échancrure E de 3 po. de hauteur et 4 de profondeur. Une des arêtes inférieures de cette échancrure, celle du côté où frappe l'écangue, est taillée en biseau (*fig.* 337) pour que cet

Fig. 335.

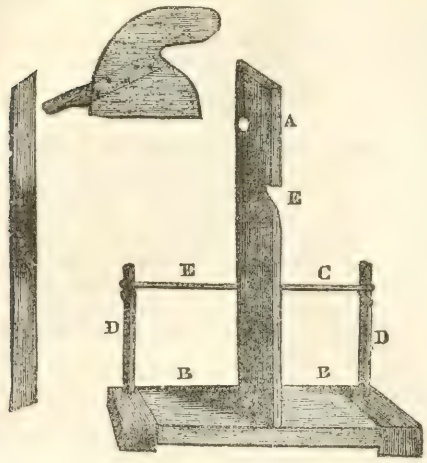


Fig. 337. Fig. 336.

écangue en tombant ne soit pas arrêté par ce bord et ne coupe pas la filasse. Le patin B ou planche inférieure a 5 pi. de long, 1 1/2 de large et 2 po. d'épaisseur. Du côté où l'ouvrier se place, et à chaque extrémité sont 2 forts montans ou pieux D de 1 pi. 1/2 de hauteur, qui reçoivent une grosse courroie en cuir C fortement tendue, qui sert à garantir les jambes de l'ouvrier pendant le travail ou la chute de l'écangue. L'écangueur prend dans sa main gauche autant de lin qu'elle peut en contenir, passe celui-ci dans l'échancrure jusqu'au milieu de sa longueur, l'étend sur le bord inférieur, puis frappe verticalement dessus, du côté du biseau, avec l'écangue qu'il tient de la main droite; il roule, retourne et frappe ainsi sa poignée jusqu'à ce que la chenevotte soit détachée et qu'il ne reste que la soie, puis passe successivement d'une portion écanguée à celle qui ne l'est pas. Un ouvrier dans une journée de travail peut écanguer ainsi 5 kilog. de filasse provenant de 20 kilog. de lin roui.

Il y a aussi dans ce pays des fermiers qui emploient un *moulin* à ailes de bois pour écanguer leur lin; cette machine se meut à bras. L'opération est plus rapide que par l'espadon ou l'écangue qu'on tient à la main, mais le lin se casse davantage et est moins fort. En employant 4 hommes, un moulin de cette espèce peut espader 22 kilog. de lin par jour, tandis qu'un bon ouvrier n'en espade à la main que 4 1/2 à 5 kilog. On fait aussi usage pour l'espadage, en Angleterre, d'une machine mue par un cours d'eau et en forme de tambour vertical qui porte des espadons et M. Girard est inventeur d'une machine ingénieuse destinée au même usage.

Le lin, étant espadé, reçoit encore en Flandre un autre apprêt qui se donne de la manière suivante : l'ouvrier assis prend le lin par petites parties, le met sur un tablier de cuir qu'il porte devant lui, et le ratisse avec des couteaux de fer d'environ 1 pi. de long, larges de 10 lig., mais plus étroits vers le manche, et dont le tranchant est arrondi. Ces couteaux sont de 3 espèces, et vont en augmentant de finesse. Le lin est frotté, ratissé de cette manière dans sa longueur 3 fois consécutives, jusqu'à ce que les débris de chenevotte et de gomme soient enlevés. En Westphalie où on se sert du même procédé, l'ouvrier ratisse le lin sur son genou qui est couvert d'une peau de sanglier, le côté lisse en dehors, et ne se sert que de 2 couteaux. Les déchets sont assez considérables; ceux du 1er frottement servent à faire des toiles d'emballage, ceux des autres à confectionner des fils pour les toiles à sac ou de grosses toiles de ménage. Ainsi préparé, le lin est plié par bottes de 1 kilog 375 (2 3/4 liv.), et remis aux fileuses ou aux peigneurs.

§ IV. — Du peignage ou sérançage.

Le lin nettoyé de toute sa chenevotte par l'espadage, doit, avant d'être filé, être soumis à une dernière opération qui a pour but d'enlever les dernières traces de la gomme-résine qui salit encore ses fils, de le démêler, de le refendre et de l'affiner. Cette opération se nomme *peignage* ou *sérançage;* elle est faite par les fileuses elles-mêmes ou mieux par des ouvriers appelés *séranceurs*, qui travaillent le lin au moyen de peignes ou sérans.

Les *peignes* ou *sérans* sont en général formés d'une planche de bois dur sur laquelle sont implantées des broches de fer, de cuivre ou d'acier pointues et polies. La *forme* de ces dents varie avec les pays et la finesse de la filasse qu'on veut obtenir; tantôt elles sont uniformément rondes dans leur longueur, excepté vers l'extrémité supérieure qui est pointue, ou bien elles sont coniques depuis le pied jusqu'au sommet; tantôt elles sont taillées en losange ou en carré. Parfois on les plante en lignes droites, les unes devant les autres sur les planches; le plus souvent aujourd'hui, comme dans les peignes anglais, elles sont disposées en échiquier ou diagonalement avec beaucoup de précision. Leur *longueur* est également très variable, et dans un atelier de sérançage, on a ordinairement un assortiment complet de sérans, depuis les plus gros jusqu'aux plus fins, à travers lesquels on passe successivement la filasse suivant le degré de finesse qu'on veut obtenir. On a pour l'ordinaire des peignes de 4 grandeurs; les dents des plus grands sont carrées ou en losanges, et ont par le bas une ligne carrée sur 3 $\frac{1}{2}$ po. de longueur; celles des plus fins sont rondes et grosses comme des aiguilles à coudre la toile de ménage.

Pour *procéder au sérançage*, le peigneur fixe ses sérans sur une table solide, selon l'ordre de leur finesse, puis prend de la main droite une poignée de lin vers le milieu de sa longueur, et avec un des bouts pendans, ordinairement les pointes, il enveloppe celle-ci une ou 2 fois pour lui donner plus de force. Le séranceur serre alors fortement la main, et imprime verticalement à la poignée un mouvement circulaire, qui fait tomber la filasse sur les dents du peigne le plus gros; s'il éprouve trop de résistance à tirer la filasse horizontalement, il l'enlève doucement pour