry**, avant de faire son entrée dans la ville de **Calais**, s'arrête à **Saint-Pierre** et visite l'hospice.

Au sortir de cet établissement, la princesse exprime le désir de voir une fabrique de tulles. On la conduit dans celle de M. WEBSTER, où elle passe une heure, s'intéressant aux moindres détails de la fabrication, et adressant au fondateur de l'industrie tullière, dans le Calaisis, beaucoup de questions qui prouvaient tout l'intérêt qu'elle prenait à ce travail ingénieux et délicat.

En souvenir de cette visite, M. WEBSTER envoya, par l'intermédiaire de l'autorité administrative, quelques pièces de tulle à sa royale visiteuse.

Nouveaux perfection-  
nements.

En France, comme en Angleterre d'ailleurs, la vente du tulle s'était considérablement accrue. Un grand nombre de fabricants émigraient chez nous, et chacun apportait une nouvelle ardeur à découvrir les moindres perfectionnements dans le mécanisme des métiers à tulle.

En dehors de l'activité qui se manifestait de plus en plus dans la région du Calaisis, l'industrie du tulle se répandait sur plusieurs autres points de la France. M. WIDDOWSON construisait et montait,

à Douai, des métiers *Traverse-Warp* qu'il forgea, dit-on, lui-même et dont un de ses aides, nommé CANTELOT, fit les chariots et les bobines.

Il s'associa avec M. BAILEY pour faire du *tulle uni coton*, sur des métiers *Circular-Bolt* et des *tattings* sur des métiers *Traverse-Warp*.

M. BONSOR-MORRIS qui, d'après M. *Fergusson*, avait travaillé avec M. MACARTHER au premier métier introduit à **Calais** en **1817** et qui était reparti en Angleterre en **1819**, se fixa à Lille et y établit une fabrique avec des métiers *Warp* et *Leavers*. Il fut, paraît-



Picot mécanique.

il, le premier qui produisit, en France, le *picot mécanique* sur un métier *Warp*. Cependant il est acquis que, dans le même moment, WILLIAM AUSTIN faisait également, à Calais, ce même picot sur deux métiers venant d'Angleterre.

M. CARPRIAU montait à *Caudry* un premier *métier circulaire* venant d'*Anvers*.

Il s'en installait encore à *Amiens*, à *Corbie*, à *Abbeville*, à *Seclin*, à *Fontaine-aux-Bois*, etc., etc...

C'est aussi vers cette époque que, constatant la supériorité du *point net*, M. S. C. DOGNIN de Lyon, élève de M. Bonnard, eut l'idée de fabriquer des tulles de soie sur les métiers Bobin qu'il avait fait venir de Calais.

Au moyen d'une soie, dite *grenadine*, filée spécialement en torsion doublée pour obtenir une grande élasticité et un certain grenu, M. DOGNIN produisit un article spécial, très apprécié, qui prit le nom de tulle Bobin *grenadine*.

Mais ce tulle *grenadine* étant trouvé un peu épais, ce même fabricant créa alors, avec des soies beaucoup plus fines, un tulle dit *Illusion*, à cause de son extrême légèreté.

\*  
\* \*

La journée de huit heures.

Profitant de l'augmentation de plus en plus active de la vente du tulle, les ouvriers tullistes de *Nottingham* se groupèrent et prirent diverses résolutions, à l'effet d'obliger les propriétaires de métiers et autres chefs d'atelier de réduire à huit heures seulement la durée de la journée de travail. Cette décision, disait *le Mercure de Nottingham*, sera communiquée aux comités des ouvriers tisseurs et filateurs de *Calais* et autres villes de France.

A la suite d'une demande de renseignements à cet égard, le Maire de Saint-Pierre tranquillisa la sous-préfecture, en lui faisant savoir qu'il n'existait aucun comité de ce genre dans la commune, et que les ouvriers qui y résidaient étaient trop sérieux pour s'occuper de combinaisons pouvant nuire, en quoi que ce soit, à leurs patrons et par suite à eux-mêmes.

Introduction des tulles de fabrication étrangère.

Nous avons déjà dit que des lois très sévères punissaient en Angleterre l'exportation des machines et même l'émigration des manufacturiers. Il n'en était pas de même pour l'introduction, par la fraude, des tulles anglais en France.

Une grande quantité de ces tulles était importée dans notre pays, grâce à la complaisance ou à la tolérance de la douane française qui, de temps à autre, pour donner le change, saisissait une partie de marchandises à leur entrée, la mettait en vente au plus offrant et dernier enchérisseur, à charge par les acquéreurs de la réexporter dans les trois mois à l'étranger, soit par mer, soit par terre, par les bureaux de Dunkerque et de Ingdecoote.

Les *fabricants de Calais*, alarmés par le développement extraordinaire de cette fraude et ne pouvant facilement soutenir, quant aux prix, la concurrence des tissus étrangers, crurent devoir implorer l'appui du gouvernement. Ils firent appel à la bienveillance du Maire, en le priant d'intervenir pour eux auprès du ministère.

*Il est bien connu, écrivaient-ils, que ce commerce clandestin se fait journellement et qu'il est pratiqué en partie par des individus qui, pour cacher leur fraude, ont chez eux des métiers qu'ils laissent sans emploi et qui apposent leur marque de fabrique sur les tulles qu'ils réussissent à importer de l'étranger.*

Pour remédier à cette situation, les pétitionnaires réclamaient de l'Administration des mesures vexatoires et inquisitoriales auxquelles il fut impossible de donner suite. Les choses en restèrent là.

Parmi les nouveaux fabricants établis dans la région en 1825, nous signalerons les noms de MM. *L. Crèveœur et C<sup>ie</sup>* (déclaration du 5 avril) et *Herbelot fils et Genet-Dufay* (déclaration du 21 mars 1825). Nouveaux fabricants.

Le 3 novembre 1825, le Maire de Saint-Pierre-les-Calais adressait à la sous-préfecture un état donnant la liste des fabricants de tulles et des métiers qu'ils occupaient. Nous croyons inutile de reproduire au complet ce document, qui paraît cependant avoir été très scrupuleusement dressé.

Il peut se résumer ainsi :

1° **15 fabricants**, occupant 57 ouvriers et possédant dans leur ensemble 25 métiers Bobin et 8 métiers Mechlin.

2° **9 fabricants**, constructeurs de métiers, occupant 98 ouvriers et possédant en train de travail et sur chantiers : 19 métiers Bobin (deux de ces constructeurs fabriquaient des intérieurs de métiers : chariots, bobines, combs, dropers, etc., etc.).

3° **3 mécaniciens**, constructeurs de métiers, occupant 38 ouvriers, notamment M. Sheperd qui demeurait rue de la Cloche.

Ces 12 mécaniciens patentés avaient alors leur établissement principalement à **Saint-Pierre** et y avaient déjà construit 82 métiers. Ces ateliers, à l'exception de celui de M. DERBYSHEARE, en activité depuis 1821, avaient été ouverts en 1824 et en 1825.

MM. DORNISHORP et C<sup>ie</sup> commencèrent, cette même année, à construire entièrement les métiers à tulles : bâtis, pièces d'action et intérieurs.

Population de Saint-Pierre-les-Calais.

Depuis l'établissement des fabriques, la population de **Saint-Pierre** avait sensiblement augmenté. Le prix des loyers des maisons, comparé entre les années **1818** et **1825**, présentait une majoration des deux tiers, en faveur de la dernière. La population totale de la commune s'élevait à 4957 âmes et celle de l'agglomération à 3942.

La population flottante, accidentelle, était de 600 personnes environ, chaque année. Un certain nombre de propriétaires et de rentiers étrangers étaient venus se fixer à **Saint-Pierre** et dans les environs.

**Calais** renfermait alors 9439 habitants.

---

## 1826

---

Améliorations apportées aux métiers à tulle.

Dans le cours de mars 1826, une polémique s'engagea dans le journal de Calais entre MM. P. DUBOUT et L. CRÈVECŒUR, tous deux fabricants et mécaniciens-constructeurs, au sujet de la mise en œuvre d'un métier.

Les collaborateurs de M. DUBOUT étaient alors MM. *Delhaye*, *Méhaut* et *Rosey*; ceux de M. CRÈVECŒUR étaient MM. *P. Sanner*, *Velland* et *Sannier*.

C'est surtout à cette époque que les métiers Bobin subirent le plus de transformations. En consultant les annonces des journaux, on est surpris de voir l'importance que prenait, de plus en plus, la fabrication.



On construisit, à Calais, des machines des systèmes **Leavers**, **Longbow**, **Circular-Bolt**, **Traverse-Warp**, etc., etc.

Les mécaniciens ELLIOT et POOL, établis rue de la Douane, à *Calais*, combinaient un métier sur un nouveau système adapté à un mouvement de rotation.

Les bobines, servant à ce métier, pouvaient contenir assez de fil pour faire 30 racks et produire, d'après les inventeurs, des bandes d'une qualité susceptible de rapporter dix pour cent de plus que tout autre métier.

Parmi les ventes de métiers annoncées dans les journaux de l'époque, on en trouve de différentes sortes et de différentes largeurs. Par exemple :

Des LEAVERS de dix quartiers faisant vingt-huit racks par jour; des *Circular-Bolt* de 75 pouces 11 points; des *Pusher* de 72 pouces 10 points; des *Straight-Bolt* de 56 pouces 12 points, etc., etc...

A la suite d'un mémoire présenté au gouvernement anglais, les droits d'entrée des tulles français en Angleterre avaient été fixés antérieurement à 75 % de la valeur; taux qui fut appliqué jusqu'en 1826. Mais un nouveau tarif ayant été mis en vigueur, ces droits de douane furent réduits à 30 % *ad valorem*.

Exportation du tulle français en Angleterre.

Les premiers droits avaient ainsi été élevés dans le but de protéger la fabrication anglaise contre les tulles français, principalement les tulles de soie qu'on préférait pour la qualité de leurs apprêts ainsi que pour le brillant et la richesse de leurs couleurs.

Cette réduction des droits à 30 % fut on ne peut plus favorable aux fabricants français et porta un tel coup à l'industrie de Nottingham, que plusieurs membres du Parlement s'en émurent et obtinrent que les dames de la cour (et leur exemple fut suivi par le reste de la population) ne porteraient désormais que des tulles de fabrication anglaise.

Alors, la production considérable de la fabrique dans les deux communes de **Calais** et de **Saint-Pierre** devint telle, en raison

du nombre de personnes de toutes conditions qui s'y installaient fabricants, que les prix de la marchandise commencèrent à s'avilir et que, faute de débouchés suffisants, l'industrie eut à subir une crise qui faillit compromettre l'avenir.

---

## 1827

---

**Nouveaux fabricants.** Parmi les nouveaux fabricants installés à **Calais** et à **Saint-Pierre** dans le courant de 1827, nous notons MM. RIBOTTE, HAILLOT et C<sup>ie</sup>, PECQUET-BEAUREPAIRE et C<sup>ie</sup>, MANIEZ, LEGRAND, FOISSEY, SANNER FRÈRES, etc.

**L'industrie des dentelles gênée dans son action.** Les habitants du *vieux Calais*, aux habitudes de calme et de tranquillité, voyaient d'un mauvais œil l'activité industrielle se développer et se produire dans l'enceinte de la ville. Des réclamations nombreuses, de leur part, nécessitèrent l'intervention du Maire et, par suite, de la justice. Dans l'audience du tribunal de police du canton, en date du 23 février, un fabricant de tulle fut en effet condamné à 11 francs d'amende et aux dépens, comme ayant troublé la tranquillité du voisinage et pour bruit nocturne causé par une de ses mécaniques.

On verra, par la suite, le résultat ruineux qu'eurent, pour l'ancien Calais, ces mesures restrictives et dommageables au fonctionnement du travail.

**Exposition nationale.** Le 1<sup>er</sup> août **1827**, une Exposition nationale fut ouverte dans le palais du Louvre, à Paris. Un certain nombre de maisons y exposèrent des tulles mécaniques brodés en soie et en coton, pour robes et parures. Durée : 62 jours, 1693 exposants, 1234 récompenses diverses.

MM. WASSE et DUPRÉ transportent de Calais à Amiens leurs *métiers circulaires*, pour y faire du tulle uni en laizes et en bandes.

Essai de décentralisation.

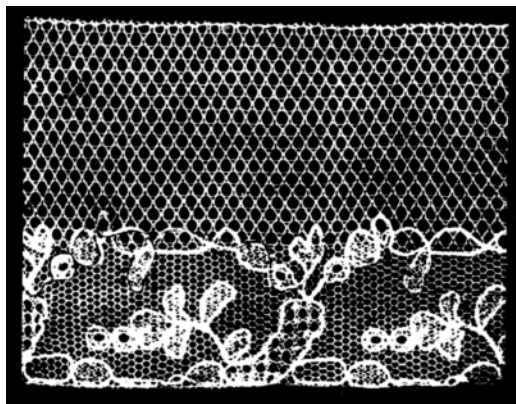
De même qu'à *Corbie*, des essais de fabrication sont faits à *Abbeville* par M. ATKIN, qui y importa deux métiers circulaires faisant du tulle de coton en bandes; mais cette tentative fut de courte durée et ces métiers furent bientôt démontés et revendus quelques années plus tard.

## 1828

M. S. Fergusson, l'un de ceux qui ont le plus contribué au perfectionnement du métier circulaire, crée sur ce métier le *Bullet Hole* (trou à jour) qu'on entourait ensuite d'un fil à la main, au moyen d'une aiguille. Il trouva aussi le fond dit *square net* (réseau carré) et le *wire ground*, dit *point de champ* ou de *Paris*.

Perfectionnements apportés à la fabrication et aux métiers.

A *Nottingham*, on se met à abandonner les métiers dits *Point net*, *Warp* et *Mechlin*.



Point de champ, brodé à la main.

Bientôt ces machines n'eurent plus de valeur et alors que leur nombre était, en **1809**, de 4480, il n'en restait plus, en **1828**, qu'une trentaine qui furent vendues et transportées à Lyon.

A **Calais**, on commence à construire des métiers ayant 82 pouces de travail.

Une annonce dans les journaux indique comme étant à vendre : « Une *mécanique au tulle* de 72 pouces, désignée sous le nom de *Tatting-Machine*. »

Le sieur PAULUS DOMINIQUE, domicilié à Paris et possédant à **Calais**, 6, rue de la Douane, un métier fabriquant du tulle en bandes, charge M. WILLIAM HENRY STEVENSON, demeurant 5, rue Neuve, d'agir en son nom.

Limitation des heures de travail, à Nottingham.

Afin d'empêcher la construction de nouveaux métiers, plusieurs fabricants de Nottingham décident la création d'une société ayant pour but de limiter les heures de travail. Ce projet ne réussit pas tout d'abord; mais il fut plus tard suivi de succès, grâce à la direction et à l'influence de M. FELKIN. Cette entente eut pour résultat une augmentation de bénéfices estimée à plus de 6 millions de francs.

Malheureusement et malgré les décisions prises, la plus grande partie de ces bénéfices fut employée à construire de nouvelles machines; ce qui rendit absolument nulles et sans effet les premières mesures adoptées.

La prohibition des cotons.

Depuis **1819** il y avait prohibition des cotons filés retors anglais, servant à l'industrie du tulle; prohibition d'autant plus étrange qu'elle ne protégeait personne, puisque la filature française ne filait ni les numéros, ni les genres usités.

La fabrique tullière, qui ne pouvait obtenir ces cotons filés retors que par fraude, se vit souvent presque paralysée, faute de matière première.

Comprimée dans son essor par ces mesures inexplicables, elle dut momentanément céder la place à l'Angleterre sur presque tous les marchés étrangers et renoncer au rang auquel elle avait incontestablement le droit de prétendre.

Statistique.

D'après une lettre adressée en décembre **1828** par le Maire de Calais au Sous-Préfet, il résulte qu'il s'est successivement établi nouvellement à Calais et Saint-Pierre depuis six ans :

65 *fabriques* de tulles, comptant 160 à 170 *métiers* et occupant 700 à 800 personnes. Tous ces métiers sont en activité, mais les fabricants se plaignent amèrement de la baisse survenue dans le prix du tulle et ils attribuent cet état de choses principalement à l'introduction considérable qui se fait du tulle anglais, en grande partie par la Belgique.

Pour remédier à ces difficultés et permettre à la fabrique de Calais de soutenir la concurrence contre les tulles étrangers, il faudrait, disait le magistrat précité, admettre à un droit, qui serait à fixer, le coton filé d'Angleterre, dont les fabricants ne peuvent se passer et qu'ils sont obligés de se procurer quand même, par la fraude, à des prix très élevés.

La liste ci-après donne l'état exact des fabricants établis dans l'enceinte de Calais, avec le nombre respectif de métiers pour chacun d'eux. (Archives de la Chambre de commerce.)

|                             |             |                                        |             |
|-----------------------------|-------------|----------------------------------------|-------------|
| MM. Baudron. . . . .        | 7 métiers.  | Report. . . . .                        | 51 métiers. |
| Mancel et Fourret. . . . .  | 1 »         | MM. Salembier . . . . .                | 3 »         |
| Foissey. . . . .            | 2 »         | Lafontaine. . . . .                    | 1 »         |
| Rosey. . . . .              | 2 »         | Decroix et C <sup>ie</sup> . . . . .   | 2 »         |
| Legrand. . . . .            | 1 »         | Cardon-Labitte . . . . .               | 1 »         |
| Delhaye. . . . .            | 1 »         | Audry. . . . .                         | 1 »         |
| Andricux . . . . .          | 1 »         | Sanner frères. . . . .                 | 2 »         |
| Menil et Bonnet. . . . .    | 1 »         | Gest et C <sup>ie</sup> . . . . .      | 1 »         |
| Spiers . . . . .            | 1 »         | Teisseire et C <sup>ie</sup> . . . . . | 2 »         |
| Pilieu . . . . .            | 1 »         | Bodart et Denem-                       |             |
| Morley . . . . .            | 16 »        | pont. . . . .                          | 1 »         |
| Dégardin. . . . .           | 1 »         | Sailly . . . . .                       | 3 »         |
| Maniez. . . . .             | 3 »         | Vaillant. . . . .                      | 3 »         |
| Spiers et Lelong. . . . .   | 1 »         | Bonnet Nicolas. . . . .                | 1 »         |
| Jouare Ledez. . . . .       | 1 »         | Dubout et fils. . . . .                | 11 »        |
| Venelle-Warniez . . . . .   | 1 »         | Herbelot et Ge-                        |             |
| Ribotte et Haillot. . . . . | 4 »         | net. . . . .                           | 4 »         |
| Brenelle. . . . .           | 1 »         | Crèveœur. . . . .                      | 2 »         |
| Hauchecorne. . . . .        | 1 »         | Ducrocq. . . . .                       | 1 »         |
| Pecquet Beaure-             |             | V <sup>ve</sup> Petit. . . . .         | 2 »         |
| paire. . . . .              | 4 »         | Pollet. . . . .                        | 1 »         |
| A reporter. . . . .         | 51 métiers. | Total. . . . .                         | 93 métiers. |

Le même recensement, fait pour Saint-Pierre et les communes environnantes, réunit 207 métiers; soit en tout pour la région du Calaisis, en 1828, un ensemble de 300 machines à tulle occupant environ 4000 ouvriers et ouvrières.

## 1829-1830

Conseil des Prud'-  
hommes.

Le 6 juillet 1829, et conformément à l'ordonnance royale du 19 janvier 1825, les électeurs pour le Conseil des Prud'hommes se réunissent au Palais de Justice et nomment conseillers juges :

MM. MORLEY, PECQUET DE BEAUREPAIRE, DUBOUT PÈRE, BODART-LELEU, marchands et fabricants; GENET-DUFAY, chef d'atelier; DUCARNOY et MANIEZ, ouvriers patentés.

MM. LICKE et SPIERS sont nommés suppléants.

Journées de Juillet.

La **Révolution de 1830** ne semble pas avoir suspendu le développement de la fabrique de tulle à Saint-Pierre.

Le **25 août**, les ouvriers tullistes anglais offrent à la ville de **Calais** un drapeau tricolore et une somme d'environ 800 francs à la ville de Paris; résultat d'une collecte faite entre eux, au profit des victimes des 27, 28 et 29 juillet.

Brevet.

M. BLACK prend à *Calais* un brevet pour un point de tulle dit *grecian* (tulle grec) qui avait déjà été produit en 1820, par M. SYNER, sur un métier *Pusher*.

Il se trouvait alors, tant à **Calais** qu'à **Saint-Pierre**, 429 métiers qui occupaient en temps ordinaire plus de 5000 personnes, hommes, femmes et enfants du pays ou des environs.

---

MM. THOMAS et JONATHAN BOOT construisent, pour le compte de M<sup>me</sup> V<sup>ve</sup> DELAHAYE, un métier *Circular-Bolt* de 70 pouces 11 points, pour le prix de 5 000 francs.

Métier circulaire  
Bolt.

\*  
\* \*

La fabrique de tulles de la région de **Calais** se trouvant dans une situation fâcheuse, il se forme une association pour la prise en consignation et la vente des tulles écrus, afin de pouvoir faire des avances aux fabricants sur leurs stocks de marchandises.

Société de consignation.

Cette association fait une demande, appuyée par la Chambre de commerce, à l'effet d'obtenir, à titre de prêt, un secours de 300 000 francs, sur les 30 millions affectés par le gouvernement à la protection du commerce et de l'industrie.

Il lui est accordé **100 000 francs**, à la condition qu'il sera déposé, dans un local désigné par la Chambre de commerce, un nombre de pièces représentant une valeur de 120 000 francs, au minimum.

Les membres de cette association, dont le président était M. CHAMPAILLER, avisent la Chambre de commerce qu'il a été déposé dans la petite rue de Guise, n° 13, au premier, 1 378 pièces de tulles dont la valeur s'élève, d'après le cours du jour, à la somme de 120 064 fr. 45 centimes.

Ce dépôt se trouve placé sous la garde de M. HIPPOLYTE MARESSAL DE MARSILLY.

---

## 1831

Prix des cotons filés. A titre documentaire, voici quels étaient alors les prix des cotons filés français :

N<sup>os</sup> **150**<sup>2</sup>, 12 francs ; **160**<sup>2</sup>, 14<sup>fr</sup>,50 ; **170**<sup>2</sup>, 16<sup>fr</sup>,75 ; **180**<sup>2</sup>, 18<sup>fr</sup>,75 ;  
N<sup>os</sup> **110**<sup>2</sup>, pour lisières, 7<sup>fr</sup>,25 ; **110**<sup>3</sup>, 7<sup>fr</sup>,75, et **120**<sup>3</sup>, 9<sup>fr</sup>,50.

Une société en nom collectif, en vue de créer à Calais une filature de coton filé, est en projet depuis le commencement de cette année. La raison de commerce serait : CHAMPAILLER, BODART, ABEL CHOISNARD et C<sup>ie</sup>.

Dans le but de venir en aide aux fabricants si éprouvés de la région de Nottingham, la REINE ADÉLAÏDE, dans un grand bal donné en l'honneur de la PRINCESSE VICTORIA, sa nièce, devenue plus tard reine d'Angleterre, porte une toilette en tulle de soie *anglais* et met ainsi à la mode l'emploi de cet article national.

Le Circular-Bolt modifié.

A cette époque, beaucoup de systèmes de métiers avaient disparu, remplacés par les **métiers bobins**. Lorsqu'on appliqua le mouvement rotatif au *Circular-Bolt*, ce métier produisit le tulle uni, d'une façon tellement supérieure et à si bas prix, en comparaison avec les autres machines, qu'il resta à peu près seul maître de ce genre de fabrication.

Le **Leaver** et le **Pusher** furent alors employés à faire, au moyen d'extra-barres, de guides et de pousseurs indépendants les uns des autres, des tulles fantaisie en coton, des imitations de petites blondes et des petites bandes, avec motifs appelés *Tattings*.

Tulle fantaisie.

SYNER, dont nous avons déjà parlé, avait, en **1820**, posé le



premier jalon de la fabrication des tulles fantaisie, sur le métier Bobin.

Une voie pour le progrès se trouvait ainsi grande ouverte et chaque jour amenait une nouvelle découverte.

MM. SNEATH et LIGHTFIELD exécutèrent ce qu'on appela le spot (**point d'esprit**), sur le *Circular-Bolt*, et FREEMANN fit ensuite le même article sur le *Travers-Warp*. Plus tard, WILLIAM CROFT et R. BERKIN arrivèrent à le produire également sur le **Leaver**.

M. GUÉRIN prend, cette même année, la direction d'une nouvelle blanchisserie de tulles, à Guines. Blanchisserie. Nouveaux fabricants.

Parmi les fabricants nouveaux à cette date, nous signalerons : M. JOHN LEE, à **Saint-Pierre**, et M. CRESPIN-CAPELLE, quelques mois plus tard.

Au cours de cette année, la fabrique souffre d'un grand malaise, la demande étant presque nulle et les affaires, par conséquent, pour ainsi dire arrêtées. Crise tullière.

Les marchandises restent dans les magasins sans trouver d'acheteurs et il est excessivement difficile de pouvoir les vendre ou de les écouler à n'importe quel prix.

Il est constaté que le dépôt de l'Association contenait : Société de consignation.

|                                 |   |      |                   |
|---------------------------------|---|------|-------------------|
| Au 1 <sup>er</sup> janvier 1831 | : | 2971 | pièces de tulles. |
| Au 7 février                    | » | 3120 | » »               |
| Au 21 »                         | » | 3508 | » »               |
| Au 14 mars                      | » | 3935 | » »               |
| Au 11 avril                     | » | 4034 | » »               |
| Au 2 mai                        | » | 3531 | » »               |
| Au 31 août                      | » | 1733 | » »               |
| Au 25 septembre                 | » | 520  | » »               |
| Au 2 octobre                    | » | 76   | » »               |
| Au 26 décembre                  | » | 0    | » »               |

La mission de l'Association étant terminée, les 100000 francs prêtés par le Trésor lui sont rendus, ainsi que l'établit un procès-verbal en date du 26 décembre 1831.

## 1832-1833

Le bruit des métiers. Par un arrêté municipal du Maire de Calais, M. Leveux, en date du 5 juillet de cette année, approuvé par le Préfet du Pas-de-Calais, le 15 du même mois :

« *Tout bruit nocturne, troublant le repos public, est défendu, et*  
 » *les ouvriers des professions bruyantes, telles que les métiers à mar-*  
 » *teaux et les mécaniques au tulle, ne peuvent commencer leurs*  
 » *travaux qu'à cinq heures du matin et ils sont tenus de les cesser*  
 » *à dix heures du soir.* »

Tracassés par les habitants à cause du bruit de leurs métiers et ne pouvant travailler la nuit, les fabricants allèrent se fixer à **Saint-Pierre** où ils trouvèrent beaucoup plus d'espace et de facilités.

En **1832**, M. H. BLACK quitte Calais pour aller s'installer à Lille, où il continue à créer de nouveaux systèmes pour lesquels il prend successivement divers brevets.

Droits de douane sur  
les cotons filés.

Le 1<sup>er</sup> décembre, M. le Ministre, comte d'Argout, présente à la Chambre des députés un projet de loi sur la levée des prohibitions. Dans ce projet, les droits sur les filés de coton au-dessus du n° 170, importés par les seuls bureaux de Calais et du Havre, sont fixés à 30 p. 100 de leur valeur.

Ces prohibitions procédaient d'un décret impérial du 18 juillet 1809. En tolérant, comme nous l'avons dit précédemment, l'introduction des cotons filés en contrebande, le gouvernement supposait que cette tolérance suffirait aux besoins des fabriques de tulles et que l'apparence du maintien de la prohibition stimu-

---

lerait suffisamment les filatures françaises à produire des numéros plus élevés : c'est-à-dire des cotons fins, afin de pouvoir soutenir la concurrence étrangère; mais ces espérances ne furent pas réalisées.

Les fabricants de tulle, disait M. LE COMTE D'ARGOUT, acquitteront avec empressement un droit plus élevé que la prime d'assurance de fraude; car ils aimeront toujours mieux se pourvoir par les voies légales que par la contrebande. Cela s'explique, en effet, car lorsque la douane parvenait à saisir les marchandises assurées, le fraudeur payait bien la somme convenue, mais le métier était arrêté, l'ouvrier manquait de travail et il en résultait une perte sensible pour le fabricant.

Sur la demande du *Conseil des Prud'hommes*, la *Chambre de commerce* de **Calais** adresse un mémoire au Ministre du commerce et au président de la Commission de la Chambre des députés, chargée de l'examen du projet de loi, sur les douanes, en vue de réclamer des modifications en rapport avec les intérêts de la fabrique.

M. S. FERGUSON, qui avait déjà contribué au perfectionnement du métier circulaire, invente en **1833** un système qui lui permet, au moyen de l'addition du **Jacquard**, de faire une imitation assez parfaite de ressemblance avec la *dentelle noire de Chantilly*.

D'après une adresse envoyée à la Chambre des députés, on estimait alors le chiffre de la consommation du tulle en France à 25 millions de francs environ.

---

## 1834

Nouvelle crise tulle.  
lière.

Divers rapports signalent l'état de malaise et d'inquiétude de la population ouvrière. Une diminution, d'abord graduelle, puis ensuite une cessation presque subite des demandes avaient amené le chômage d'un grand nombre de métiers, menaçant ceux qui travaillaient encore; ce qui avait rendu nécessaire le renvoi de beaucoup d'ouvriers, en même temps que la baisse des salaires pour tous. Le cours de la marchandise en était lui-même sérieusement atteint. Aussi, en raison du bas prix auquel s'effectuait la vente du tulle, les fabricants préférèrent-ils ne plus produire jusqu'à nouvel ordre.

En présence de cet état de choses, le Conseil municipal fut d'avis qu'il n'y avait pas lieu d'augmenter de moitié, ainsi que le proposait l'assemblée cantonale, les évaluations mobilières des maisons et des usines de la commune de Saint-Pierre.

Exposition nationale  
de 1834.

Une nouvelle Exposition nationale des produits de l'industrie française a lieu le 1<sup>er</sup> mai de cette année, place de la Concorde.

Dans le rapport fait au nom du jury central par M. LE BARON CH. DUPIN, membre de l'Institut, nous trouvons qu'un très grand progrès s'est manifesté, depuis 1827, dans le tissage des articles coton.

*Ces progrès, y est-il dit, sont dus, non à des inventions extraordinaires, mais à un ensemble de perfectionnements secondaires qui, réunis, ont conduit à de très sérieux résultats. Les améliorations du filage, la meilleure construction des métiers, leur emploi mieux compris, ont rendu les opérations plus économiques et les produits plus réguliers. Par là, s'est accrue la consommation intérieure*

---

*et la concurrence étrangère est devenue moins difficile à soutenir.*

Chaque jour en effet, en France, la fabrication du tulle prend une extension nouvelle, parce que chaque jour les usages de ce produit se multiplient, à mesure que son prix diminue. La broderie sait l'approprier à mille usages et même à la tenture pour meubles. Déjà on évalue à plus de 24 millions la consommation du tulle en France. Il s'en vend à l'étranger pour près de 2 millions.

Les cotons filés étrangers, à numéros élevés, pouvant désormais entrer, moyennant un droit, donneront des facilités nouvelles à cette fabrication qui cherche encore dans la contrebande une partie de ses ressources.

Un tel avantage ne peut qu'être favorable aux consommateurs et par conséquent à la consommation.

Le blanchiment et l'apprêt peuvent être comptés parmi les améliorations apportées depuis la dernière Exposition à l'industrie des tissus. Cependant il reste encore beaucoup à faire. Il est reconnu par le grand commerce, que lorsque les Anglais arrivent à une certaine supériorité, ils la doivent, moins à la perfection du tissage, qu'aux soins donnés au blanchiment, à l'apprêt; à ce qu'ils font pour parer leurs pièces de *chefs* élégants, pour bien plier leur marchandise et lui donner enfin ce fini, cette dernière main qui, sans ajouter à sa valeur intrinsèque, lui procure l'apparence de la supériorité et cet aspect qui séduit l'acheteur, surtout dans les pays étrangers, où ces détails accessoires sont le plus appréciés.

L'*ainage*, constamment régulier, des pièces constitué même une amélioration qui favorise beaucoup la vente à l'étranger.

Le nombre des métiers s'est accru considérablement et les ouvriers ont appris à les manœuvrer avec plus d'habileté; les fils de coton, mieux travaillés, plus réguliers et moins cassants, occasionnent moins de déchets et de perte de temps aux ouvriers

tullistes. Ces perfectionnements se constatent dans les chiffres officiels de l'exportation française qui donnait, pour les tulles exportés, la comparaison suivante :

|                    |                 |
|--------------------|-----------------|
| Pour 1827. . . . . | 981600 francs.  |
| » 1832. . . . .    | 1712800 francs. |
| » 1833. . . . .    | 2087600 francs. |

Nous avons dit plus haut, dans quel état de malaise industriel se trouvait la place de Calais à cette époque; aucun fabricant de la région n'avait pris part, sans doute pour cette raison, à cette Exposition.

Parmi les récompenses obtenues, nous avons à signaler la maison L. C. LEFORT, de Grand'Couronne, la maison MALEZIEUX FRÈRES, de Saint-Quentin, et M. CH. RENAULT, de Caudry (Nord).

Toutes les autres dentelles figurant à cette Exposition étaient des dentelles véritables, faites à la main.

\*  
\* \*

Cotons filés.

Le comité des fabricants et ouvriers adresse à M. le Ministre du Commerce une pétition, à l'effet d'obtenir l'admission immédiate des filés de coton en France.

Levée de la prohibition des cotons.

Le 2 juin 1834, une ordonnance royale lève la prohibition sur les filés de coton pour tulles et la remplace par un droit de douane dit *protecteur*, sans doute parce que cette mesure avantageuse ne pouvait être, en même temps, que préjudiciable à l'importation des tulles et des mousselines.

Le gouvernement fixe le droit à 7 francs par kilogramme pour les cotons simples et à 8 francs le kilogramme pour les retors; ce qui représente environ de 30 à 40 p. 100 de la valeur des numéros les plus employés.

Néanmoins, l'effet de cette décision produisit par la suite d'excellents résultats pour la fabrique, dont la situation se trouva considérablement améliorée.

Jusqu'alors la fabrication exigeait des filés de coton de 150 000 à 200 000 mètres au kilogramme; mais les filateurs français avec leur vieil outillage primitif, jamais amélioré, n'avaient encore pu dépasser le titre de 70 000 mètres au kilogramme.

Stimulés par la concurrence dont ils étaient menacés, ils comprirent qu'il était temps d'améliorer leur matériel et finirent par pouvoir suffire, en grande partie, à la consommation du pays.

\* \* \*

C'est vers cette époque que la fabrique de Saint-Pierre commença à créer un genre particulier, d'un goût spécial, qui acquit bientôt une supériorité marquée, et qu'ils purent même commencer à vendre leurs articles *fantaisie* de qualité fine sur les marchés anglais.

L'industrie des dentelles mécaniques de Calais prit alors un rapide essor et il en fut de même à Lyon, pour la fabrication des tulles unis.

Dans sa séance du 13 août **1834**, le Conseil municipal de la *ville de Guînes* est appelé à émettre son avis sur une pétition des fabricants de tulles de cette localité, tendant à réclamer la libre entrée des cotons retors anglais, n<sup>os</sup> 170<sup>s</sup> et 180<sup>s</sup>.

La fabrication du tulle à Guînes.

La fabrication du tulle, dit la délibération, occupait à *Guînes*, il y a deux ans, environ 400 ouvriers et contribuait au bien-être de toute la population.

Maintenant les trois quarts des métiers sont abandonnés et le quart qui reste n'est employé qu'en partie; encore, est-ce pour

---

satisfaire à des engagements pris entre les maîtres et les ouvriers.

Bientôt, si cela continue, cette belle industrie sera tout à fait perdue, ne laissant à sa place que la ruine et la banqueroute.

Toutes les mesures coercitives que pourrait prendre le gouvernement pour empêcher l'introduction en France du tulle anglais échoueront toujours devant les moyens de corruption, et surtout avec les sociétés d'assurances qui garantissent l'exécution des marchés frauduleux.

La fabrication du tulle n'a pu et ne peut encore se maintenir dans notre pays que par la consommation du coton anglais n<sup>os</sup> 170<sup>s</sup> et 180<sup>s</sup>. La fixation du droit d'entrée, sur ces fils, portée à 8 francs le kilo par l'ordonnance royale en date du 2 juin 1834, équivaut à une prohibition, puisque le tulle français, fabriqué avec ces filés, ne pourrait être vendu qu'avec perte.

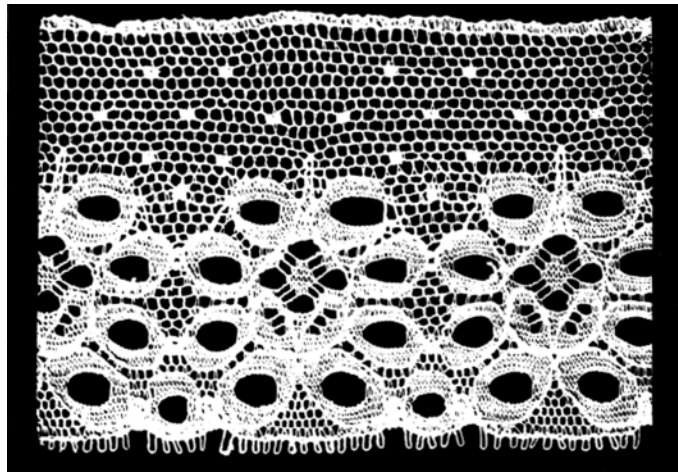
Dans la position tout exceptionnelle des tullistes français, il ne peut être question du tort qu'éprouveraient les filateurs nationaux, par la libre entrée des cotons anglais n<sup>os</sup> 170 et 180, puisque, sans cette condition, la ruine complète de nos fabriques ne permettra plus l'emploi d'aucun fil.

Et le Conseil municipal de la *ville de Guînes* estimait, comme conclusion, qu'il était impossible que le gouvernement veuille ainsi consommer la ruine de la fabrique en maintenant à la filature française un privilège qui lui était inutile et qui profitait seulement aux filateurs, aux fraudeurs et aux tullistes anglais. Il était unanime pour prier M. le Ministre du Commerce de vouloir bien prendre les mesures nécessaires pour permettre l'entrée, en franchise de tous droits, des cotons anglais n<sup>os</sup> 170 et 180.



\*  
\* \*

On commence à utiliser à **Calais** le procédé du *Bullet Hole* (trou à jour) qu'on entourait d'un fil brodeur à la main au moyen d'une aiguille. Nouveaux genres.



Bullet Hole.

Une nouvelle sorte de tulle apparaît aussi vers cette époque : c'est le *Nock-Twist*, imitation de tulle tressé, qui fut le point de départ des petites dentelles, dites *Tattings*, qui eurent tant de vogue pendant une certaine période.

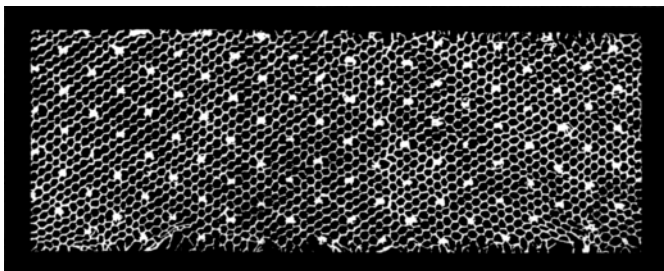
A Lille, M. H. BLACK produit sur un métier circulaire le *point grec* déjà créé par SYNER, en **1820**, sur un métier *Pusher*.

La variété des fonds obligeait alors à des recherches constantes, et les efforts se portaient sans cesse sur les moyens d'obtenir des dispositions nouvelles.

L'industrie tullière, grâce à ces transformations successives, put supporter moins difficilement les crises qu'elle eut encore à subir pendant les années qui suivirent.

Brevets d'invention. **KIRK**, mécanicien de très grand mérite, apporte des perfectionnements au **métier Leavers** et prend divers brevets pour améliorer le système.

Le **17 octobre**, MM. **CHAMPAILLER FILS AÎNÉ** et **PEARSON**, fabri-



Point d'esprit.

cants à Calais, prennent un brevet d'invention pour un métier propre à faire du tulle de coton à *point d'esprit*.

Les **17** et **24 octobre 1835** et le **30 décembre 1837**, les mêmes fabricants prenaient encore un brevet de perfectionnement pour ledit métier.

\*  
\*  
\*

Statistique.

Parmi les **50** nouveaux fabricants de tulles établis à **Saint-Pierre-les-Calais** à cette date, nous relevons les noms suivants :

MM. **JOSEPH LICKE**, **NOEL HOUZEL**, **MULLIÉ** et **SERGEANT**, fabricants de *frivolités* ou *Tattings*, **ANDRÉ LHEUREUX**, **JOSEPH LAVOISIER** et **RUET FILS**.

Parmi les étrangers non encore domiciliés : MM. **STUBBS**, **J. FRANCES**, **TH. CLORAN**, **H. BLACK**, etc., etc.

Il y avait dans la région de **Calais**, en **1834** :

|                         |                 |                |              |
|-------------------------|-----------------|----------------|--------------|
| A <b>Calais</b> ,       | 136 fabricants, | 1186 ouvriers, | 286 métiers. |
| A <b>Saint-Pierre</b> , | 109 »           | 1097 »         | 228 »        |
| Aux environs,           | 57 »            | 397 »          | 76 »         |
| Totaux :                | 302 fabricants, | 2680 ouvriers, | 590 métiers. |

Certains de ces métiers, venant d'Angleterre, ont dû être payés jusqu'à 20000 francs; mais, depuis qu'il s'en construit à *Calais*, ils reviennent tout au plus à 5000 francs pour les métiers à bras, et de 10000 à 11000 francs pour les métiers dits à *rotation*.

On tire encore d'Angleterre la plus grande partie des intérieurs (*chariots, bobines, pointes et combs*), en payant une prime de fraude considérable ou un droit de 15 p. 100 à leur entrée en France.

Une enquête commerciale est ouverte à Paris, concernant la levée de certaines prohibitions parmi lesquelles figure le tulle.

Enquête commerciale.

MM. VAILLANT, délégué de la Chambre de commerce, et P. SMITH, délégué de 63 fabricants de tulles, sont chargés d'aller y défendre les intérêts de la fabrique et de protester contre la levée de la prohibition.

---

## 1835

---

Les tulles de fabrication française qui s'étaient exportés dans une certaine proportion en Angleterre, de **1831** à **1833**, sont moins demandés, en raison de la concurrence acharnée que leur fait actuellement la fabrique de Nottingham.

Exportation des tulles.

Les fabricants anglais, se rendant compte, en effet, des progrès incessants faits en France, depuis plusieurs années, dans le perfectionnement des métiers et dans l'application de nouveaux procédés de fabrication, déployèrent, à leur tour, toute l'activité possible et finirent par reconquérir une partie de leur suprématie, au prix des plus grands sacrifices.

Sentant leur production devenir, petit à petit, inférieure à

celle de la France, ils n'hésitèrent pas à briser et à démolir une grande partie de leurs anciens métiers, qui furent vendus comme vieux fer, et ils les remplacèrent par des métiers mieux traités de 100 à 122 pouces de travail; alors que les anciens n'avaient que de 56 à 82 pouces.

Ils obtinrent ainsi, on dut bien le reconnaître, une fabrication supérieure avec des prix de revient plus avantageux, en raison de la rapidité et de la qualité de leurs métiers, qu'ils s'attachèrent aussi à améliorer sans cesse.

La production du  
tulle en Europe.

D'après un rapport de M. *Felkin* de Nottingham, il y avait en Europe, en **1835**, 6850 métiers fonctionnant soit à la vapeur, soit à la main et produisant environ 30 millions de mètres carrés de tulle bobin, représentant une valeur de 62 millions de francs.

Ces 6850 métiers se répartissaient ainsi :

- 5000 en Angleterre, à Nottingham et dans les environs, dans le Derbyshire et le Leicestershire, ainsi que dans l'île de Wight ;
- 1585 en France : à Calais et à Saint-Pierre-les-Calais; le reste à Boulogne-sur-Mer, à Saint-Omer, Douai, Lille, Saint-Quentin, Caen et Lyon, etc. ;
- 50 en Suisse ;
- 70 en Saxe ;
- 60 en Autriche ;
- 35 en Belgique (Termonde et Bruxelles) ;
- 20 en Prusse et en Russie ;
- 30 en divers autres pays; soit en tout :

---

6850 métiers de divers systèmes.

Nouvelle blanchis-  
serie.

Plusieurs fabricants fondent à Guînes, sous la raison sociale : *Blanchisserie Calaisienne*, un établissement sous la direction de M. Ch. Sergeant.

L'importation des cotons filés a été cette année, pour **Calais**, de 55079 kilogrammes pour les fils retors et de 19596 kilogrammes pour les fils simples.

Importation des cotons filés pour métiers à tulles.

Le 24 octobre, M. CRÈVECŒUR, fabricant à Calais, prend un brevet d'invention, d'une durée de trois ans, pour une roue applicable à toutes sortes de métiers à tulle et particulièrement à ceux du système circulaire faisant le tulle bobin.

Brevet.

Un brevet de perfectionnement de cette même invention fut encore pris, par ce fabricant, le 29 avril de l'année suivante.

Le 31 décembre 1835, sur la convocation des maires de **Calais** et de **Saint-Pierre**, les fabricants de tulles des deux villes se réunissent au Palais de Justice, à l'effet de constituer une Chambre syndicale.

Projet de constitution d'une chambre syndicale.

Un Comité, composé de neuf membres, est nommé avec mission de rechercher quelles pourraient être les meilleures mesures à prendre dans l'intérêt de la fabrique. Les membres pour **Calais** étaient : MM. F. PETIT, CHAMPAILLER, H. SALEMBIER, E. MALLET et MANIEZ; et pour **Saint-Pierre** : MM. SMITH, LABERGUERY, VALDELIÈVRE et WEBSTER.

La Chambre de commerce et le Conseil des Prud'hommes de Calais adressent à M. le Ministre du Commerce une pétition dans le but d'obtenir qu'il soit accordé, pour les tulles exportés, une prime équivalente aux droits payés sur les cotons filés, en même temps qu'une diminution de ces mêmes droits.

Drawback.

La grande majorité des fabricants de tulle réclame le retrait de l'ordonnance du 27 septembre 1835, concernant l'estampillage ou tout au moins un meilleur mode de procéder pour cette opération.

Estampillage.

## 1836

Estampillage des tulles réglementé.

Sur les observations présentées par divers fabricants de tulles au sujet de l'ordonnance du 23 septembre 1818, modifiant le système d'application des marques pour les tulles de coton, une nouvelle ordonnance royale, en date du 3 avril 1836, prescrit aux fabricants de faire, soit au greffe du Tribunal de commerce, soit au secrétariat du Conseil des Prud'hommes, une déclaration indiquant le nombre de leurs métiers, leur largeur, leur nombre de barres et de pointes et leur système de construction.

D'après l'article 2, le fabricant est aussi tenu d'apposer aux deux bouts de chaque pièce écrue, aussitôt démontée du métier, une étiquette avec inscription, indiquant son nom, celui de la commune de sa résidence, le numéro d'ordre de son registre de fabrication et le numéro du métier.

Indépendamment de cette **première estampille**, les pièces de tulle, destinées à être divisées en bandes, doivent en porter *une seconde* aux deux bouts de chaque bande.

De plus, une empreinte de ces marques doit être déposée, par le fabricant, aux deux sièges indiqués ci-haut, pour y être conservée.

Commission d'expertise.

MM. WILLIAM WEBSTER, PIERRE-FRANÇOIS VALDELIÈVRE et ADOLPHE MULLIÉ sont nommés, le 10 août, par le Maire de Saint-Pierre, membres de la commission d'expertise chargée d'examiner, avec M. l'inspecteur principal des douanes, tous les tulles soupçonnés d'avoir une origine étrangère.

Brevets.

Le 29 janvier, M. WEBSTER, fabricant à **Saint-Pierre**, prend un brevet de cinq ans, pour le perfectionnement du métier à tulle connu sous le nom de *machine circulaire*. Le 9 novembre suivant, il

devient encore titulaire d'un brevet d'addition au brevet primitif déjà pris pour ce même métier.

Le 27 mai, MM. SAILLY, HERBELOT FILS et GENET-DUFAY, fabricants à Calais, prennent également pour cinq années, un brevet d'invention et de perfectionnement pour un nouveau procédé de fabrication du tulle dit : **point d'esprit**.

Le nombre des métiers, qui est resté à peu près le même en France, est tombé, en Angleterre, de **5000** à **3712**. Nous en avons précédemment expliqué la raison.

Le gouvernement rejette la demande de création d'une CHAMBRE SYNDICALE DES FABRICANTS, estimant que la Chambre de commerce est précisément instituée pour en tenir lieu. Chambre syndicale.

Les fabricants se réunissent et nomment un Comité dit « COMITÉ DES TISSUS », chargé de la défense des intérêts généraux de la fabrique. Comité des tissus.

---

## 1837

---

Le 15 juillet 1837, les membres du Conseil des Prud'hommes de Calais adressent à la Chambre de commerce un travail statistique sur la situation actuelle de la fabrique de Calais et environs. Ces documents devaient servir aux opérations de la prochaine session du Conseil d'arrondissement. La situation industrielle.

Nous extrayons de ce rapport très complet, les passages les plus intéressants, tout en regrettant que le cadre de ce travail ne nous permette pas de le reproduire *in extenso*.

D'après le recensement qui venait de se terminer, Calais comptait 255 métiers, et Saint-Pierre, 234; soit **489 pour les deux villes**.

Le recensement de la campagne, réparti entre treize communes, donnait le résultat ci-après, pour le nombre des fabricants et des métiers :

|                   |               |            |
|-------------------|---------------|------------|
| Ambleteuse :      | 3 fabricants, | 5 métiers. |
| Audinghen :       | 5 »           | 5 »        |
| Saint-Inglevert : | 2 »           | 3 »        |
| Sangatte :        | 14 »          | 16 »       |
| Coquelles :       | } 4 »         | 5 »        |
| La Chaussée :     |               |            |
| Coulogne :        | 1 »           | 1 »        |
| Marck :           | 4 »           | 4 »        |
| Peuplingues :     | 5 »           | 5 »        |
| Guînes :          | 23 »          | 33 »       |
| Tournehem :       | 4 »           | 10 »       |
| Ardres :          | 8 »           | 12 »       |
| Audruick :        | 4 »           | 4 »        |
| Escalles :        | 1 »           | 1 »        |

(Marquise et Hardinghen n'ont plus de métiers); soit en tout : pour la campagne, **78 fabricants** et **104 métiers**.

En y ajoutant les métiers de *Boulogne-sur-Mer*, de *Dunkerque* et de *Saint-Omer* qui s'élevaient au nombre de **46** environ, et qui tous provenaient des fabriques de Calais ou de Saint-Pierre-les-Calais, écoulant du reste leurs produits sur ces deux places, on arrivait à un total de 639 *métiers* pour la région.

Le nombre des fabricants et des ouvriers se rattachant à la fabrique de tulles se répartissait comme il suit :

|                      |                        |          |                               |
|----------------------|------------------------|----------|-------------------------------|
| Pour <b>Calais</b> : | 86 fabricants,         | occupant | 709 ouvriers.                 |
| » Saint-Pierre :     | 85 »                   | »        | 571 »                         |
| » la campagne :      | 78 »                   | »        | 318 »                         |
| Totaux :             | <u>249</u> fabricants, | occupant | <u>1598</u> <i>ouvriers</i> . |



Si nous comparons cette statistique avec celle de l'année **1834**, nous constatons pour l'année courante :

*En moins* : 53 fabricants;  
 » 1082 ouvriers;  
 » 9 métiers.

Le rapport explique ainsi cette diminution :

D'abord, *Calais* et *Saint-Pierre* ont perdu un certain nombre de fabricants et la campagne, au contraire, en a gagné, à cause du refuge que quelques-uns d'entre eux sont allés y chercher, par raison d'économie.

La différence considérable qui existe ensuite entre le nombre comparatif des ouvriers, de 1834 à 1837, provient du long chômage d'un grand nombre de métiers.

Le rapport suppose ensuite le nombre des ouvriers employés actuellement avec ce qu'il en serait, si, les affaires reprenant, les métiers devaient marcher en plein. Il constate qu'en ce cas il manquerait 3850 *ouvriers* et *ouvrières*; soit plus de deux fois le nombre de ceux encore occupés en ce moment.

Il mentionne aussi que la fabrique, après beaucoup de recherches et de dépenses, est arrivée à produire une quantité de tulles de diverses sortes; à faire des dessins plus beaux et que plusieurs fabricants jouissent, depuis longtemps déjà, des avantages que leur procurent des brevets d'innovation et d'invention. C'est surtout, ajoute-t-il, depuis qu'une espèce de crise frappe durement la place, que les fabricants ont déployé le plus d'efforts pour relever l'activité de la vente, par l'attrait de la nouveauté de leurs articles de mode, en variant la forme, le travail et les dessins de leurs produits.

110 métiers faisaient en **1837** du tulle fantaisie, et 40, du tulle plein. Les autres métiers faisaient du tulle ordinaire en bandes et à mailles hexagonales.

Les 593 *métiers* de Calais, Saint-Pierre et environs se décomposaient ainsi :

27 *métiers* **Leavers**, 14 de ceux dits **Mechlin** et 7 **Pusher**; le reste appartenait au système *circulaire*. La campagne ne possédait qu'un seul *Leavers*.

Le Conseil des Prud'hommes concluait en indiquant, comme remèdes à apporter à la diminution croissante qu'elle venait de signaler dans l'état des affaires :

- 1° L'octroi d'un *Draw-Back* pour les marchandises exportées;
- 2° La diminution et même la suppression des droits frappant, à l'entrée, les cotons filés;
- 3° La possibilité qu'aurait la fabrique, moyennant l'obtention de ces deux conditions, de soutenir la concurrence anglaise et de tarir ainsi la fraude, en lui enlevant toute possibilité de bénéfices.

Le tulle Bruxelles.

M. CAMILLE DOGNIN FILS, associé depuis 1834 de la maison J.-C. Dognin de Lyon, crée le *tulle Bruxelles* qui eut le même succès que le tulle dit « *Illusion* », créé par son père. Le système de torsion adopté pour fabriquer ce tulle est connu sous le nom de *Hank net* (tulle, point de chaînette).

Les tulles de soie et de coton s'employaient de diverses façons : tantôt légers et transparents, avec un apprêt impalpable pour les modes, les voilettes et la toilette des dames; tantôt avec un apprêt épais, dit *triple* ou *quadruple*, qui leur donnait la consistance du carton. Dans ce dernier cas, les tulles servaient surtout pour établir les formes des chapeaux de dames.

Abandon des anciens systèmes de métiers.

Si, en raison de son système qui permettait d'entourer mécaniquement les motifs de gros fils, le **métier Leavers** faisait presque exclusivement les tulles fantaisie, il n'en était pas de même des anciens métiers, qui ne pouvaient produire que le fond, les mâts et les jours et dont le gros fil d'entourage devait être passé à la main après le finissage; ce qui augmentait beaucoup le prix de revient.

La conséquence de cette infériorité fut que le *métier circulaire* ordinaire dut se restreindre à ne plus faire que du tulle uni et que le *métier Pusher* et divers autres systèmes furent graduellement abandonnés.

En Angleterre, M. DRAPER trouve le moyen d'appliquer le système **Jacquard** au métier Warp.

Application du Jacquard au métier à tulle.

Un fabricant français, M. CHAMPAILLER, ayant acheté et transporté à Calais ce nouveau genre de métier, lui fit produire une sorte de dentelle blanche, qui eut d'abord peu de succès.

Vers la même époque, M. S. FERGUSSON vint en France et s'associa avec MM. JOURDAN et C<sup>ie</sup> de Cambrai. Il avait déjà réussi à appliquer le *Jacquard* au métier *Circular-Bolt*; il compléta cette invention et prit un brevet au nom de ses associés. Cet établissement put alors produire des tulles à dessins, des blondes brochées, ainsi qu'un tulle en soie noire broché d'un caractère particulier, qui prit le nom de *dentelle de Cambrai*.

C'était une imitation de la *dentelle de Chantilly*.

Ces diverses applications permirent à un grand nombre de fabricants de continuer à utiliser leurs métiers *Circular-Bolt* et de rendre à beaucoup de ces anciennes machines une partie de leur valeur première.

Voici, par ordre de date, la liste des fabricants des deux villes qui prirent des brevets pendant le cours de l'année 1837.

Brevets.

26 août. — Invention et perfectionnement de cinq ans à MM. TAYLOR et C<sup>ie</sup>, à Saint-Pierre, pour une machine propre à faire sur tulle une mouche, dite à *point d'esprit*. Le 30 janvier suivant, brevet de perfectionnement et d'addition aux mêmes.

20 septembre. — Prise de brevet d'invention de cinq ans par MM. SAILLY, HERBELOT FILS et GENET-DUFAY, à Calais, pour perfectionnements apportés au métier à tulle, système *Leavers*, devant servir à la fabrication des tulles unis et brodés.

25 octobre. — Prise de brevet d'invention de cinq ans par

MM. CHAMPAILLER et PEARSON, à *Saint-Pierre*, pour la fabrication sur métier à tulle **Leavers**, du tulle uni ou façonné, en soie, fil ou coton, imitant les blondes de Chantilly.

28 *octobre*. — Prise de brevet d'invention de cinq ans par M. VICTOR BERTRAND, de *Saint-Pierre*, pour perfectionnement dans la fabrication des tulles à pois, dits à *points d'esprit*.

16 *décembre*. — Prise de brevet d'invention et de perfectionnement de dix ans à MM. HAZARD, MEYNS, BRUXELLES, à Calais, pour mécanisme propre à broder le tulle en le fabriquant.

Importation des  
cotons filés.

L'importation des filés de coton, constatée en **1837**, est de 53459 kilogrammes pour les cotons filés retors et de 10712 kilogrammes pour les cotons simples.

---

## 1838

---

Brevets.

13 *février*. — Il est pris un brevet d'invention de cinq ans, par M. AUSTIN, de SAINT-PIERRE, pour perfectionnements apportés au métier à tulle.

27 *mars*. — Prise de brevet d'invention par MM. **Bertrand** et **Lakin**, de Saint-Pierre, pour fabrication de tulle à mouches, dit *Point d'esprit*, par un nouveau procédé.

24 *août*. — Prise de brevet de cinq années par MM. MALLET FRÈRES, pour invention et perfectionnement, dans la fabrication sur métier à tulle bobin, d'un tulle avec toilés et d'un tulle à grain d'orge, dit *tulle lamé*.

Importation des  
cotons filés.

On signale une diminution sensible dans l'importation des cotons filés retors. Elle n'atteint cette année que 40158 kilogrammes; tandis qu'au contraire les fils simples sont en augmentation de 8108 kilogrammes sur l'année précédente.

---

**1839**

---

Le 1<sup>er</sup> mai, une *Exposition nationale* est ouverte dans le carré des fêtes, aux Champs-Élysées. La classe des tulles, dentelles et broderies y est beaucoup moins importante, que celle de la précédente Exposition, en 1834. Exposition nationale de 1839 à Paris.

Nous ne voyons, en effet, figurer parmi les 3281 exposants et les 2305 récompensés, aucun des fabricants de la région. Il n'a été exposé, à ce nouveau concours, dont la durée était de soixante jours, que des dentelles vraies, de la Haute-Loire et de la Normandie.

Un nouveau système de *Circular-Bolt* est inventé par M. CROFTS. Nouveaux perfectionnements. D'autre part, M. WRIGHT applique le système *Jacquard* au métier *Pusher*, inventé en 1812 par MM. CLARCK et J. MART, ce qui permet de produire des dessins, des motifs et des semis; alors que jusque-là on n'était encore parvenu à faire sur ce métier, que du tulle uni ou moucheté. L'article obtenu ainsi imite la dentelle de Chantilly; mais il est un peu épais de fond; ce qui ne permet pas au dessin de se détacher assez nettement.

Il est question de l'application exclusive du *système métrique* Système métrique. pour le pliage des tulles.

---

---

## 1840

---

- Première machine à vapeur. — La première *machine à vapeur* pour actionner des métiers à tulle est installée chez MM. PEARSON et WEBSTER, à Saint-Pierre.
- Brevets. — 8 *juin*. — M. PEARSON prend un brevet de dix ans pour la fabrication d'un nouveau point de dentelle ou tulle bobin avec broderie, imitant le point et la dentelle de Valenciennes, et pour l'application à cette fabrication nouvelle du métier à tulle bobin.
- 15 *juin*. — M. VENDROUX, de Calais, prend un brevet d'invention de cinq ans, pour perfectionnements apportés dans les métiers à tulle bobin, dits à *chevilles droites* (straight bolts).
- 31 *août*. — M. AUSTIN, de Saint-Pierre, prend un brevet d'invention de cinq années, pour perfectionnements apportés aux métiers Warp et Meehlin.
- 30 *novembre*. — Nouveau brevet de dix ans pris par MM. Pearson et Wackland, de Calais, pour perfectionnements apportés au métier à tulle et consistant à guider les fils de chaîne.
- 28 *décembre*. — M. BERTRAND, de Saint-Pierre, prend un brevet de cinq ans, pour fabrication, par métier à tulle système circulaire et métier dit à *rotation*, du tulle *point de champ*, brodé et à pois.
- Importation des cotons filés. — L'importation des cotons filés retors, qui avait été de 30629 kilogrammes en 1839, n'est plus cette année que de 26748 kilogrammes. Les cotons filés simples descendent de 15036 kilogrammes à 8841 kilogrammes.
-

## 1841

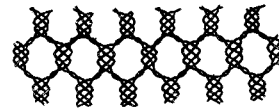
Jusqu'alors, les représentants, dans les fonctions principales du Conseil des Prud'hommes, avaient été choisis parmi les industriels habitant **Calais**. En raison de l'importance considérable que prend à **Saint-Pierre** l'industrie tullière, M. A. HERMANT, fabricant de tulle à Saint-Pierre, est nommé vice-président de cette assemblée.

Conseil des Prud'hommes.

M. HOOTON DEVERILL arrive à produire, sur un métier de son invention, à peu près ce que peut faire le Leavers, à l'aide de barres extra-guides, imaginées par Bagally.

Le Platt.

Ce dernier avait déjà fait breveter son système au moyen duquel il imitait le réseau et les mâts de la *Valenciennes*. Il donna à son produit le nom de **Platt-net** et vendit son brevet à M. FISHER, en se réservant le droit de s'en servir pour lui-même.



Premier fond Platt.

Dans la même année, M. H. BLACK, de Lille, prend un brevet pour faire également une imitation de la Valenciennes; c'est aussi une espèce de *Platt-net* qu'il obtient.

Les premiers métiers *Straight-Bolt* et circulaires de 56 pouces, qui avaient coûté 15000 francs, sont pour ainsi dire abandonnés et vendus aux meilleurs prix qu'on peut en tirer, c'est-à-dire à la somme dérisoire de 30, 50 ou 100 francs, tout au plus.

Le prix des métiers.

Ceux de 80 pouces qui, au début, avaient été payés environ 6000 francs, sont conservés en partie pour fabriquer du tulle uni; mais leur prix se trouve néanmoins réduit entre 600 et 800 francs.

Le système le plus adopté est maintenant le **Leavers** et même les métiers de ce système, qui n'ont que 56 à 80 pouces, sont-ils aussi délaissés et à peine vendus 1000 francs, après avoir coûté quinze fois plus.

Les métiers de 100 à 122 pouces ont aussi perdu les deux tiers de leur valeur et se cèdent dans les environs de 4000 à 5000 francs. Ils coûtent 2000 francs de plus, lorsque le **système Jacquard** leur a été appliqué.

Les nouveaux **Leavers Jacquardés**, de 150 à 170 pouces, mis de préférence en usage, coûtent de 15000 à 20000 francs. Les intérieurs de ces métiers, c'est-à-dire les chariots, les bobines, les combs et les pointes, viennent en partie d'Angleterre, en raison de l'impossibilité matérielle dans laquelle se trouvent les constructeurs de pouvoir en faire fabriquer la totalité, en France.

Statistique.

Le nombre des métiers employés en France pour la fabrication du tulle était en 1830 de 1000 environ; ce chiffre arrive à dépasser celui 1800 en 1841.

Le produit de cette industrie peut être évalué à 12 millions de francs, dont un tiers pour la main-d'œuvre, les frais et les bénéfices. Ces 1800 métiers occupent près de 40 000 ouvriers et ouvrières.

D'après le recensement officiel, la fabrique de tulles de **Calais** compte à peu près 850 métiers dans la circonscription attribuée aux Conseils de Prud'hommes (cantons de *Calais*, *Guînes*, *Ardres*, *Audruicq* et *Marquise*). Ces métiers représentent une valeur de 5 millions et demi et sont la propriété de 268 fabricants qui occupent 6193 ouvriers et 1766 commis, contremaîtres, mécaniciens, brodeurs, etc.

3000 à 5000 personnes sont employées pour la broderie à la main des tulles qui proviennent de la fabrique de Calais. Ce nombre se modifie suivant les saisons et la variété des dessins.

La fabrique de tulles de Calais et environs, d'après le calcul



des chiffres qui précèdent, occupe donc de 11000 à 13000 ouvriers et ouvrières.

Bien que s'étendant dans cinq cantons, la fabrication se trouve pour ainsi dire concentrée à **Calais** et à **Saint-Pierre**. Ces deux places réunissent ensemble 147 fabricants et 618 métiers, avec une production de 10 millions de francs environ.

De nombreuses descentes ont eu lieu dans les ateliers depuis un an, par suite des saisies préventives, faites par la douane, des produits de la fabrique.

La fraude sur les cotons.

La fraude sur les cotons filés s'exerce avec une grande intensité et même avec une audace qui n'est pas sans risques ni dangers.

La quantité de coton filé, consommée annuellement par les 850 métiers de la fabrique de tulle de Calais, s'élève à 143000 kilogrammes, au prix moyen de 30 francs.

L'importation des cotons filés retors a été, pour cette année, de 32974 kilogrammes, et celle des cotons simples, de 16578 kilogrammes. Aussi les fabricants sollicitent-ils instamment et de plus en plus l'abaissement des droits d'entrée sur ces cotons.

6 février. — Un brevet d'invention de cinq ans est pris par M. ANDRIÈS, ouvrier mécanicien à Calais, pour le moyen de fabriquer du tulle à point d'esprit et autres tissus brodés, à l'aide d'un métier du système unique, dit *Straight-Bolt*.

Brevets.

10 juin. — Un autre brevet d'invention et de perfectionnement de cinq ans est pris par M. DEBETTE-WISSOCQ, à Calais, pour améliorations apportées au métier à tulle, *système Leavers*, et au moyen desquelles on peut produire, sur ce métier, du tulle dit *Platt-net* ou tulle tressé, uni ou à broderie.

26 juillet. — M. AUGUSTIN ISAAC, de Calais, prend aussi un brevet d'invention et de perfectionnement de quinze ans, pour l'application d'un brodeur à la Jacquard, dit *brodeur Isaac*, applicable à toute espèce de métier à tulle bobin.

La dentelle produite par ce brodeur est désignée sous le nom

de « *dentelle de France* ». Elle imitait la dentelle mate espagnole.

Plus tard, la maison DOGNIN et ISAAC trouva le moyen d'exécuter, sur ces mêmes métiers, une imitation de dentelle Chantilly, dans le genre de celle qui se fabriquait déjà à Cambrai.

Métiers Jacquard à  
Calais.

Avec l'heureuse et presque générale application du **Jacquard**, un horizon nouveau s'ouvrit pour l'industrie tullière. Sans ce merveilleux système, les métiers à tulle primitifs seraient toujours restés dans l'ornière, limités à la production du simple réseau, agrémenté tout au plus, de quelques effets d'*armures*, de *grillés*, de *jours* et autres petits fonds divers de peu d'importance. A partir de ce moment, grâce aux recherches constantes et aux efforts intelligents de plusieurs fabricants et mécaniciens de Calais, la fabrication fit des progrès considérables. On put bientôt varier à l'infini les dessins, employer simultanément plusieurs grosseurs de fils et faire des *tulles brochés* et *brodés* ayant toute l'apparence de la dentelle vraie faite aux fuseaux.

Inspecteurs du  
travail.

A propos de l'exécution de la loi sur le travail des enfants dans les manufactures, le Conseil des Prud'hommes émet un avis sur le meilleur mode d'inspection à adopter pour la fabrique de tulles.

---

---

## 1842-1843

---

7 mai. — Prise de brevet, pour cinq ans, par MM. HERBELOT FILS et GENET-DUFAY à Calais, pour procédé nouveau propre à la fabrication des tulles bobin et tating, quel que soit le système des métiers employés à cette fabrication.

Brevets.

31 octobre. — Prise de brevet, pour cinq ans, par M. MOREL, tourneur en bois et en métaux, pour rouleaux inflexibles, propres à la fabrication des tulles.

En vue d'empêcher plus sérieusement l'introduction, par la fraude, des tulles anglais en France, le Conseil des Prud'hommes de Calais émet un vœu relatif à la visite corporelle. Le conseil général, dans sa session suivante, appuie ce vœu; mais à la condition, toutefois, que cette visite soit faite avec les précautions et les égards voulus, pour lui ôter tout caractère humiliant pour les personnes qui en seraient l'objet.

Les tulles anglais en France.

Sous l'année **1832**, nous avons dit que le Maire de Calais avait pris un arrêté concernant le travail de nuit dans les fabriques.

Le travail de nuit.

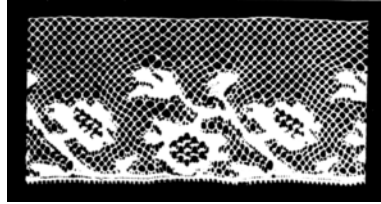
Cédant à de nouvelles plaintes irréflechies, M. le Maire LEGROS-DEVOT confirme de nouveau ce même arrêté, rendant ainsi plus complète et plus définitive l'émigration de l'industrie tullière vers SAINT-PIERRE.

Il est juste d'ajouter que l'espace manquait dans la cité calaisienne, pour y créer de vastes établissements avec force motrice, pouvant recevoir, à des prix relativement bas, un certain nombre de métiers. — D'autre part, dans une brochure que nous avons sous les yeux, M. le Maire LEGROS-DEVOT déclare n'avoir laissé dresser en

sept ans qu'un seul procès-verbal, en vertu de cet arrêté, et cela dans une circonstance tout à fait exceptionnelle.

Statistique.

Les métiers les plus employés actuellement sont : 1° Le *Leavers*,



Platt, imitation de Valenciennes (1843).

d'une largeur de travail de 150 à 200 pouces anglais, pesant environ 3 à 4000 kilogrammes et d'une valeur minimum de 12000 francs, pour 150 pouces.

2° Le *Circulaire*, de 75 à 120 pouces, du poids de 2000 kilogrammes, vendu environ 1000 francs, sur la base de 75 pouces.

3° Le *Warp*, de 60 à 120 pouces, pesant dans les 2000 kilogrammes, pour 120 pouces et valant 500 francs, pour 60 pouces.

Le prix de ces métiers augmentait proportionnellement à leur grandeur et à leur largeur.

Ce matériel comprenait beaucoup de métiers de peu de valeur, notamment des *Leavers* de 66 pouces, de 15 à 20 barres, des *Leavers* de 80 et de 100 pouces, de 30 à 40 barres, et quelques anciens métiers *Mechlin*.

Naturalisation.

M. WILLIAM WEBSTER, fils de l'un des premiers importateurs des métiers à tulle en France, fait sa demande de naturalisation.

Métiers à tulles.  
Levée de prohibition.

Le gouvernement anglais saisit le Parlement d'un projet de loi ayant pour objet la levée de la prohibition sur toutes les mécaniques et par conséquent sur les métiers à tulles, etc.

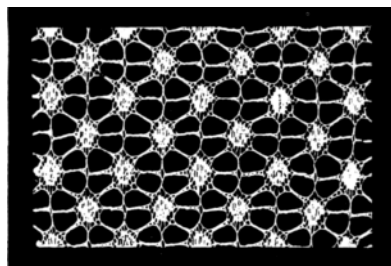
Cette loi est votée pour être exécutoire le 10 novembre 1843.

## 1844

Une Exposition nationale a lieu à Paris, carré Marigny (Champs-Élysées), le 1<sup>er</sup> mai **1844**. Exposition nationale à Paris.

Les dentelles, les tulles et les broderies ont vivement frappé l'attention publique.

Ces élégants produits y figurent en grand nombre et avec une variété remarquable, tout à la fois sous le rapport du goût et de l'exécution. — Le fait capital de cette Exposition, en ce qui concerne cette industrie, c'est l'invasion du tulle et la transformation de la dentelle de fil, en dentelle de coton.



Laize fantaisie coton. (Veuve Cardon et C<sup>ie</sup>, 1846.)

Grâce aux progrès de la filature, les cotons retors sont aujourd'hui si parfaits dans les numéros appropriés, que leur apparence est égale à celle des plus beaux fils de *mulquinerie* et qu'ils servent à produire des réseaux d'une perfection égale à celle des plus riches dentelles.

La tendance est aux imitations qui permettent de vendre moins cher et de satisfaire la grande consommation.

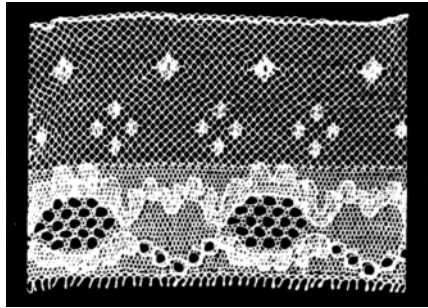
Si l'on considère qu'à l'aide de coton on peut fabriquer, au prix de 10 à 15 francs le mètre, des tulles assez richement brodés, pour remplacer les dentelles de fil de 100 à 150 francs le mètre, on comprendra la vogue désormais assurée des imitations de tous genres et le remplacement général des fils de *mulquinerie*, qui coûtent

5 000 francs le kilogramme, par les retors de coton, beaucoup plus faciles, d'ailleurs, à travailler.

Parmi les producteurs récompensés, nous citerons :

M. DOGNIN, de Lyon, médaille d'argent pour son tulle dit : *de*

*France*, qui est la première application de la mécanique *Jacquard* au métier à tulle bobin ;



Fantaisie fond carré Bailey. (1842.)

MM. HERBELOT FILS et GENÉT-  
DUFAY, de Calais, médaille d'ar-  
gent ;

M. CHAMPAILLER, de Saint-  
Pierre, médaille de bronze  
pour ses voilettes, ses échar-

pes, ses tulles et ses tissus pour robes ;

M. PEARSON, de Saint-Pierre, médaille de bronze, pour ses imitations de valenciennes, de guipure et ses tulles brodés admirablement confectionnés.

Les droits d'importa-  
tion.

Au cours de sa session, le Conseil général du Pas-de-Calais demande à ce que les droits d'importation, qu'il appartient au gouvernement d'établir sur les produits de fabrication étrangère, soient augmentés en ce qui concerne les métiers à tulle anglais.

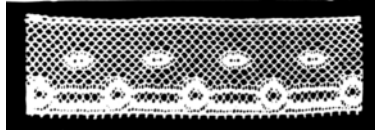
Il exprime encore le vœu : Que, dans la vue de neutraliser la fraude, on adopte une mesure complémentaire relative à l'estampillage du tulle et que le mode fixé par la loi du 2 septembre 1835, reconnu insuffisant, soit remplacé par un mode plus sûr et offrant plus de garanties ;

Qu'un *draw-back* soit établi en faveur des tulles français soumis à la réexportation ;

Que les droits d'entrée, imposés sur les cotons filés anglais, soient diminués de moitié.

Le *Conseil des Prud'hommes* fait parvenir, en janvier, au Ministre de l'Agriculture et du Commerce, un important travail statistique

Statistique industrielle.



Platt imitation Valenciennes. (Veuve Cardon et C<sup>e</sup>, 1846.)

sur l'état actuel de la fabrique de tulle de **Calais, Saint-Pierre** et environs.

Il résulte de cet exposé que la région possédait 893 métiers de systèmes divers répartis comme il suit :

| COMMUNES                                        | FABRICANTS | MÉTIERS | CIRCULAIRES<br>Ordinaires. | CIRCULAIRES<br>Fantaisie. | LEAVERS | WARPS | PUSHERS |
|-------------------------------------------------|------------|---------|----------------------------|---------------------------|---------|-------|---------|
| Calais. . . . .                                 | 52         | 210     | 66                         | 62                        | 66      | 11    | 5       |
| Saint-Pierre-les-<br>Calais . . . .             | 114        | 469     | 58                         | 174                       | 190     | 46    | 1       |
| Villes et com-<br>munes envi-<br>ronnantes (1). | 125        | 214     | 181                        | 29                        | 2       | 2     | »       |
| Totaux. . .                                     | 291        | 893     | 305                        | 265                       | 258     | 59    | 6       |

L'importation des cotons filés retors a été, cette année, de 38138 kilogrammes et de 10250 kilogrammes pour les cotons filés simples.

Décroissance de l'importation des cotons filés.

1 On comptait alors à *Sangatte* 40 métiers à tulle appartenant à 28 fabricants. Depuis six ans, l'industrie du tulle avait pénétré également dans la commune de *Peuplingues*, qui comptait aussi neuf métiers circulaires.

---

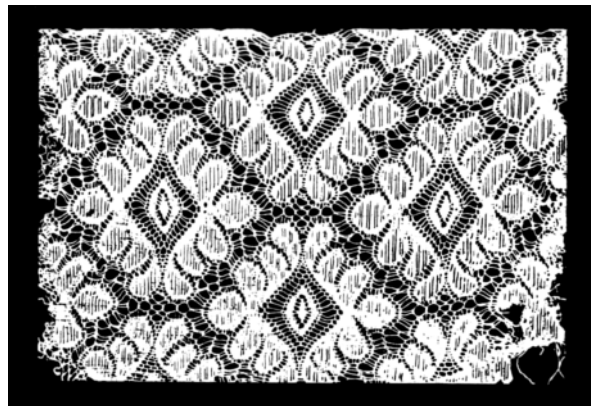
On indique trois causes à cette décroissance successive des importations des cotons retors : d'abord et avant tout, les progrès réalisés par la filature française; ensuite, la continuation de la fraude et, en dernier lieu, la crise momentanée et les souffrances de l'industrie tulle.

---

## 1845

---

Les droits de douanes. Afin de développer le commerce d'exportation, absolument nécessaire pour écouler le trop-plein de la production et éviter les crises périodiques, la Chambre de commerce, le Conseil des



Laïze mat bobines. (Mallet frères, 1846.)

Prud'hommes et une Commission spéciale des fabricants de tulles de Calais transmettent une adresse aux Conseils généraux de l'Agriculture, du Commerce et des Manufactures, pour réclamer une



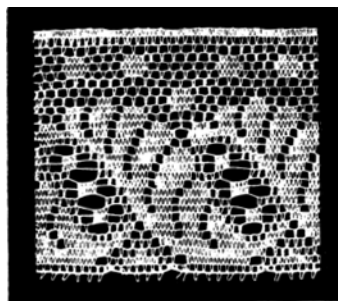
diminution des droits de douanes sur les n<sup>os</sup> 170<sup>s</sup> et 150<sup>s</sup> ainsi qu'une prime de *drawback* sur les tulles de coton exportés.

MM. FARRANDS FRÈRES et BRIDGE BAEKER font construire une usine avec force motrice actionnée par la vapeur. Nouvelle usine.

Le Conseil des Prud'hommes de la ville de Calais adresse, au mois de mars, un long rapport aux membres de la Commission de la Chambre des pairs, chargée de l'examen des projets de loi sur les modèles ou dessins de fabrique et sur les livrets d'ouvriers. Livrets d'ouvriers.

## 1846

M. WILLIAM LIVESAY invente un système qui permet d'arriver à la production de motifs sur un réseau appelé *Straight down loop* (boucle verticale) et à la fabrication d'un genre guipure pour rideaux. Nouveau genre.



Tulle Straight-Loop. (Début du Bobinot, 1846.)

Le Maire de la ville de Saint-Pierre, se faisant l'écho des fabricants, demande à M. le Préfet qu'il soit établi un peseur et un mesureur jurés, munis des appareils voulus pour reconnaître l'exactitude du poids et des métrages des fils de coton vendus sur place. Pesage et mesurage.

La fabrique sollicite de nouveau la création d'une *chambre consultative des Arts et Manufactures* et, dans sa séance du Création d'une chambre consultative.

12 mai 1846, le Conseil municipal de Saint-Pierre prend une délibération dans le même sens. Une ordonnance du 4 octobre en prescrit l'organisation.



Platt imitation Valenciennes.  
(Herbelot, 1846.)

Cette chambre aura pour fonctions de faire connaître les besoins et les moyens d'amélioration dont peuvent être susceptibles les manufactures, les fabriques et les Arts et métiers.

25 notables commerçants concourent à l'élection de cette chambre, qui se trouve composée de : MM. J.-P. CHAMPAILLER, président; H. LEBLOND, secrétaire; A. VALDELIÈVRE FILS, CAILLETTE, AD. MULLIÉ et FERMANT, membres.

Brevets d'invention.

16 juillet. — M. PEARSON prend un brevet de quinze ans pour un procédé de fabrication de tulle imitation de dentelle vraie.



Imitation de Malines brodée au métier.  
(Pearson, 1846.)

29 décembre. — M. MARTYN, mécanicien à Calais, prend un brevet de quinze ans pour un système de *Jacquard*, à l'usage des métiers à tulles et des métiers à tissus.

## 1847

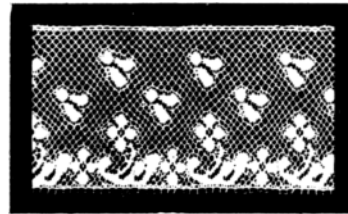
Le 19 mai, la Chambre de commerce de Calais adresse, à son tour, une pétition à la Commission de la Chambre des députés chargée de l'examen du projet de loi de douanes.

Projet de loi de douanes.

Cette pétition a pour objet d'obtenir :

1° L'abaissement du droit actuel sur les cotons retors, propres à la fabrication des tulles ;

2° L'établissement d'un *drawback* des droits payés sur les matières premières employées à la fabrication des marchandises exportées.



Platt imitation de Valenciennes.  
(Veuve L. Cardon et C<sup>o</sup>, 1847.)



Dentelle Malines, brodée à la main.  
(Dubont, 1846.)

Le 4 décembre suivant, la Chambre de commerce est informée, par lettre officielle, que le Gouvernement s'est prononcé pour le maintien du régime actuel et que rien ne sera changé aux règlements en vigueur.

M. H. BLACK, de Lille, crée un métier mi-Circulaire, mi-Pusher, sur lequel il exécute une imitation de Chantilly. Il engage cet article à la maison MONARD de

Imitation de Chantilly.

Paris, qui le vend sous son nom, comme « *dentelle Monard* ».

Conseil des Prud'-  
hommes.

Une ordonnance du 25 décembre étend la juridiction du Conseil des Prud'hommes de Calais sur les filatures de lin et de chanvre et sur les industries qui en dépendent.

Brevets.

16 mars. — Prise de brevet, pour quinze ans, par M. ROSEY FILS, de Calais, pour simplification et perfectionnement du système Jacquard, propre à être appliqué aux métiers à tulle, dits *circulaires à rotation et à mains*.

5 novembre. — Prise de brevet, pour quinze ans, par MM. HERBELOT et GENET-DUFAY, de Calais, pour un système de fond et de broderie applicable à tous les tulles bobins, dits à chaîne simple.

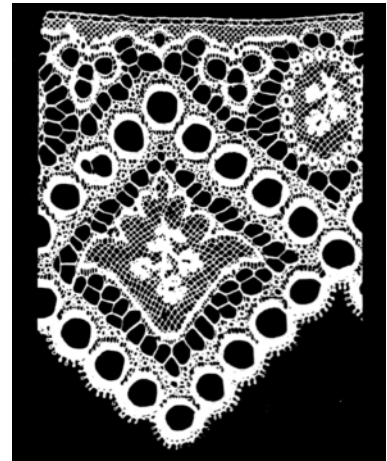
## 1848

Dentelle de laine.

La maison DOGNIX et ISAAC, de Calais, et la maison JOURDAN et C<sup>ie</sup>, de Cambrai, commencent à fabriquer une imitation de la **dentelle de laine** à la main, faite au Puy.

Crise tullièrre.

Après la révolution de Février, l'industrie du tulle eut à supporter une crise assez longue. Il y avait, à cette époque, environ 900 métiers répartis dans la région et employant de 40000 à 12000 ouvriers et ouvrières, sans compter le personnel des industries accessoires, qui se rattachaient à *Paris, Lille, Saint-Quentin, Caen, Nancy, Lyon, etc...*,



Fantaisie coton. (Rébier, 1848.)

pour le blanchiment, l'apprêt, la broderie, le pliage, etc., etc.

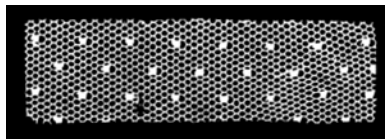
M. MARTYN, mécanicien à Saint-Pierre, prend un certificat d'addition de brevet, pour un système **Jacquard** fonctionnant sans cartons, applicable aux métiers à tulles et à tous les métiers à tissus.

Brevet.

## 1849

Dans sa séance du 6 mars, la *Chambre consultative des Arts et Manufactures* de Saint-Pierre décide de soumettre au Ministre du Commerce les inconvénients éprouvés par la fabrique avec l'ancien mode suivi jusqu'ici par les filateurs, pour les *cotons re-tors*. Ces industriels n'adoptent pas, pour ces fils, la mesure métrique, ainsi que la loi l'exige. Cependant, pour les *filés simples*, ils les vendent bien au poids et à la mesure métrique.

Poids et mesures.



Point d'esprit.

Le Ministre répond, le 19 mai suivant, qu'il soumettra cette demande aux Conseils généraux du commerce et des manufactures.

La *Chambre consultative* envoie une adresse au même ministre, pour demander au nom des intérêts de la fabrique de tulles,

Les droits d'entrée sur les cotons filés.

qualifiée **Industrie nationale**, à ce que les droits d'entrée sur les filés de coton, du n° 170<sup>s</sup> au n° 220<sup>s</sup>, soient réduits de moitié; c'est-à-dire ne paient plus que 4 fr. 40 le kilogramme, au lieu de 8 fr. 80; la filature française abusant de la protection dont elle jouit, pour vendre ses filés, dans ces numéros, à des prix par trop exagérés.

Fabrique de tulles  
à Barcelone.

M. D. KIRK, fabricant de tulles à Caen, va établir son fils à *Barcelone*, où il installe deux métiers Leavers, un métier circulaire et un métier Warp.

Dentelle Pusher.

M. Léonard JAMES importe, d'Angleterre à Saint-Pierre, le métier *Pusher jacquardé* et commence la fabrication de l'imitation de Chantilly, dite *dentelle Pusher*. Cet article a le défaut d'avoir un fond trop épais, souvent ligné et sur lequel les mats se détachent difficilement. Il exige, en outre, que les dessins ou motifs soient ensuite entourés d'un gros fil *à la main*, au moyen d'une aiguille.

Brevets.

10 juillet. — MM. MARTYN et FARRANDS FRÈRES, fabricants à Saint-Pierre, prennent un brevet d'invention pour un liseur applicable à tous les métiers à tisser et pour un système de Jacquard.

M. ACKLIN avait déjà fait breveter une invention destinée à supprimer les cartons du Jacquard et à les remplacer par du papier mince, bien que consistant, prenant beaucoup moins de place et présentant une grande économie.

Il crée, en même temps, un système de lisage et de repiquage, qui est le complément de son invention.

MM. MAILLOT et OLDKNOW, de Lille, inventent et appliquent le système de *barres à trous*, en remplacement des *barres à guides*.

Exposition nationale  
à Paris.

Le 1<sup>er</sup> juin de cette année s'ouvre aux Champs-Élysées une Exposition nationale d'une durée de soixante jours. 4532 exposants, dont 3738 récompenses.

Vente peu active dans les premiers mois de 1849; reprise en juillet.

La Chambre de commerce de Calais adresse à M. le Ministre du Commerce un mémoire concernant l'établissement d'une caisse de secours et de retraite pour les ouvriers.

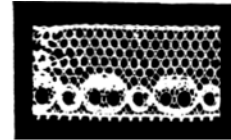
Caisse de retraites.

## 1850

De 1841 à 1850, il s'est opéré une grande transformation dans le matériel de la fabrique de tulles. Les métiers circulaires et autres analogues ont été vendus à vil prix, pour *Caudry, Inchy, Lyon*, etc., et l'emploi du **métier Leavers** est devenu général.

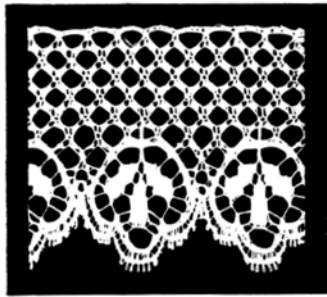
Transformation continue du matériel.

Cependant, si ce matériel a diminué en nombre, on peut dire qu'il a considérablement augmenté en valeur et en qualité.



Fantaisie coton. Point de Paris.

Le métier **Pusher** est employé exclusivement à faire une espèce d'imitation de Chantilly en bandes, *volants, châles, écharpes, mantilles et voilettes*. Quant aux **Leavers** et aux métiers du système Hooton Deverill, ils servent à la fabrication des *blondes*, des *guipures*, des *valenciennes-platts* et des *fantaisies*.



Fantaisie résille coton.  
(Mallet frères, 1852.)

MM. TRIBOULET et C<sup>o</sup> installent à Calais des métiers circulaires, transformés d'après le système LIVESAY.

Afin d'empêcher le chômage des métiers et pour permettre à la fabrique

Chambre consultative.

française de faire concurrence aux produits similaires de l'étran-

---

ger, la *Chambre consultative des Arts et Manufactures* de Saint-Pierre désigne M. LIÉVIN-DELHAYE pour la représenter au Conseil général de l'Agriculture, des Manufactures et du Commerce. Elle se plaît à reconnaître son honorabilité, son dévouement et sa compétence et le charge de défendre les intérêts de l'industrie tullière près le gouvernement, de signaler les abus et de réclamer de sages et justes améliorations à la législation surannée à laquelle l'industrie tullière est encore soumise.

---

## 1851

---

Charbons.

Dans un rapport adressé à M. le Ministre de l'Agriculture et du Commerce, la *Chambre consultative* proteste contre la décision du Conseil municipal de Saint-Pierre, frappant d'un droit d'octroi les houilles employées pour l'industrie. Elle expose les nombreuses raisons qui militent en faveur du maintien de la faculté d'entrepôt. De plus, elle adresse un vœu analogue à M. le Préfet du Pas-de-Calais, pour que le combustible nécessaire aux établissements industriels, dont la production est destinée au commerce général, soit exonéré de tout impôt ou droit d'octroi.

\*  
\* \*

M. BONSOR-MORRIS fabrique, sur le métier Leavers jacquardé système LIVESAY et C<sup>ie</sup>, un article genre guipure pour rideaux. Plus de cent de ces métiers fonctionnent déjà, dans les environs de Nottingham.