

de l'atelier. On dirait que le pays tout entier ne vit et ne respire que pour le ver à soie ; c'est une véritable fièvre, dont les citadins eux-mêmes ne sont pas affranchis. Un homme qui fait autorité dans ces matières (1) a pu constater à quel point les fonctions de la vie civile en sont affectées et comme suspendues. Pendant la durée de ce travail les autres travaux cessent ; on ne vend plus, on n'achète plus, on ne passe point d'actes, on ajourne ce qui peut être ajourné. Aussi tout chôme, marchands, notaires, avocats, tout, jusqu'aux médecins et aux pharmaciens ; la population n'a pas le temps d'être malade.

Cette activité n'est pas le seul élément nécessaire au succès ; il importe encore qu'elle soit accompagnée de l'intelligence. — Pour d'autres labeurs ruraux, l'acte matériel est presque tout ; ici sa part est la moindre. — Non-seulement il faut nourrir le ver, mais il faut l'étudier, le suivre, voir comment il se comporte, deviner quand il souffre, connaître les phases régulières de sa vie, en combattre les accidents ; c'est là plus qu'une besogne, c'est un art, presque une science, et l'éducateur, dans son humble

(1) M. de Lafarelle, ancien député du Gard et membre correspondant de l'Institut.

sphère, doit en posséder les rudiments. Il faut qu'il ait sous la main sa provision de feuilles et qu'il la double en cas d'orage ; il faut qu'il ait l'œil fixé sur le thermomètre, afin d'élever ou d'abaisser la température au degré voulu, qu'il sache quand le ver va entrer en mue, afin de lui supprimer la nourriture, et, quand il se dispose à en sortir, qu'il soit prêt à la lui rendre avec abondance ; il faut qu'il saisisse le moment précis où la bruyère doit être dressée et qu'elle ne le soit ni trop tôt ni trop tard, sous peine de mécomptes dans le produit ; il faut aussi qu'aux premiers symptômes des maladies si communes chez le magnan il ait recours aux remèdes consacrés par l'expérience et guérisse le mal, s'il n'a pu le prévenir. Il faut qu'il aille plus loin encore si l'état de ses élèves empire, et, s'il désespère de la cure, qu'il renonce à temps à une éducation qui doit avorter et serait pour lui une ruine gratuite et sans compensation : opérations délicates, variées, qui exigent autant d'adresse que de sang-froid et exercent les facultés de l'esprit au moins autant que les forces du corps.

Aussi les classes vouées à la production du cocon sont-elles en général robustes, intelligentes et morales. Ce travail a en lui-même quelque chose d'é-



levé et de sain qui doit agir sur les habitudes et former les caractères; il ouvre les idées et tient l'observation en éveil; il inspire l'ordre et la patience. Ajoutons que c'est un travail convenablement rétribué, et qui éloigne la misère des provinces où il fleurit. La matière est riche et peut payer les soins de ceux qui la produisent, elle est en outre un privilège pour quelques localités et échappe ainsi à une concurrence trop étendue. De là plus d'un avantage attaché à cette exploitation et un bien-être réel dont elle est la source et l'origine. Peu de populations rurales sont sous ce rapport plus favorisées que celle qui cultive le mûrier et élève le magnan. Le salaire du journalier de dernier ordre, celui qui soigne l'arbre, le plante, le greffe, le fossoie, le fume, le taille et en détache la feuille ne descend jamais au-dessous de 1 fr. 50 c. et 1 fr. 40 c. pendant l'hiver; il s'élève à 1 fr. 75 c. et 2 fr. pendant l'été. A de certaines époques même, et quand il s'agit d'ouvrages pressés, la tâche remplace le salaire à la journée, et l'on voit alors le prix de la journée monter, suivant les cas et l'urgence, à 2 fr. 50 c., 3 fr. et jusqu'à 3 fr. 50 c. Ce n'est pas tout: à ces salaires, qui sont ceux des hommes, il faut joindre ceux que les femmes et les enfants obtiennent dans les ate-

liers de dévidage, et qui ne sont pas inférieurs à 1 fr. 50 c. par jour quand elles sont fileuses en titre, et à 1 fr. 25 c. pendant l'apprentissage, qui ne dure que deux ou trois ans. Tout compte fait et d'après des évaluations très-exactes, on arrive à une recette de 800 fr. environ pour un ménage composé du père, de la mère et de deux enfants adultes. C'est, comme on le voit, une moyenne de beaucoup supérieure à la moyenne générale de nos populations agricoles, et il serait à souhaiter que toutes arrivassent au même niveau.

La vie domestique se ressent de cette aisance. Les classes vouées à la culture du mûrier ne vivent ni de châtaignes, ni de seigle, ni de maïs, ni d'autres grains d'un ordre inférieur; elles consomment un pain substantiel fait de blés de première qualité, comme la tuzelle et le froment, d'excellents légumes, de bons fruits, un peu de viande de boucherie et surtout la viande des pores qu'elles élèvent et nourrissent à peu de frais. Leur boisson est le vin, moins dans le ménage que hors du ménage — et dans les débits publics où les hommes se réunissent après le travail. Quant aux vêtements, ils sont propres et solides; les haillons sont rares, c'est la livrée de l'ineonduite. Chez les jeunes filles, le



gout de la parure est très-prononcé; elles y consacrent la portion des salaires qui ne reste pas dans la maison; une fois mariées, elles y mettent plus de réserve. L'aspect des logements répond à ces habitudes de bien-être: — point de chaume, point de murs en pisé, point de lézardes, point de châssis vermoulus et qui donnent accès à tous les vents, mais de vraies maisons recouvertes en tuiles, bâties à chaux et à sable, avec des portes bien closes, des volets bien ajustés et des fenêtres garnies de vitres. Quelques-unes n'ont qu'un étage: ce sont celles des pauvres gens; beaucoup en ont deux, trois même, et alors le rez-de-chaussée est affecté au bétail et aux animaux de culture, le premier à la famille, la partie supérieure aux granges et surtout aux magnaneries. Ainsi rien ne manque aux conditions matérielles de la vie, et c'est à la soie que ce monde industriel et agricole est redevable de ces bienfaits. Naturellement, l'état moral et intellectuel des pays à mûriers se ressent de cette aisance: sous ce rapport, rien qui ne soit de nature à satisfaire. Les écoles sont très-fréquentées, surtout pendant la mauvaise saison, et l'instruction est fort répandue. Il y a même des départements, comme le Gard, où la jeunesse peut jouir des avantages d'un enseigne-

ment professionnel, créé et maintenu par le gouvernement. La ferme de Mas-le-Comte reçoit chaque année trente-trois élèves, qui, en dehors des notions générales d'agriculture, y suivent un cours spécial, qui comprend toutes les branches de la production de la soie et les complète par une application sur les lieux même. Ces places sont très-recherchées, et déjà des sujets distingués sont sortis de l'école, dont la fondation est récente. Avec le temps, cette institution fera plus encore. La population environnante y fournit un bon élément; elle a l'esprit ouvert, l'intelligence prompte; elle est préparée à cette étude par les premières impressions; elle en a le goût et l'instinct. C'est d'ailleurs un enseignement professionnel dans toute la rigueur du mot; tous les élèves ont la bêche ou la serpe à la main, choisissent les cocons, délitent les vers, appareillent les papillons, apprennent comment les œufs se traitent et se conservent, font en un mot œuvre de cultivateurs et d'éducateurs dans toute la sphère des opérations usuelles.

Dans les pays à soie comme dans tous les pays de culture, le désir de la propriété est une passion dominante. Si les campagnards ne fréquentent pas plus qu'ils ne le font ces cafés et ces cercles qui,



dans le Midi, remplacent le cabaret, s'ils fuient les occasions de dépenses et veillent sur eux-mêmes avec une certaine rigueur, c'est dans l'espoir de devenir propriétaires, d'avoir un morceau de champ, puis de l'agrandir, s'ils le peuvent. Rien de mieux; mais, comme toute passion, celle-ci a ses écueils. Presque toujours, dans un achat, l'acquéreur excède ses moyens et va au delà de ses forces. Que s'ensuit-il? On le devine assez. Ne pouvant payer, il emprunte, et dès lors il est livré à toutes les gênes et à toutes les servitudes de l'hypothèque, servitudes physiques, servitudes morales, et ces dernières ne sont pas les moins pénibles à supporter. S'il évite la ruine et l'expropriation, ce n'est qu'au prix de sacrifices qui s'aggravent par leur durée et d'un vaselage qui enchaîne jusqu'à la conscience. Ainsi s'explique le succès qu'ont eu parmi des populations en apparence si favorisées ces doctrines d'une date récente, qui toutes avaient pour objet un partage agraire et une spoliation plus ou moins avouée. Les malheureux abusés n'y voyaient qu'une chose, un moyen expéditif d'acquitter leurs dettes et d'arriver à une liquidation sommaire au préjudice de leurs créanciers.

Telle est la population qui habite les grands

foyers de la production de la soie; c'est-à-dire les vallons des Cévennes, le comtat venaisien et le Dauphiné. Ailleurs la culture du mûrier est un détail insignifiant dans l'ensemble des exploitations; pour ces provinces, c'est un point capital et une véritable richesse. — Nous voici maintenant arrivés au moment où l'agriculture va se dessaisir et livrer le produit à l'industrie, chargée de lui donner une nouvelle forme et de le faire passer par les diverses phases de la filature et de l'ouvraison. Quelques mots là-dessus.

Quand le cocon est à point, la première opération qu'il ait à subir est le triage. Il faut séparer les bons cocons des mauvais, ceux dont le ver est mort et ceux qui, formés de deux vers réunis, ne donneront qu'une soie grossière, enfin les cocons satinés de ceux qui ne le sont pas; après quoi on les étouffe au moyen de la vapeur et on les jette dans une bassine pleine d'eau bouillante. Là, à l'aide d'une petite agitation produite dans l'eau, les bouts se détachent et s'accrochent d'eux-mêmes aux brins d'un bouleau qui y est plongé. Quand ces bouts sont réunis au nombre de quatre à quinze, on les porte sur l'asple du tour, et la filature commence.



Il y a trente ans à peine, cette filature pouvait encore passer pour une annexe du travail agricole, un complément de l'éducation du ver et de la production du cocon. Lorsque les cocons avaient été détachés de la bruyère et qu'on les avait passés au four pour en étouffer les chrysalides, un atelier domestique s'en emparait : c'était ou un hangar ou une tente contiguë à la demeure de l'éleveur et pourvue du plus simple des outillages, — la bassine, un fourneau chauffé au charbon et une petite roue pour recevoir le brin de soie et le former en écheveau. Voilà ce qu'était le métier à filer ou le *tour*, pour employer le mot consacré. Le nombre des tours s'élevait en raison du nombre des cocons à dévider; chaque maison en avait un, deux, trois jusqu'à cinq, rarement plus. Les femmes et les filles de l'éleveur suffisaient à la besogne; une première ouvrière, la *fileuse*, détachait le brin; une seconde ouvrière, la *tourneuse*, imprimait le mouvement à la roue. Ce travail de famille durait de un à trois mois suivant l'importance de la récolte; puis l'appareil chômait jusqu'à l'année suivante, et l'éleveur allait vendre son ballot de soie sur le marché le plus voisin, ou le dirigeait sur un atelier de moulinage. Tel était l'ancien procédé, et à peine y dérogeait-on dans

quelques établissements montés sur une plus grande échelle. C'était alors une réunion de dix à cinquante tours, conduits avec plus de soin, quoique par les mêmes procédés et produisant une soie plus fine. Ces ateliers formaient pour ainsi dire la transition entre l'agriculture et l'industrie. Ils n'appartenaient pas à des cultivateurs, mais à des filateurs, travaillaient la soie d'autrui, et restaient en activité pendant cinq mois, depuis le commencement de l'été jusqu'aux approches de l'hiver : ils tendaient à suppléer l'atelier champêtre, et procédaient dans cette voie par des empiétements lents et successifs; mais ce n'était là que le présage et le prélude d'une révolution plus complète.

Cette révolution arriva avec toutes celles que la vapeur allait apporter dans le monde manufacturier. La soie fut entraînée, comme la laine, comme le coton, comme toutes les matières textiles, dans le courant des découvertes nouvelles. La première application qui s'en fit eut pour objet l'eau de la bassine, que la vapeur chauffa d'une manière plus égale, moins coûteuse et surtout moins préjudiciable au lustre de la soie. Plus tard, l'emploi des moteurs à feu vint suppléer les bras de l'homme, et là où ceux-ci furent encore employés on en se-



conda l'action par de puissants mécanismes. Dès lors la métamorphose fut complète et s'étendit à tous les pays à soie, à ceux du moins qui méritent de compter dans cette branche de la production française. On vit s'élever ces vastes usines où la vapeur met en mouvement plusieurs centaines de bassines et autant de dévidoirs, et dans lesquelles on apporte presque tous les cocons de la contrée environnante. A peine resta-t-il debout, comme les débris du passé, quelques ateliers domestiques, réduits à fabriquer les soies les plus communes, vivant d'une vie précaire et se débattant sous l'étreinte de leurs redoutables concurrents.

Dans le cours de cette révolution, deux circonstances sont à noter. La première, c'est qu'elle s'accomplit sans secousse et sans souffrance matérielle. A l'origine, ce fut un long cri d'alarme dans les pays à soie. Qu'allaient devenir ces agents humains que des agents naturels allaient remplacer? qu'allaient devenir ces cultivateurs auxquels la production du cocon donnait du pain et assurait une certaine aisance? Les faits ont répondu péremptoirement et de la manière la plus rassurante. L'emploi de la vapeur, au lieu de supprimer le travail de l'homme, l'a augmenté en le modifiant. On occupe aujourd'hui

plus de bras dans ces vastes usines qu'on n'en occupait dans les mille petits ateliers d'autrefois. Seulement la besogne a changé de nature : les femmes et les jeunes filles, qui tournaient la roue, ont passé à la filature; elles ont monté en grade, et la hausse du salaire a été la conséquence de cet avancement : au lieu de 1 franc, elles gagnent aujourd'hui 1 franc 50 centimes. De leur côté, les éleveurs avaient d'autres craintes. Ces grands établissements ne leur feraient-ils pas la loi? Comment lutter, eux si chétifs et si à court d'argent, contre des maisons armées de capitaux considérables et qui abuseraient de leurs besoins? Évidemment il en faudrait passer par les conditions que ces potentats de l'industrie allaient leur dicter. Fausses terreurs, appréhensions chimériques! Il s'est trouvé qu'en fin de compte les véritables maîtres du marché ont été plutôt les éleveurs que les filateurs. Pour les uns il y avait, il est vrai, nécessité de vendre, mais pour les autres il y avait nécessité d'acheter. Puis la concurrence s'en est mêlée et a renversé les rôles, si bien qu'aujourd'hui il n'y a, au bout de cette crise tant redoutée, qu'un travail plus suivi et de plus beaux bénéfices.

La seconde circonstance se rattache à des ques-



tions d'ordre moral. Quelle influence cette transformation allait-elle exercer sur les populations des campagnes? N'y avait-il point de fâcheuses perspectives au bout de cette modification du travail? C'était encore une victime offerte à l'idole du jour, l'industrie; la soie allait lui être livrée, et avec la soie les populations qui en vivent. Dès lors plus de ces métiers de famille où la fille restait sous les yeux de la mère, la jeune femme sous les yeux du mari; plus de veillées laborieuses, égayées par des récits ou animées par des chants; plus de bons exemples, plus de sages avis, plus de surveillance, et partant plus de garanties pour la conduite. Les grandes usines allaient absorber ce personnel, hommes et femmes, employer les corps sans souci des âmes, devenir le siège de tous les vices et de tous les dérèglements, — l'ivrognerie pour les uns, la débauche pour les autres, le scandale sous diverses formes, — et on allait voir se multiplier de telles occasions de chute que peu y résisteraient. Adieu les principes, adieu la pudeur, adieu tout ce qui fait l'honneur et la parure de la vie! D'un tel pêle-mêle il n'y avait rien à attendre de bon; c'étaient autant d'écoles de pervertissement. — Tels étaient les pronostics. Grâce au ciel, ils ont été dé-

mentis. Les choses ont fini par se régler dans ces vastes ateliers comme elles se réglait dans l'atelier domestique. La fille y travaille près de la mère; les sexes y sont confondus le moins possible. A défaut d'un autre sentiment, les entrepreneurs ont écouté leur intérêt en maintenant dans l'enceinte de l'usine des habitudes d'ordre, de décence et de régularité. Plusieurs d'entre eux ont même attaché des sœurs à leurs établissements, pour y exercer une sorte de police et maintenir l'empire du sentiment religieux. Dans quelques usines, ce sont les dames de la maison qui se chargent de ce soin, et veillent sur les ateliers avec une touchante sollicitude. Partout il y a eu émulation, bonne volonté, sacrifices d'argent au besoin pour que cette révolution restât inoffensive et n'agit pas dans un sens funeste sur les habitudes et sur les mœurs.

En revanche, les avantages attachés à une exploitation sur une grande échelle sont devenus sensibles dès le début, et depuis lors n'ont fait que s'accroître. Dans les ateliers de campagne le progrès était lent et restreint; la routine régnait en souveraine; aux plus hardis les avances manquaient pour les essais. Dans les grands ateliers rien de pareil; c'est à qui l'emportera par des innovations heu-



reuses, et les capitaux abondent, même quand il s'agit de livrer quelque chose au hasard. De là bien des découvertes qui ont marqué dans l'industrie des soies et corrigé les défauts de la matière. L'insecte en effet ne livre pas son produit dans les conditions qu'exige l'emploi industriel de la soie. Le fil, tel qu'il le pelotonne, est trop fin et a une longueur trop variable pour être mis en usage sans de grandes modifications. Il faut développer et rassembler les brins élémentaires, faire disparaître le vrillement et les ondulations, éviter dans le rattachage les boucles et les bouchons, qui diminueraient la netteté de la trame et en altéreraient le brillant. C'est tout un art, et un art des plus délicats; les machines et la main de l'homme en sont les instruments. Déjà on a renoncé, dans quelques ateliers, à la cuisson dans l'eau bouillante et à la recherche du *bout*, pratiquées de temps immémorial; l'eau bouillante a été remplacée par la vapeur agissant sur les cocons exposés dans le vide; au balai on a substitué un sac en filet contenant les cocons à préparer. Convenablement traités, les bouts s'y rattachent d'eux-mêmes, de telle façon que l'ouvrière n'ait plus qu'à les réunir et à les éclaircir. Il semble aussi qu'on soit sur la voie d'une découverte plus importante,

celle d'un filage direct sur bobines, qui supprimerait le filage sur l'asple en écheveaux, sujet à des déchets et entraînant une double main-d'œuvre. Telle est la loi de la grande industrie : rien n'est fait pour elle tant qu'il y a quelque chose à faire; toujours en quête, toujours en éveil, elle a en elle-même les conditions de son mouvement et le germe de ses progrès.

Tout n'est pas achevé pour la soie lorsque les brins élémentaires du cocon ont été dévidés, accolés et croisés les uns sur les autres. On a alors des soies grêges dans leurs variétés, les unes fermes, les autres fines, composées de plus ou moins de brins et d'un mérite plus ou moins grand, mais toutes impropres, dans l'état où elles se trouvent, au tissage industriel. Il faut, pour les y approprier, les soumettre à de nouvelles opérations, et c'est ainsi qu'après la filature commence l'*ouvrison* ou *moulinage*. Le moulinage consiste à réunir plusieurs fils de soie grège en un seul fil plus fort, plus uni et plus continu; ce qui les distingue, c'est le nombre de tors donnés à la soie, et quand ils ont subi cette préparation ils changent de nom et deviennent des *organ-sins*. Des règlements fixent la valeur et les titres des soies suivant les degrés de l'ouvrison et la quantité



de tours que les fils ont subis. Là-dessus, chaque pays producteur a ses procédés et ses méthodes adaptés aux fabrications locales et modifiés en raison de la destination du produit. Telle ouvraison conviendra au satin, telle autre à la peluche, telle autre à la bonneterie et à la passementerie; la trame double d'Annonay à la fabrication des blondes, le poil d'Alais à la rubannerie, la grenadine aux effilés, le fleuret aux galons, la fantaisie aux châles de Lyon, et ainsi des autres. En France, le siège principal de cette industrie est dans le Vivarais, où de nombreuses chutes d'eau offrent des moteurs naturels, et qui, placé à égale distance du Midi et de Lyon, semble être l'intermédiaire naturel entre la filature et le tissage, entre la matière première et le produit manufacturé.

De toutes les ouvraisons, aucune ne vaut celle de nos ateliers, et des faits récents en sont venus fournir la preuve. Le prix des soies indigènes s'était naguère élevé et se maintient encore à des chiffres tels que les fabriques de tissus du bassin du Rhône se virent réduites à chercher au dehors des qualités plus communes, mais offertes à des prix plus discrets. Les organsins d'Alais valaient de 100 à 110 francs net le kilogramme, tandis qu'on pouvait obtenir à

Londres des soies gréges de Chine à 49 francs, ou des bengales d'un ordre supérieur à 56 francs. Ouvrées et mises en état, ces soies ne revenaient pas au-dessus de 70 à 72 francs et présentaient ainsi une marge de 25 pour 100 sur les matières récoltées et préparées en France; essayées sur nos métiers, elles y donnèrent de bons résultats. La spéculation se porta donc de ce côté et prit bientôt de grandes proportions. Aujourd'hui il est peu de fabricants qui n'emploient, au moins en mélange, des soies de Bengale, et n'aient à se féliciter de cette innovation. On est parvenu à obtenir, au moyen de cet élément, des étoffes égales en qualité et qui coûtent infiniment moins cher: c'est, il faut le dire, que les procédés de l'ouvraison en ont pour ainsi dire renouvelé la matière première, et qu'en sortant des moulins de l'Ardèche ces soies ont acquis un lustre, une pureté, un éclat dont on ne les croyait pas susceptibles.

Une autre opération, plus curieuse et plus originale encore, a suivi celle-là. Les soies du Levant, celles de Syrie surtout passaient pour les plus détestables qu'il y eût au monde. Chargées de matières hétérogènes, lourdes et grossières, elles ne convenaient qu'aux emplois communs, et rempla-



çaient la bourre dans beaucoup de cas. A quoi cela tenait-il ? Aux procédés élémentaires employés sur les lieux et à la routine des éducateurs. En vain des maisons françaises habiles et hardies avaient-elles créé dans le Liban même des établissements importants, bien situés, bien outillés, réunissant toutes les conditions de succès; des habitudes invétérées semblaient mettre au défi la patience et l'intelligence des fondateurs. La soie n'était pas filée comme ils le voulaient et comme elle aurait dû l'être. Quel parti prendre ? On ne réforme pas un peuple en un jour, et il était difficile d'envoyer si loin des ouvriers comme on avait envoyé des instruments. Ne pouvant surmonter la difficulté, nos fabricants la tournèrent. Jusqu'ici le cocon était regardé comme une marchandise d'un transport impossible; tout lui est funeste, la compression, la pluie, l'atmosphère. C'est comme un fruit mûr qui ne doit être consommé que sur place. Le ver qu'il renferme ne peut se dissoudre sans altérer son enveloppe et en dégrader le prix. Tels étaient les obstacles; ils ont été vaincus. Les cocons sont devenus transportables sans dépréciation, et voici comment : on les étend sur le sol en couches légères et on les soumet à l'action du soleil. Au moyen de ce traitement, non-seulement les chrysa-

lides périssent asphyxiées comme dans nos fours et nos étouffoirs, mais à la longue elles passent à l'état complet de dessiccation; ce n'est plus une matière animale, mais une poussière inerte. Plus de décomposition à craindre, par conséquent plus de souillure pour la soie. Alors, au moyen d'un appareil mécanique, les cocons sont aplatis, pressés comme le sont des figues sèches, et disposés par couches dans des caisses ou dans des ballots. Ils arrivent ainsi à Marseille, d'où ils sont dirigés dans les filatures des Cévennes pour y être soumis à un traitement régulier qui leur donne les qualités requises pour le tissage.

A Lyon même, le ballot de soie ne va pas directement de chez le marchand à la manufacture; il passe d'abord dans un établissement public pour y être essayé et classé. Cet établissement se nomme la *condition des soies*; il sert d'arbitre sans appel entre le vendeur et l'acheteur; il fixe le titre et le denier de la marchandise. La soie a en effet cette propriété singulière d'emprunter à l'atmosphère et d'absorber une certaine quantité d'eau qui en augmente le poids. Cette absorption est constante, quoiqu'elle varie suivant les qualités, suivant l'état du ciel et d'autres circonstances moins appréciables, d'où la



nécessité d'amener la soie à un certain degré de siccité, afin d'en fixer le poids réel et vénal. Des appareils ingénieux, soumis à une température déterminée, reçoivent des échantillons tirés des ballots et indiquent la proportion du déchet qu'ils doivent subir. Cette opération achevée, le marché est complet; la soie appartient au fabricant, qui la met en mains, puis la livre au décreusage, où elle se dépouille de la gomme qui la charge, enfin à la teinture, où elle reçoit la couleur propre au genre de fabrication auquel on la destine. Alors paraît un autre agent, le chef de l'atelier, qui prend livraison de la soie teinte, dévide la trame sur une mécanique de six à douze guindres (1), la donne à ourdir, puis à plier. Dans cet état, la soie a subi toutes les opérations préliminaires; il n'y a plus qu'à la tisser.

Avant d'aller plus loin, il importe de montrer quel a été le mouvement de la production de la soie depuis que cette industrie s'est naturalisée en France et quel en est l'état actuel. Henri IV, en la couvrant de sa protection, n'avait qu'un pressentiment bien confus de ses destinées. Il estimait à quatre millions

(1) Petits métiers à dévidage.

d'écus d'or la somme des richesses qu'elle allait créer et répandre; combien cette somme a été dépassée! A propos des soieries, on verra, par le nombre croissant des métiers et malgré des fluctuations inévitables, la fabrication des étoffes suivre un cours et un développement réguliers. Pour la soie, les données sont moins authentiques et remontent moins haut; il faut s'en tenir, sous peine d'appréciations arbitraires, aux chiffres que le gouvernement publie de loin en loin et qui sont eux-mêmes sujets à beaucoup de rectifications. Deux tableaux officiels ont été établis à des dates assez éloignées, 1820 et 1840; depuis lors on est réduit à des documents particuliers. En 1820, le mûrier n'était cultivé que dans dix-huit départements, en 1840, cette culture s'était étendue à douze autres; mais il n'y a en réalité que quatre départements où elle atteigne un chiffre de quelque importance, et mérite qu'on s'y arrête. Ils sont situés tous les quatre sur les rives du Rhône, deux à droite, le Gard et l'Ardèche; deux à gauche, la Drôme et Vaucluse. Après ceux-là viennent en ordre utile: l'Hérault, l'Isère, les Bouches-du-Rhône et le Rhône; le reste est insignifiant. En 1840, le Gard affectait à cette culture 15,000 hectares environ et y récol-