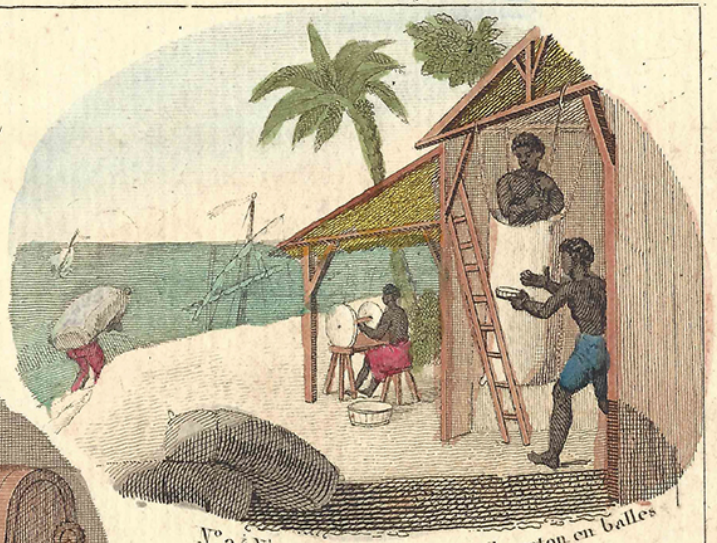
Galerie Industrielle, 1825

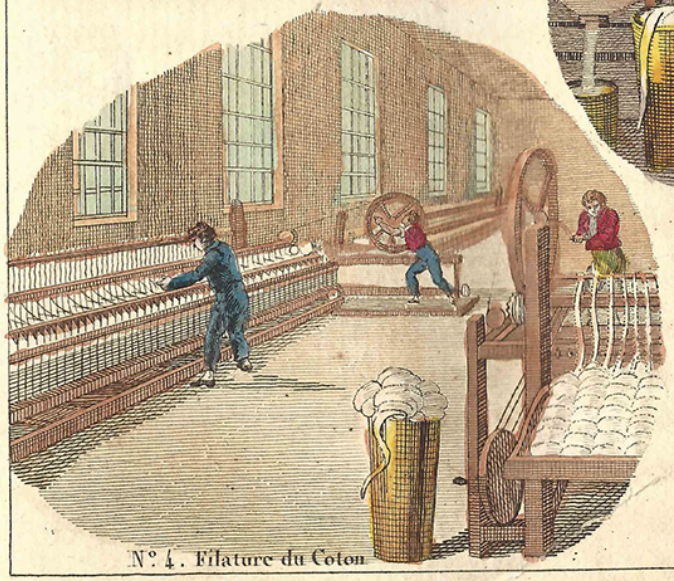
Le Coton ET son emploi.

N°. 1. Recolte du Coton.

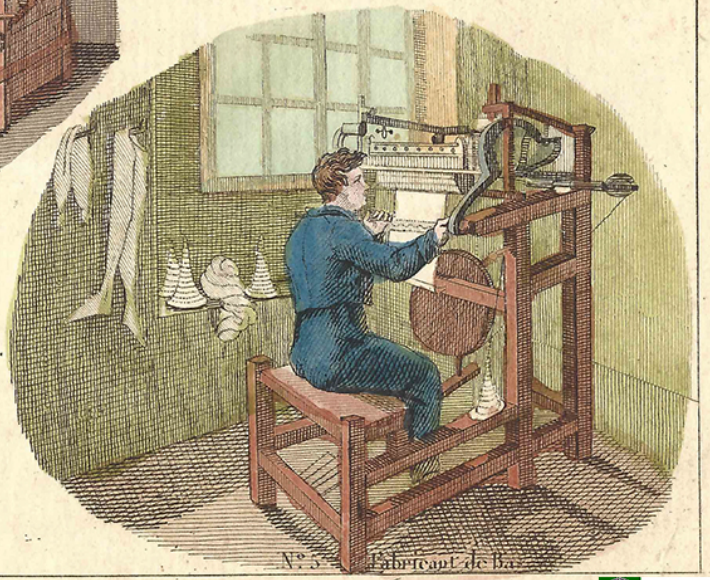


N°. 2. Nègres occupés à mettre le coton en balles

N°. 3. Cardage du Coton.



N°. 4. Filature du Coton



N°. 5. Fabricant de Ba

Du Cotonnier, du Coton, et de l'emploi de cette matière pour le vêtement de l'homme

Galerie Industrielle, 1825, chez Alexis Eymery à Paris, neuvième soirée

Avertissement : ce texte de 1825 contient certains mots ou comportements qui ne sont pas conformes aux valeurs de notre République au XXIème siècle

Après vous avoir montré, mes enfants, les ressources que nous offrent le chanvre et le lin, particulièrement en ce qui concerne notre vêtement, je vais vous faire connaître une autre plante non moins précieuse sous le même rapport. La nature, qui l'a refusée à nos climats, l'a répandue abondamment dans les Indes Orientales, et dans le Nouveau Monde.

Cette plante est celle qui nous fournit le coton, matière avec laquelle on fabrique ces belles mousselines qui nous viennent des Indes.

Il y a plusieurs espèces de cotonniers, dont les unes s'élèvent en arbres ; une autre espèce herbacée est connue sous le nom de « cotonnier commun ».

Le cotonnier en arbre croît jusqu'à la hauteur de huit à dix pieds ; ses feuilles sont divisées en trois, et posées alternativement ; il porte une fleur jaune, en forme de cloche, et fendue jusqu'à la base en cinq ou six parties ; à ces fleurs succède un fruit de la grosseur d'une noix, et divisé en plusieurs cellules, qui contiennent un duvet en flocons, ou une filasse d'une grande blancheur ; plusieurs graines noires, de la grosseur d'un pois, sont attachées à ce duvet, qu'on nomme coton. Ce fuit s'ouvre de lui-même, lorsqu'il est mûr ; et, si l'on n'en faisait pas la récolte à propos, le coton se disperserait, et serait totalement perdu.

Dans les diverses espèces de cotonnier, on peut en distinguer trois, qui diffèrent par la beauté et la finesse du coton qu'ils produisent ; il en croît à la Martinique (île de l'Amérique faisant partie des îles Antilles), une espèce qui porte un flocon très dur, ce qui l'a fait nommer « coton de pierre » ; c'est celle qui fournit le plus beau coton. Des deux autres espèces, l'une nous donne le coton le plus commun, dont on fait des matelas et des toiles ordinaires, et l'autre un coton blanc et fin, dont on fabrique des étoffes très déliées.

On cultive aussi aux îles Antilles une quatrième espèce de cotonnier qui donne un coton de belle couleur chamois, dont on fait des bas d'une extrême finesse.

Le cotonnier vient de graine : on le sème comme le blé ; au bout de six mois il est en rapport. Chaque année on obtient de cet arbre deux récoltes, une d'été, l'autre d'hiver. Les nègres, après avoir cueilli le coton, l'exposent au soleil, où il reste pendant deux ou trois jours ; alors, ils séparent la bourre de la coque au moyen du moulin, composé de deux cylindres cannelés qui tournent en sens contraire. Une négresse présente avec ses mains le coton aux cylindres, qui, le saisissant, l'entraînent, tandis que la graine tombe du côté de l'ouvrière.

Cette opération terminée, on met le coton dans de grands sacs de toile forte, longs d'environ trois aunes. Après avoir mouillé les sacs, on les suspend en l'air avec quatre cordes ; un nègre entre dedans, et y foule le coton avec ses pieds et avec une pince de fer. Quand le coton a été suffisamment foulé, on coud le sac avec le la ficelle, et l'on pratique aux quatre coins des poignées pour le remuer facilement. Un sac ainsi préparé s'appelle « balle de coton » ; il en contient plus ou moi, selon qu'il est plus ou moins serré : le poids en est ordinairement de 500 ou 520 livres. Elles parviennent en cet état dans nos manufactures. L'Asie, l'Afrique, l'Amérique, et particulièrement les îles Antilles, produisent beaucoup de coton ; une grande partie de celui qui passe en Europe vient des Etats-Unis.

Ainsi que le chanvre et le lin, il faut séparer le coton des pellicules qu'il contient, et le filer pour en tirer avantage. Ces diverses opérations ont pendant longtemps été faites à la main ; mais, depuis que ce genre d'industrie a été naturalisé en Europe, il a fait des progrès immenses, et maintenant les différentes préparations auxquelles on soumet le coton et son filage se font à l'aide de machines ; ce qui, en diminuant considérablement la main d'œuvre, a rendu les étoffes qu'on fabrique avec ce fil d'un usage général.

Le coton en balle, tel qu'il nous arrive, contient beaucoup d'impuretés. Pour le nettoyer, on l'étend sur des claies, on le bat avec des baguettes mises en mouvement soit par une machine à vapeur, soit par un manège. Cette même machine fait tourner une grande roue, qui, par le vent qu'elle produit, enlève le coton, et le sépare ainsi des matières impures qu'il contenait ; il retombe alors dans une autre chambre, où il est recueilli. Pour qu'on puisse le carder, il est roulé en nappes sur un rouleau couvert de toile.

Ces nappes de coton sont portées à la « carde en gros », cylindre dont la surface est hérissée d'une infinité de petites pointes de fil de fer, un peu recourbées en crochet, et très serrées les unes contre les autres ; à mesure que le cylindre cardeur tourne, le coton se démêle, et commence à s'allonger.

Mais, comme le premier cardage ne suffit pas, le coton est de nouveau remis en nappes pour passer à la « carde en fin », qui ne diffère de celle en gros que par la finesse et le rapprochement des pointes dont elle est formée. A la suite de cette opération, le coton passe à travers deux cylindres qui se touchent, et portent une rainure : il en sort un gros fil que l'on appelle « boudin » ; ces boudins sont légèrement étirés et tordus au moyen d'une mécanique qu'on appelle « lanterne ».

Le coton qu'on obtient dans cette dernière manipulation n'étant pas encore assez fin pour être employé dans les arts, il faut qu'il soit filé au « métier en gros » et au « métier en fin », qui sont tous deux à peu près semblables. Ces métiers consistent en une grande roue mue par une manivelle ; elle fait avancer une espèce de chariot, qui porte une infinité de bobines, sur lesquelles le coton s'enroule à mesure qu'il s'allonge et qu'il se tord. On le dévide de dessus les bobines, et on le met en « écheveaux », forme sous laquelle il est livré au commerce. Les écheveaux, ayant toujours la même longueur, varient de poids suivant le degré de finesse du fil.

On mêle quelquefois ensemble plusieurs qualités de coton, cette opération se fait lorsque le fil est encore en flocons. Les indiens ne connaissent point ces mélanges. La diversité des espèces que la nature leur fournit, les met à portée de satisfaire à toutes les fantaisies de l'art.

Le fil de coton ne s'emploie facilement qu'autant qu'il est bien filé, et qu'on ne l'a pas fatigué par trop de manipulation ;aussi les indiens, pour ménager la délicatesse du coton, ourdissent-ils leur toile avec le fuseau sur lequel il a été filé.

Le coton est le végétal que l'on travaille avec le plus d'art. Sous combien de formes diverses et presque contraires, le génie industriel ne nous l'offre-t-il pas, pour servir aux besoins et aux agréments de la vie !
Quelle différence, mes enfants, des couvertures de toile de coton à du velours de coton, de la futaine à du basin, et de ces belles mousselines si légères et si transparentes, à des tapisseries !
On fabrique aussi beaucoup d'étoffes où il se trouve tissu avec la soie, le fil et d'autres matières.

On peut en outre considérer le coton comme une des principales bases du négoce des « bonnetiers », qui font fabriquer ou fabriquent eux-mêmes, avec le « coton filé », une grande quantité de tissus de mailles, au tricot et sur le métier, tels que bas, chaussons, camisoles, caleçons, bonnets, et autres objets qui servent à notre habillement.

Les bas de coton, particulièrement, sont d'un usage presque général, parce qu'à raison des prix plus ou moins élevés auxquels le fabricant peut établir cette sorte de marchandise, elle se trouve à la portée des personnes de toutes les classes.
On fait des bas de coton qui égalent en beauté les bas de soie, l'art est parvenu même à les façonner suivant le caprice de la mode, et l'on en voit qui réunissent à la finesse de la matière, la solidité, l'élégance du dessin, et la richesse des broderies.

Les bas sont une des parties de notre vêtement dont il nous serait le plus difficile de nous passer ; en préservant le pied et la jambe du froid, ils sont encore très utiles sous le rapport de la propreté.

Les bas, tels que nous les portons aujourd'hui, mes enfants, ne sont point d'un usage très ancien parmi nous ; on ne se servait autrefois en France que de bas ou chausses, soit de drap, soit d'étoffe de laine drapée ; mais depuis que l'on s'est attaché à faire des bas au tricot à l'aiguille, et que l'on a trouvé le moyen d'en fabriquer sur le métier avec la soie, le fleuret, la laine, le poil, le chanvre, le lin ou le coton filé, on a renoncé aux bas d'étoffe.

Les bas, soit au tricot, soit au métier, sont des espèces de tissus formés d'un nombre infini de petits nœuds, ou espèces de bouclettes entrelacées les unes dans les autres, qu'on appelle « mailles ».

Les bas au tricot se font avec de longues et menues aiguilles, qui, en se croisant les unes sur les autres, entrelacent les fils, et forment les mailles dont les bas sont composés.
Le travail de la maille, quoique fort simple, est regardé comme une fort belle invention. On ne sait pas précisément à qui on la doit : cependant on en fait honneur aux Ecossais, parce que les premiers ouvrages au tricot qu'on ait vus en France venaient d'Ecosse.

Les bas au métier se fabriquent par le moyen d'une machine de fer poli très ingénieuse ; cette machine, des plus compliquées, est une des plus remarquables que nous ayons ; la diversité et la multiplicité des parties qui la composent en rendent la description impossible ; et même , en la voyant, ce n'est qu'avec difficulté qu'on en comprend le jeu, à raison des mouvements extraordinaires et précipités de ses nombreux ressorts, qui forment à la fois des centaines de mailles.
Les Anglais se vantent d'en être les inventeurs, mais c'est en vain qu'ils en veulent ravir la gloire à la France : il est certain qu'un Français, qui l'avait imaginée, trouvant des obstacles à obtenir un privilège exclusif, qu'il demandait pour s'établir à Paris, passa en Angleterre, où cette production merveilleuse causa tant d'admiration, qu'elle lui valut de magnifiques récompenses. Jaloux de cette nouvelle découverte, les Anglais pendant longtemps défendirent, sous peine de mort, de transporter hors de leur île aucune machine à fabriquer des bas. Inutiles défenses ! un Français sut reconquérir à sa patrie ce chef d'œuvre créé par un de ses concitoyens. A l'aide d'un effort prodigieux de mémoire et d'imagination, il exécuta à Paris, au retour d'un voyage à Londres, un métier à bas, d'après lequel ont été faits tous ceux qui sont en France, en Hollande, et presque partout ailleurs.

La première manufacture de bas au métier, qu'on ait vue en France, fut établie en 1656, sous la direction du sieur Jean Hindret, dans le château de Madrid, au bois de Boulogne près Paris.
Ce premier établissement ayant obtenu un grand succès, le sieur Hindret forma, deux ans après, une compagnie, qui, sous la protection du Roi, porta la manufacture de bas au métier à un très haut degré de perfection.
Aujourd'hui cette branche d'industrie s'est tellement accrue qu'elle occupe, dans différentes villes de la France, un nombre considérable d'ouvriers, principalement à Paris, à Lyon et à Nîmes.

Fin de la neuvième soirée

Réalisation 31/07/2016 par :