

imparfait dans le principe, fut perfectionnée vers l'an X par Ginghambre, qui changea la forme de la machine à cordonner en lui substituant un coussinet courbe, fixe, et un autre coussinet concentrique au premier et mobile à l'extrémité d'un levier horizontal, entre lesquels on imprimait en creux la tranche des pièces. Cet instrument fut nommé *raquette*, à cause de la forme du coussinet mobile qui était disposé en éventail à l'extrémité du manche ou levier. En 1807, Ginghambre fit adopter son système de monnayage en virole pleine, qui rendait indispensable une légende en creux sur la tranche; ce système fut continué jusqu'en 1830. A cette époque, un monnayeur de Paris, nommé Moreau, qui fut depuis nommé contrôleur à la Monnaie de Bordeaux, repréant les essais de monnayage en virole brisée qui avaient été faits sous le règne de Charles IX et continués par J. Warren, puis abandonnés complètement, pour obtenir des légendes en relief sur la tranche des monnaies, à l'aide d'une virole à trois pièces gravées en creux, trouva le moyen de substituer définitivement la virole brisée à la virole pleine de Ginghambre, et cela sans changer, pour ainsi dire, le mécanisme du bancardier dont on se servait alors. L'avantage des présentes légendes en relief sur la tranche est facile à saisir : ce relief ne permet pas d'enlever au moyen de la moindre partie de leur métal au pièce du tour, sans que les altérations de la légende circulaire démontrent immédiatement la fraude. Les pièces qui ne portent pas de légende en relief sur leur tranche sont frappées dans une virole cannelée, qui reproduit sur les bords un crénelage offrant en partie les mêmes difficultés à l'altération. Les pièces de bronze, qui, par la nature et le bas prix du métal, sont à l'abri de la même fraude, sont frappées dans des viroles pleines, présentant des tranches parfaitement lisses.

A partir de l'adoption du monnayage en virole brisée et en virole cannelée, on crut qu'il n'était plus nécessaire de recommander dans un acte contentieux de recommander de les couper avec moins de biseau. Mais on a reconnu que les listels et grénets des pièces venaient généralement mal, et la commission des monnaies, le 15 juin 1842, par décision, reconnut indispensable pour la beauté des empreintes et la conservation des coins.

Ce cordonnage a pour objet de corriger les imperfections de la tranche et de relever légèrement les bords du flan, afin d'obtenir plus aisément l'empreinte des listels et des grénets, qui ne reçoivent la pression qu'en dernier lieu, puisque les coins, étant toujours un peu bombés au centre, se rencontrent d'abord au milieu de la pièce. Le relevage des bords du flan permet donc à la matière de pénétrer plus facilement dans la partie du coin qui est destinée à produire le listel, et l'élevation est calculée de façon à protéger le centre de la pièce de l'altération par le frottement.

La machine à l'aide de laquelle on opère le cordonnage à blanc a toujours pour principe le mécanisme de la raquette; elle se compose de chaque flan par la tranche, entre deux coussinets saibles, dont un est fixe et mobile, et lui fait décrire, en le pressant fortement, un mouvement de rotation, dont la course est égale aux deux tiers de sa circonférence. Cette machine à cordonner est mue par la vapeur; le mouvement de va-et-vient du coussinet mobile lui est communiqué par une bielle dont l'extrémité s'adapte à la transmission d'une roue engrenée sur la transmission.

Le diamètre du flan étant réduit d'une manière assez sensible par la pression circulaire que lui fait subir le cordonnage, il est nécessaire qu'il soit décomposé assez large pour que cette réduction n'offre pas d'inconvénient. Un flan de 5 francs en argent, par exemple, présente, avant le cordonnage, un diamètre de 0 m. 0373; après l'opération, il n'a plus que 0 m. 0369. Or on sait que le diamètre de la pièce de 5 francs est fixé à 0 m. 037. Ce n'est pas sans raison que les flans sont cordonnés plus petits que la pièce qui les doivent produire; d'abord, il faut qu'ils entrent librement dans la virole, qui est juste au diamètre de la pièce; ensuite, il est nécessaire que la matière trouve de la place pour s'étendre sous la pression des presses monétaires, sans quoi il faudrait un trop grand effort pour lui communiquer les empreintes des coins.

— Fr.-maçon. On appelle cordon un large ruban de moire, dont la couleur et les broderies servent de signes distinctifs dans les grades de la maçonnerie. Vient le plus communément le maître porte un *cordón blanc* en écharpe, de l'épaule droite à la hanche gauche; l'élu porte un *cordón noir*, de l'épaule gauche à la hanche droite; le rose-croix porte un *cordón rouge* en camail; le maître porte un *cordón noir* en écharpe ou en camail, à volonté; le 33<sup>e</sup> degré porte un *cordón blanc* de l'épaule droite à la hanche gauche. A l'extrémité du *cordón* sont suspendus des bijoux distinctifs des grades. Les maçons revêtus de fonctions dans les loges portent sur la poitrine des *cordons* ou sont attachés des bijoux, emblèmes de leurs fonctions (V. BIJOU).

— Cordón jaune (ORDRE DU), institué en France, vers la fin du XVIII<sup>e</sup> siècle, par Charles Gonzague, duc de Nevers. Il était formé d'une compagnie de chevaliers catholiques et protestants qui s'engageaient à protéger les veuves et les orphelins. La devise de l'ordre était : *Domine, probasti me* (Seigneur, vous m'avez éprouvé). Pendant quelque temps, cet ordre brilla d'un vif éclat; mais il disparut après la mort des ducs de Gonzague-Guastalla. En 1850, un aventurier, se prétendant prince de Gonzague-Castiglione, tenta de relever l'ordre, et, de son autorité privée, après s'être nommé grand maître, conféra des brevets de grands-croix, de grands commandeurs, de commandeurs et de chevaliers. Il donna à l'ordre le nom d'*Alexandre* (qui était le sien) ou du *Dévolement*. Une condamnation ayant été faite, en 1853, du prétendu prince de Gonzague, l'ordre disparut de nouveau.

**CORDONNAGE** s. m. (kor-do-na-jé — rad. *cordonner*). Monn. Operation qui a pour but de relever les bords des flans des monnaies, à l'aide d'une virole à trois pièces, qui s'obtient à l'aide de la machine à corder. *Vient ensuite le cordonnage, par lequel les bords de la pièce sont relevés légèrement, afin de faire disparaître le biseau, de disposer le flan à recevoir l'empreinte circulaire qui bientôt lui sera donnée.* (Mormand.)

**CORDONNÉ, ÉE** (kor-do-né) part. passé du v. *cordonner*. Part. en forme de cordon. *Ce religieux portait une robe de laine brune tricotée et attachée à sa ceinture de soie blanche cordonnée.* (Le Sage.)

— Archit. Entouré d'une saillie en forme de clocher et cordonné à l'abside d'une galerie de petites archivoltes (V. Hugo.)

— Monn. Qui a subi l'opération du cordonnage : *Flans cordonnés.*

— Moll. Se dit des coquilles marquées des saillies en forme de cordons : *Coquilles cordonnées.*

**CORDONNER** v. a. ou tr. (kor-do-né — rad. *cordón*). Tortiller, tresser, rouler en forme de corde : *CORDONNER du fil, du coton, de la soie.* **CORDONNER des cheveux.**

— Monn. Relever les bords du flan, à l'aide d'une machine spéciale dite *machine à corder*, afin de faciliter l'hexaédrique du listel qui doit protéger contre le frottement, dans la circulation, le relief intérieur de la pièce. A l'avant 1830, se disait pour Graver les bords, sur la tranche des pièces, les signes et légendes qui y étaient placés pour éviter leur altération par la rognure des bords. V. **CORDON DES MONNAIES.**

**SE CORDONNER** v. pron. Devenir cordonné, se mettre en cordon ou tortiller : *Cette soie se cordonne facilement.*

**CORDONNERIE** s. f. (kor-do-ne-ri — rad. *cordonner*). Métier, commerce de cordonner : *Sentendre en cordonnerie.* *Un ouvrage de cordonner.* *De la cordonnerie bien faite.* C'est un atelier de cordonniers; magasin où l'on vend des chaussures : *Entrer dans la cordonnerie pour acheter des escarpins.* *Liéu où l'on confectionne, où l'on dépose les chaussures dans un établissement.* *La cordonnerie d'un collège, d'un couvent, d'une caserne.* *La cordonnerie d'un arsenal.*

— Encycl. La *cordonnerie* comprend la fabrication et le commerce des chaussures de toutes sortes. Selon Ménage, ce mot viendrait du nom de la ville de Cordoue, autrefois nommée à juste titre pour sa fabrication de cuir fins qui pendant longtemps furent très-recherchés dans toute l'Europe. On aurait désigné les artisans qui employaient ces cuirs par le nom de *cordonniers*, dont l'usage a fait *cordonnier* et, par suite, *cordonnerie*. Les cordonniers se nommaient autrefois des *chaussetiers*, et c'est ainsi qu'on les trouve désignés dans les livres et manuscrits antérieurs au XVI<sup>e</sup> siècle.

La *cordonnerie* est, depuis longtemps déjà, une industrie d'une grande importance, comme toutes celles qui ont pour but de satisfaire aux besoins les plus généraux et les plus pressants. Jusque dans ces dernières années, les produits de la *cordonnerie*, très-différents par la forme, étaient du moins semblables par le mode de confection, c'est-à-dire que l'art de la *cordonnerie* consistait à assembler des pièces de cuir, coupées et ajustées, soit en forme de bottes ou de bottines, soit en forme de souliers, à une semelle mince en cuir de vache, à l'aide d'une couture, et à doubler ensuite cette première semelle avec une seconde plus forte, en cuir de vache ou de bouffin, préalablement tannée à cet effet, laminée ou battue. Cette seconde semelle était attachée à la première par une nouvelle couture. C'est ce travail qu'on appelle aujourd'hui encore le *coussu*. Mais, depuis quelques années, l'introduction de deux procédés nouveaux, connus sous les noms de *cloué* et de *visé*, a modifié considérablement cette industrie, les conditions du travail et la situation des ouvriers qui l'exécutent. Elle a permis d'appliquer à la *cordonnerie* la division du travail, qui auparavant était à peu près impossible, et, par conséquent, de réaliser une notable économie de main-d'œuvre, augmentée encore par la nature des opérations dont l'ensemble constitue le procédé industriel. Le *coussu*, nous l'avons dit, exige certaines préparations préalables qui prennent du temps, mais encore le travail en est plus long et plus pénible que

dans les deux autres méthodes; l'ouvrier doit demeurer constamment assis et courbé sur son ouvrage, et il faut que sa position soit telle qu'il se sert parfois comme d'un étai. Aussi ce métier est très-fatigant et altère presque toujours la santé de ceux qui l'exercent. Dans le *cloué*, la fatigue est loin d'être aussi grande; l'action qui a pour but de tendre le cuir, c'est-à-dire l'empeigne jointe au quartier ou à la tige, sur la forme, et qu'on appelle le montage, s'y fait soit à l'aide d'une machine destinée à cet usage, soit à l'aide d'un instrument, à cette place, qui exige une main ferme, une grande somme d'efforts que le montage à la main nécessite pour le *coussu*. Enfin les coutures au fil poissé, qui sont toujours très-pénibles à exécuter, sont remplacées par un clouage qui ne nécessite pas une grande dépense de force musculaire, et ce point que, dans certains ateliers de confection, cette fonction est remplie par des femmes. L'opération consiste à planter et enfoncer à intervalles assez rapprochés et à peu près égaux de petites pointes en laiton, nommées *semelles*, sur le bord de la première semelle, afin de l'attacher au cuir qui sert de support à la tige; à cette place, est garnie d'une bande de fer, de telle sorte que les pointes s'écrasent et se rivent, formant à l'intérieur et à l'extérieur cette sorte de tige très-mince et très-plat, enroulée sur le cuir, qu'on appelle le *crin*, et qui empêche que la pointe ne sorte du trou dans lequel elle est entrée. On applique ensuite la seconde semelle sur la première de la même manière, mais en employant des pointes en cuir plus longues et plus fortes, le cuir étant plus épais. Dans le *visé*, ces pointes sont remplacées par de petites vis en fer rivées de la même façon, présentant plus de solidité, mais aussi plus de difficulté de fabrication, que le *cloué*. Dans l'un comme dans l'autre, on est obligé d'employer des premières semelles toujours un peu épaisses pour qu'elles puissent soutenir les pointes qu'on y applique, ce qui alourdit la chaussure, et ces pointes donnent à la semelle une rigidité qu'elle n'a pas dans le *coussu*. Mais cet inconvénient, sensible dans les chaussures qui doivent être quelque peu légères, disparaît dans le *coussu*, et ce qui alourdit la chaussure, telles que les portent les hommes et telles qu'on les utilise dans nos climats pour l'usage journalier. C'est à un consul américain qu'on doit la connaissance de cette sorte de chaussures, qui furent introduites en France, en 1810. Mais, à cette époque, les tentatives faites pour en généraliser l'usage furent infructueuses; ce n'est guère que vingt-cinq ou trente ans plus tard qu'il parvint à ouvrir à ce genre de produit des débouchés encore très-restricts; mais depuis 1854 ou 1855, des modifications et des progrès très-notables ayant été apportés dans la fabrication, celle-ci a pris un très-grand développement qui paraît devoir s'accroître encore, grâce au bon marché auquel elle permet de livrer les produits à qualité égale. Néanmoins, le *coussu* n'est pas complètement abandonné; il est même assez recherché, surtout lorsqu'il s'agit des chaussures fines ou des chaussures de femme. Il est, entre autres, une sorte de chaussure très-légère et très-élégante, connue sous le nom de *soie d'argent*. Ce n'est qu'un *coussu* de laques et de soies, qui ne pourra jamais être remplacée par le *cloué*, si simple qu'on parvienne à rendre ce dernier.

Enfin il est une autre sorte de fabrication qui ne se fait que dans le sud de la France, et qui consiste à assembler des pièces de cuir, coupées et ajustées, soit en forme de bottes ou de bottines, soit en forme de souliers, à une semelle mince en cuir de vache, à l'aide d'une couture, et à doubler ensuite cette première semelle avec une seconde plus forte, en cuir de vache ou de bouffin, préalablement tannée à cet effet, laminée ou battue. Cette seconde semelle était attachée à la première par une nouvelle couture. C'est ce travail qu'on appelle aujourd'hui encore le *coussu*. Mais, depuis quelques années, l'introduction de deux procédés nouveaux, connus sous les noms de *cloué* et de *visé*, a modifié considérablement cette industrie, les conditions du travail et la situation des ouvriers qui l'exécutent. Elle a permis d'appliquer à la *cordonnerie* la division du travail, qui auparavant était à peu près impossible, et, par conséquent, de réaliser une notable économie de main-d'œuvre, augmentée encore par la nature des opérations dont l'ensemble constitue le procédé industriel. Le *coussu*, nous l'avons dit, exige certaines préparations préalables qui prennent du temps, mais encore le travail en est plus long et plus pénible que

dans les deux autres méthodes; l'ouvrier doit demeurer constamment assis et courbé sur son ouvrage, et il faut que sa position soit telle qu'il se sert parfois comme d'un étai. Aussi ce métier est très-fatigant et altère presque toujours la santé de ceux qui l'exercent. Dans le *cloué*, la fatigue est loin d'être aussi grande; l'action qui a pour but de tendre le cuir, c'est-à-dire l'empeigne jointe au quartier ou à la tige, sur la forme, et qu'on appelle le montage, s'y fait soit à l'aide d'une machine destinée à cet usage, soit à l'aide d'un instrument, à cette place, qui exige une main ferme, une grande somme d'efforts que le montage à la main nécessite pour le *coussu*. Enfin les coutures au fil poissé, qui sont toujours très-pénibles à exécuter, sont remplacées par un clouage qui ne nécessite pas une grande dépense de force musculaire, et ce point que, dans certains ateliers de confection, cette fonction est remplie par des femmes. L'opération consiste à planter et enfoncer à intervalles assez rapprochés et à peu près égaux de petites pointes en laiton, nommées *semelles*, sur le bord de la première semelle, afin de l'attacher au cuir qui sert de support à la tige; à cette place, est garnie d'une bande de fer, de telle sorte que les pointes s'écrasent et se rivent, formant à l'intérieur et à l'extérieur cette sorte de tige très-mince et très-plat, enroulée sur le cuir, qu'on appelle le *crin*, et qui empêche que la pointe ne sorte du trou dans lequel elle est entrée. On applique ensuite la seconde semelle sur la première de la même manière, mais en employant des pointes en cuir plus longues et plus fortes, le cuir étant plus épais. Dans le *visé*, ces pointes sont remplacées par de petites vis en fer rivées de la même façon, présentant plus de solidité, mais aussi plus de difficulté de fabrication, que le *cloué*. Dans l'un comme dans l'autre, on est obligé d'employer des premières semelles toujours un peu épaisses pour qu'elles puissent soutenir les pointes qu'on y applique, ce qui alourdit la chaussure, et ces pointes donnent à la semelle une rigidité qu'elle n'a pas dans le *coussu*. Mais cet inconvénient, sensible dans les chaussures qui doivent être quelque peu légères, disparaît dans le *coussu*, et ce qui alourdit la chaussure, telles que les portent les hommes et telles qu'on les utilise dans nos climats pour l'usage journalier. C'est à un consul américain qu'on doit la connaissance de cette sorte de chaussures, qui furent introduites en France, en 1810. Mais, à cette époque, les tentatives faites pour en généraliser l'usage furent infructueuses; ce n'est guère que vingt-cinq ou trente ans plus tard qu'il parvint à ouvrir à ce genre de produit des débouchés encore très-restricts; mais depuis 1854 ou 1855, des modifications et des progrès très-notables ayant été apportés dans la fabrication, celle-ci a pris un très-grand développement qui paraît devoir s'accroître encore, grâce au bon marché auquel elle permet de livrer les produits à qualité égale. Néanmoins, le *coussu* n'est pas complètement abandonné; il est même assez recherché, surtout lorsqu'il s'agit des chaussures fines ou des chaussures de femme. Il est, entre autres, une sorte de chaussure très-légère et très-élégante, connue sous le nom de *soie d'argent*. Ce n'est qu'un *coussu* de laques et de soies, qui ne pourra jamais être remplacée par le *cloué*, si simple qu'on parvienne à rendre ce dernier.

— Encycl. La *cordonnerie* comprend la fabrication et le commerce des chaussures de toutes sortes. Selon Ménage, ce mot viendrait du nom de la ville de Cordoue, autrefois nommée à juste titre pour sa fabrication de cuir fins qui pendant longtemps furent très-recherchés dans toute l'Europe. On aurait désigné les artisans qui employaient ces cuirs par le nom de *cordonniers*, dont l'usage a fait *cordonnier* et, par suite, *cordonnerie*. Les cordonniers se nommaient autrefois des *chaussetiers*, et c'est ainsi qu'on les trouve désignés dans les livres et manuscrits antérieurs au XVI<sup>e</sup> siècle.

La *cordonnerie* est, depuis longtemps déjà, une industrie d'une grande importance, comme toutes celles qui ont pour but de satisfaire aux besoins les plus généraux et les plus pressants. Jusque dans ces dernières années, les produits de la *cordonnerie*, très-différents par la forme, étaient du moins semblables par le mode de confection, c'est-à-dire que l'art de la *cordonnerie* consistait à assembler des pièces de cuir, coupées et ajustées, soit en forme de bottes ou de bottines, soit en forme de souliers, à une semelle mince en cuir de vache, à l'aide d'une couture, et à doubler ensuite cette première semelle avec une seconde plus forte, en cuir de vache ou de bouffin, préalablement tannée à cet effet, laminée ou battue. Cette seconde semelle était attachée à la première par une nouvelle couture. C'est ce travail qu'on appelle aujourd'hui encore le *coussu*. Mais, depuis quelques années, l'introduction de deux procédés nouveaux, connus sous les noms de *cloué* et de *visé*, a modifié considérablement cette industrie, les conditions du travail et la situation des ouvriers qui l'exécutent. Elle a permis d'appliquer à la *cordonnerie* la division du travail, qui auparavant était à peu près impossible, et, par conséquent, de réaliser une notable économie de main-d'œuvre, augmentée encore par la nature des opérations dont l'ensemble constitue le procédé industriel. Le *coussu*, nous l'avons dit, exige certaines préparations préalables qui prennent du temps, mais encore le travail en est plus long et plus pénible que

dans les deux autres méthodes; l'ouvrier doit demeurer constamment assis et courbé sur son ouvrage, et il faut que sa position soit telle qu'il se sert parfois comme d'un étai. Aussi ce métier est très-fatigant et altère presque toujours la santé de ceux qui l'exercent. Dans le *cloué*, la fatigue est loin d'être aussi grande; l'action qui a pour but de tendre le cuir, c'est-à-dire l'empeigne jointe au quartier ou à la tige, sur la forme, et qu'on appelle le montage, s'y fait soit à l'aide d'une machine destinée à cet usage, soit à l'aide d'un instrument, à cette place, qui exige une main ferme, une grande somme d'efforts que le montage à la main nécessite pour le *coussu*. Enfin les coutures au fil poissé, qui sont toujours très-pénibles à exécuter, sont remplacées par un clouage qui ne nécessite pas une grande dépense de force musculaire, et ce point que, dans certains ateliers de confection, cette fonction est remplie par des femmes. L'opération consiste à planter et enfoncer à intervalles assez rapprochés et à peu près égaux de petites pointes en laiton, nommées *semelles*, sur le bord de la première semelle, afin de l'attacher au cuir qui sert de support à la tige; à cette place, est garnie d'une bande de fer, de telle sorte que les pointes s'écrasent et se rivent, formant à l'intérieur et à l'extérieur cette sorte de tige très-mince et très-plat, enroulée sur le cuir, qu'on appelle le *crin*, et qui empêche que la pointe ne sorte du trou dans lequel elle est entrée. On applique ensuite la seconde semelle sur la première de la même manière, mais en employant des pointes en cuir plus longues et plus fortes, le cuir étant plus épais. Dans le *visé*, ces pointes sont remplacées par de petites vis en fer rivées de la même façon, présentant plus de solidité, mais aussi plus de difficulté de fabrication, que le *cloué*. Dans l'un comme dans l'autre, on est obligé d'employer des premières semelles toujours un peu épaisses pour qu'elles puissent soutenir les pointes qu'on y applique, ce qui alourdit la chaussure, et ces pointes donnent à la semelle une rigidité qu'elle n'a pas dans le *coussu*. Mais cet inconvénient, sensible dans les chaussures qui doivent être quelque peu légères, disparaît dans le *coussu*, et ce qui alourdit la chaussure, telles que les portent les hommes et telles qu'on les utilise dans nos climats pour l'usage journalier. C'est à un consul américain qu'on doit la connaissance de cette sorte de chaussures, qui furent introduites en France, en 1810. Mais, à cette époque, les tentatives faites pour en généraliser l'usage furent infructueuses; ce n'est guère que vingt-cinq ou trente ans plus tard qu'il parvint à ouvrir à ce genre de produit des débouchés encore très-restricts; mais depuis 1854 ou 1855, des modifications et des progrès très-notables ayant été apportés dans la fabrication, celle-ci a pris un très-grand développement qui paraît devoir s'accroître encore, grâce au bon marché auquel elle permet de livrer les produits à qualité égale. Néanmoins, le *coussu* n'est pas complètement abandonné; il est même assez recherché, surtout lorsqu'il s'agit des chaussures fines ou des chaussures de femme. Il est, entre autres, une sorte de chaussure très-légère et très-élégante, connue sous le nom de *soie d'argent*. Ce n'est qu'un *coussu* de laques et de soies, qui ne pourra jamais être remplacée par le *cloué*, si simple qu'on parvienne à rendre ce dernier.

— Encycl. La *cordonnerie* comprend la fabrication et le commerce des chaussures de toutes sortes. Selon Ménage, ce mot viendrait du nom de la ville de Cordoue, autrefois nommée à juste titre pour sa fabrication de cuir fins qui pendant longtemps furent très-recherchés dans toute l'Europe. On aurait désigné les artisans qui employaient ces cuirs par le nom de *cordonniers*, dont l'usage a fait *cordonnier* et, par suite, *cordonnerie*. Les cordonniers se nommaient autrefois des *chaussetiers*, et c'est ainsi qu'on les trouve désignés dans les livres et manuscrits antérieurs au XVI<sup>e</sup> siècle.

La *cordonnerie* est, depuis longtemps déjà, une industrie d'une grande importance, comme toutes celles qui ont pour but de satisfaire aux besoins les plus généraux et les plus pressants. Jusque dans ces dernières années, les produits de la *cordonnerie*, très-différents par la forme, étaient du moins semblables par le mode de confection, c'est-à-dire que l'art de la *cordonnerie* consistait à assembler des pièces de cuir, coupées et ajustées, soit en forme de bottes ou de bottines, soit en forme de souliers, à une semelle mince en cuir de vache, à l'aide d'une couture, et à doubler ensuite cette première semelle avec une seconde plus forte, en cuir de vache ou de bouffin, préalablement tannée à cet effet, laminée ou battue. Cette seconde semelle était attachée à la première par une nouvelle couture. C'est ce travail qu'on appelle aujourd'hui encore le *coussu*. Mais, depuis quelques années, l'introduction de deux procédés nouveaux, connus sous les noms de *cloué* et de *visé*, a modifié considérablement cette industrie, les conditions du travail et la situation des ouvriers qui l'exécutent. Elle a permis d'appliquer à la *cordonnerie* la division du travail, qui auparavant était à peu près impossible, et, par conséquent, de réaliser une notable économie de main-d'œuvre, augmentée encore par la nature des opérations dont l'ensemble constitue le procédé industriel. Le *coussu*, nous l'avons dit, exige certaines préparations préalables qui prennent du temps, mais encore le travail en est plus long et plus pénible que

dans les deux autres méthodes; l'ouvrier doit demeurer constamment assis et courbé sur son ouvrage, et il faut que sa position soit telle qu'il se sert parfois comme d'un étai. Aussi ce métier est très-fatigant et altère presque toujours la santé de ceux qui l'exercent. Dans le *cloué*, la fatigue est loin d'être aussi grande; l'action qui a pour but de tendre le cuir, c'est-à-dire l'empeigne jointe au quartier ou à la tige, sur la forme, et qu'on appelle le montage, s'y fait soit à l'aide d'une machine destinée à cet usage, soit à l'aide d'un instrument, à cette place, qui exige une main ferme, une grande somme d'efforts que le montage à la main nécessite pour le *coussu*. Enfin les coutures au fil poissé, qui sont toujours très-pénibles à exécuter, sont remplacées par un clouage qui ne nécessite pas une grande dépense de force musculaire, et ce point que, dans certains ateliers de confection, cette fonction est remplie par des femmes. L'opération consiste à planter et enfoncer à intervalles assez rapprochés et à peu près égaux de petites pointes en laiton, nommées *semelles*, sur le bord de la première semelle, afin de l'attacher au cuir qui sert de support à la tige; à cette place, est garnie d'une bande de fer, de telle sorte que les pointes s'écrasent et se rivent, formant à l'intérieur et à l'extérieur cette sorte de tige très-mince et très-plat, enroulée sur le cuir, qu'on appelle le *crin*, et qui empêche que la pointe ne sorte du trou dans lequel elle est entrée. On applique ensuite la seconde semelle sur la première de la même manière, mais en employant des pointes en cuir plus longues et plus fortes, le cuir étant plus épais. Dans le *visé*, ces pointes sont remplacées par de petites vis en fer rivées de la même façon, présentant plus de solidité, mais aussi plus de difficulté de fabrication, que le *cloué*. Dans l'un comme dans l'autre, on est obligé d'employer des premières semelles toujours un peu épaisses pour qu'elles puissent soutenir les pointes qu'on y applique, ce qui alourdit la chaussure, et ces pointes donnent à la semelle une rigidité qu'elle n'a pas dans le *coussu*. Mais cet inconvénient, sensible dans les chaussures qui doivent être quelque peu légères, disparaît dans le *coussu*, et ce qui alourdit la chaussure, telles que les portent les hommes et telles qu'on les utilise dans nos climats pour l'usage journalier. C'est à un consul américain qu'on doit la connaissance de cette sorte de chaussures, qui furent introduites en France, en 1810. Mais, à cette époque, les tentatives faites pour en généraliser l'usage furent infructueuses; ce n'est guère que vingt-cinq ou trente ans plus tard qu'il parvint à ouvrir à ce genre de produit des débouchés encore très-restricts; mais depuis 1854 ou 1855, des modifications et des progrès très-notables ayant été apportés dans la fabrication, celle-ci a pris un très-grand développement qui paraît devoir s'accroître encore, grâce au bon marché auquel elle permet de livrer les produits à qualité égale. Néanmoins, le *coussu* n'est pas complètement abandonné; il est même assez recherché, surtout lorsqu'il s'agit des chaussures fines ou des chaussures de femme. Il est, entre autres, une sorte de chaussure très-légère et très-élégante, connue sous le nom de *soie d'argent*. Ce n'est qu'un *coussu* de laques et de soies, qui ne pourra jamais être remplacée par le *cloué*, si simple qu'on parvienne à rendre ce dernier.

— Encycl. La *cordonnerie* comprend la fabrication et le commerce des chaussures de toutes sortes. Selon Ménage, ce mot viendrait du nom de la ville de Cordoue, autrefois nommée à juste titre pour sa fabrication de cuir fins qui pendant longtemps furent très-recherchés dans toute l'Europe. On aurait désigné les artisans qui employaient ces cuirs par le nom de *cordonniers*, dont l'usage a fait *cordonnier* et, par suite, *cordonnerie*. Les cordonniers se nommaient autrefois des *chaussetiers*, et c'est ainsi qu'on les trouve désignés dans les livres et manuscrits antérieurs au XVI<sup>e</sup> siècle.

La *cordonnerie* est, depuis longtemps déjà, une industrie d'une grande importance, comme toutes celles qui ont pour but de satisfaire aux besoins les plus généraux et les plus pressants. Jusque dans ces dernières années, les produits de la *cordonnerie*, très-différents par la forme, étaient du moins semblables par le mode de confection, c'est-à-dire que l'art de la *cordonnerie* consistait à assembler des pièces de cuir, coupées et ajustées, soit en forme de bottes ou de bottines, soit en forme de souliers, à une semelle mince en cuir de vache, à l'aide d'une couture, et à doubler ensuite cette première semelle avec une seconde plus forte, en cuir de vache ou de bouffin, préalablement tannée à cet effet, laminée ou battue. Cette seconde semelle était attachée à la première par une nouvelle couture. C'est ce travail qu'on appelle aujourd'hui encore le *coussu*. Mais, depuis quelques années, l'introduction de deux procédés nouveaux, connus sous les noms de *cloué* et de *visé*, a modifié considérablement cette industrie, les conditions du travail et la situation des ouvriers qui l'exécutent. Elle a permis d'appliquer à la *cordonnerie* la division du travail, qui auparavant était à peu près impossible, et, par conséquent, de réaliser une notable économie de main-d'œuvre, augmentée encore par la nature des opérations dont l'ensemble constitue le procédé industriel. Le *coussu*, nous l'avons dit, exige certaines préparations préalables qui prennent du temps, mais encore le travail en est plus long et plus pénible que

— Fr.-maçon. On appelle cordon un large ruban de moire, dont la couleur et les broderies servent de signes distinctifs dans les grades de la maçonnerie. Vient le plus communément le maître porte un *cordón blanc* en écharpe, de l'épaule droite à la hanche gauche; l'élu porte un *cordón noir*, de l'épaule gauche à la hanche droite; le rose-croix porte un *cordón rouge* en camail; le maître porte un *cordón noir* en écharpe ou en camail, à volonté; le 33<sup>e</sup> degré porte un *cordón blanc* de l'épaule droite à la hanche gauche. A l'extrémité du *cordón* sont suspendus des bijoux distinctifs des grades. Les maçons revêtus de fonctions dans les loges portent sur la poitrine des *cordons* ou sont attachés des bijoux, emblèmes de leurs fonctions (V. BIJOU).

— Cordón jaune (ORDRE DU), institué en France, vers la fin du XVIII<sup>e</sup> siècle, par Charles Gonzague, duc de Nevers. Il était formé d'une compagnie de chevaliers catholiques et protestants qui s'engageaient à protéger les veuves et les orphelins. La devise de l'ordre était : *Domine, probasti me* (Seigneur, vous m'avez éprouvé). Pendant quelque temps, cet ordre brilla d'un vif éclat; mais il disparut après la mort des ducs de Gonzague-Guastalla. En 1850, un aventurier, se prétendant prince de Gonzague-Castiglione, tenta de relever l'ordre, et, de son autorité privée, après s'être nommé grand maître, conféra des brevets de grands-croix, de grands commandeurs, de commandeurs et de chevaliers. Il donna à l'ordre le nom d'*Alexandre* (qui était le sien) ou du *Dévolement*. Une condamnation ayant été faite, en 1853, du prétendu prince de Gonzague, l'ordre disparut de nouveau.

**CORDONNAGE** s. m. (kor-do-na-jé — rad. *cordonner*). Monn. Operation qui a pour but de relever les bords des flans des monnaies, à l'aide d'une virole à trois pièces, qui s'obtient à l'aide de la machine à corder. *Vient ensuite le cordonnage, par lequel les bords de la pièce sont relevés légèrement, afin de faire disparaître le biseau, de disposer le flan à recevoir l'empreinte circulaire qui bientôt lui sera donnée.* (Mormand.)

**CORDONNÉ, ÉE** (kor-do-né) part. passé du v. *cordonner*. Part. en forme de cordon. *Ce religieux portait une robe de laine brune tricotée et attachée à sa ceinture de soie blanche cordonnée.* (Le Sage.)

— Archit. Entouré d'une saillie en forme de clocher et cordonné à l'abside d'une galerie de petites archivoltes (V. Hugo.)

— Monn. Qui a subi l'opération du cordonnage : *Flans cordonnés.*

— Moll. Se dit des coquilles marquées des saillies en forme de cordons : *Coquilles cordonnées.*

**CORDONNER** v. a. ou tr. (kor-do-né — rad. *cordón*). Tortiller, tresser, rouler en forme de corde : *CORDONNER du fil, du coton, de la soie.* **CORDONNER des cheveux.**

— Monn. Relever les bords du flan, à l'aide d'une machine spéciale dite *machine à corder*, afin de faciliter l'hexaédrique du listel qui doit protéger contre le frottement, dans la circulation, le relief intérieur de la pièce. A l'avant 1830, se disait pour Graver les bords, sur la tranche des pièces, les signes et légendes qui y étaient placés pour éviter leur altération par la rognure des bords. V. **CORDON DES MONNAIES.**

— Encycl. La *cordonnerie* comprend la fabrication et le commerce des chaussures de toutes sortes. Selon Ménage, ce mot viendrait du nom de la ville de Cordoue, autrefois nommée à juste titre pour sa fabrication de cuir fins qui pendant longtemps furent très-recherchés dans toute l'Europe. On aurait désigné les artisans qui employaient ces cuirs par le nom de *cordonniers*, dont l'usage a fait *cordonnier* et, par suite, *cordonnerie*. Les cordonniers se nommaient autrefois des *chaussetiers*, et c'est ainsi qu'on les trouve désignés dans les livres et manuscrits antérieurs au XVI<sup>e</sup> siècle.

La *cordonnerie* est, depuis longtemps déjà, une industrie d'une grande importance, comme toutes celles qui ont pour but de satisfaire aux besoins les plus généraux et les plus pressants. Jusque dans ces dernières années, les produits de la *cordonnerie*, très-différents par la forme, étaient du moins semblables par le mode de confection, c'est-à-dire que l'art de la *cordonnerie* consistait à assembler des pièces de cuir, coupées et ajustées, soit en forme de bottes ou de bottines, soit en forme de souliers, à une semelle mince en cuir de vache, à l'aide d'une couture, et à doubler ensuite cette première semelle avec une seconde plus forte, en cuir de vache ou de bouffin, préalablement tannée à cet effet, laminée ou battue. Cette seconde semelle était attachée à la première par une nouvelle couture. C'est ce travail qu'on appelle aujourd'hui encore le *coussu*. Mais, depuis quelques années, l'introduction de deux procédés nouveaux, connus sous les noms de *cloué* et de *visé*, a modifié considérablement cette industrie, les conditions du travail et la situation des ouvriers qui l'exécutent. Elle a permis d'appliquer à la *cordonnerie* la division du travail, qui auparavant était à peu près impossible, et, par conséquent, de réaliser une notable économie de main-d'œuvre, augmentée encore par la nature des opérations dont l'ensemble constitue le procédé industriel. Le *coussu*, nous l'avons dit, exige certaines préparations préalables qui prennent du temps, mais encore le travail en est plus long et plus pénible que

dans les deux autres méthodes; l'ouvrier doit demeurer constamment assis et courbé sur son ouvrage, et il faut que sa position soit telle qu'il se sert parfois comme d'un étai. Aussi ce métier est très-fatigant et altère presque toujours la santé de ceux qui l'exercent. Dans le *cloué*, la fatigue est loin d'être aussi grande; l'action qui a pour but de tendre le cuir, c'est-à-dire l'empeigne jointe au quartier ou à la tige, sur la forme, et qu'on appelle le montage, s'y fait soit à l'aide d'une machine destinée à cet usage, soit à l'aide d'un instrument, à cette place, qui exige une main ferme, une grande somme d'efforts que le montage à la main nécessite pour le *coussu*. Enfin les coutures au fil poissé, qui sont toujours très-pénibles à exécuter, sont remplacées par un clouage qui ne nécessite pas

