travaille d'abord le lin avec une broye dont les languettes supérieures jouent très librement dans les rainures inférieures, puis ou on l'affine avec un instrument de ce genre, ou ces parties entrent presqu'à frottement juste les unes dans les autres.

Il faut que les *arêtes des languettes et des rainures soient arrondies soigneusement*, si on ne veut pas couper la soie, et on doit veiller à ce que les ouvrières ne les rendent pas tranchantes pour hâter la besogne. On fera même bien avant de consacrer une broye neuve à la préparation des lins fins et de 1re qualité, de l'employer au moins un an sur le chanvre ou le lin commun. On ne doit *tirer la poignée* de filasse, que lorsque la mâchoire supérieure est à moitié soulevée; d'abord on procédera avec lenteur et seulement lorsque les extrémités seront déjà débarrassées de leur chenevotte, autrement on briserait beaucoup de fils; et on ne tirera avec quelque vivacité que lorsque toute la poignée sera bien réduite en filasse, pour l'affiner et l'adoucir.

La broye, comme on le voit, est un *instrument grossier;* on lui reproche les inconvéniens suivans : elle broie imparfaitement les pointes où se trouve la filasse la plus fine; les tiges engagées entre les mâchoires et pressées par les lames, ne pouvant s'étendre convenablement, cèdent sous le choc de la mâchoire supérieure, et se brisent; le froissement que la filasse éprouve entre les lames la fait bourrer, mêle les brins, et malheureusement ce sont toujours les fils les plus fins et les plus beaux qui se rompent ou se brouillent ainsi, et sont ensuite enlevés au sérançage; enfin la manœuvre de cet instrument est longue et très pénible, surtout pour des femmes qui sont généralement chargées de ce soin.

§ III.— De l'espadage et de l'écanguage.

Le lin qui a été broyé n'est pas pour cela débarrassé de toute sa chenevotte; il en conserve encore une grande quantité qu'il s'agit d'enlever par une opération que l'on nomme *espadage* ou *écouchage*. L'espadage se fait sur une planche A (*fig.* 333) attachée verticalement à une forte pièce de bois B qui lui sert de pied; cette planche a vers le haut une entaille demi-circulaire C, ou quelquefois elle n'est échancrée que sur le côté. L'espadeur ploie de la main gauche une poignée de lin, qu'il appuie sur l'entaille ou l'échancrure C de la planche, il frappe la portion de lin qu'il tient le long de la planche avec le tranchant de l'*espade* ou *espadon* (*fig.* 334), sorte de couteau de bois à 2 tranchans mousses de 2 pi. de longueur, large de 4 à 5 po., épais de 6 à 7 lig. et ayant à une de ses extrémités une poignée par laquelle l'ouvrier le tient de la main droite. Il secoue sa poignée après l'avoir frappée, la retourne, la frappe encore, travaille la pointe comme il a fait les pattes, prend soin de bien frapper le milieu qui est souvent le plus mal travaillé, et nettoie ainsi son lin des brins de chenevotte, de la plus grossière étoupe et des portions non brisées par la broye.



Fig. 333

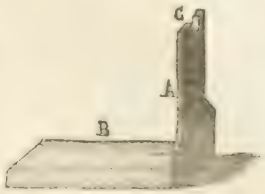


Fig. 334.

L'espadage est une *opération importante* qui exige, pour être bien faite, un ouvrier exercé. Celui-ci doit tenir fermement la poignée dans sa main pour qu'il ne s'échappe pas de fils qui se bouchonneraient, et toucher le lin avec l'espadon plutôt en frottant ou en glissant qu'en frappant. Quelque soin qu'il prenne, il coupe encore beaucoup de brins sur l'arête vive de l'échancrure de la planche et les fait ainsi tomber en étoupes.

Pour être espadé convenablement, le lin *doit être très sec*, et dans le Wurtemberg, surtout dans les temps humides, on lui communique le degré de siccité convenable en le passant au four ou dans un hâloir.

Une partie de la filasse tombe sous l'ecangue et l'espade avec la chenevotte; ces 2 matières mélangées se nomment vulgairement *équignons;* elles sont séparées par des ouvriers qui font avec les débris de la soie un fil grossier pour la fabrication des toiles d'emballage.

Lorsque le lin, au sortir de l'espadage, conserve de la rudesse et que le milieu des poignées est encore chargé de débris de chenevottes, on passe en quelques pays cette partie sur l'*affinoir*, lame de fer polie à son bord intérieur et formant un tranchant mousse, large de 3 à 4 po., épaisse de 2 lig., longue de 2 pi. 1/2, posée verticalement et bien attachée à un poteau. L'affineur prenant de la main droite une poignée de lin par les pattes, la passe derrière la lame et en saisit les pointes de la main gauche; il appuie le milieu sur le tranchant du fer, tirant fortement et alternativement les 2 mains, de manière que tous les brins et les différentes parties de brins soient frottés successivement contre ce tranchant.

On donne encore au lin pour l'affiner une autre préparation qui consiste à le passer sur un *frottoir;* cette opération, qui paraît préjudiciable à cette matière textile, sera décrite quand nous parlerons du travail du chanvre.

Les Flamands, avons-nous dit, ne broient pas le lin, et se contentent de le mailler; mais à ce maillage ils font succéder l'*écanguage*, sorte d'espadage énergique préférable à l'espadage ordinaire et qui se donne de la manière suivante. L'*écangue* (*fig.* 335) est une sorte de hachoir ou couperet plat et mince, muni par le haut d'une tête qui est destinée à lui donner plus de poids ou de la volée; le manche est court, aplati, fixé sur une des faces du couperet par des chevilles de bois. Cet écangue est en bois dur et lisse, d'une épaisseur de 5 mill. (2 lig.) et ne pèse pas au-delà de 5 quarterons. La planche à écanguer A (*fig.* 336) a 4 pi. de hauteur, 1 de large et 1 po. d'épaisseur; elle est assemblée verticalement sur une autre planche horizontale B qui lui sert de patin ou pied, et porte à 2 pi. 1/2 de hauteur une