

## LA FABRIQUE LYONNAISE DE SOIERIES

*Une maison à travers ses archives,  
de Lamy et Giraud à Lamy et Gautier, 1866-1914*

(Mémoire de maîtrise préparé sous la direction de M. Cayez)

Le souhait que j'ai exprimé de travailler sur la Fabrique lyonnaise de soieries a deux sources. Tout d'abord, l'intérêt technique que j'ai porté, il y a quelques années, au métier Jacquard et à son fonctionnement et, plus récemment, au cours d'études d'histoire de l'Art, l'attrance vers les arts dits mineurs, c'est-à-dire les arts décoratifs, et parmi eux, les soieries d'ameublement.

Une étude d'histoire consacrée à la Fabrique était, par essence, loin de ces préoccupations. Et c'est par un tout autre biais que s'est effectué le choix de la maison Prelle.

Elle conserve un important fonds d'archives textiles et écrites et, parmi ces dernières, une collection de livres de magasin qui sont le seul témoignage matériel des relations du fabricant et de ses chefs d'atelier. Si ce type de documents était déjà connu, il n'avait pourtant jamais été étudié spécifiquement; c'est ce fonds de livres de magasin qui a constitué le point de départ de ce travail.

Apparu simultanément à la Fabrique, le livre de magasin est mentionné dès le règlement de 1567 (1). Il se présente sous forme d'un cahier de format écolier, composé de deux parties distinctes, deux comptes toujours tenus sur deux pages de vis-à-vis : le compte matières, où sont inscrits les poids de soie, de coton ou de lin confiés au tisseur, et, en regard, le poids rendu sous forme d'étoffe ou de déchets; puis, en fin de livre, un compte d'argent où le fabricant porte à droite les sommes dues et à gauche les sommes versées au chef d'atelier.

La disposition des rubriques est immuable, elle est probablement commune à toutes les maisons de fabrique (2). Le fabricant tenait ce document en double exemplaire : le «livre de magasin» (magasin était indiqué sur la couverture) restait sa propriété, et le livre «de l'ouvrier» qui appartenait au chef d'atelier. Voulu et tenu par le fabricant, il demeure le seul témoignage matériel de ses relations avec les chefs d'atelier et le symbole de leur conflit permanent :

le premier n'y voit rien de plus qu'un instrument de surveillance de ses précieuses matières premières, leur stricte comptabilité doit éviter le piquage d'once, et un moyen de contrôle financier, le très complexe système de rémunération rend le compte d'argent indispensable, puisqu'une partie de leur travail est payée aux tisseurs avant terme, sous forme d'avances, en raison notamment des longs délais de fabrication.

Mais le fabricant ne lui a jamais reconnu le rôle contractuel que les chefs d'atelier se sont efforcés de lui donner, à travers le Conseil des Prud'hommes, par exemple : bien que les « Usages » publiés en 1872 (3) aient, dans cinq articles sur les dix-huit qui régissent les conditions de fabrication, décrit les indications à inscrire sur le livre et insiste sur la garantie réciproque qu'il représente, le fabricant, en position de force — il distribue le travail — se bornera à indiquer les conditions qu'il accepte, taisant tout simplement celles qui lui déplaisent, en particulier le prix de façon. Preuve du décalage de conception, la maison Lamy, à l'ouverture de son usine, en 1882, utilisera dans un premier temps un répertoire pour comptabiliser les matières, puis elle recourra au livre de magasin, semblable en tout point à celui qu'elle utilisait pour les chefs d'atelier, seulement ce n'est pas à l'ouvrier, mais au métier qu'elle l'attribuera. C'est-à-dire que si le tisseur l'élève au niveau de contrat entre les deux parties, le fabricant n'y voit guère qu'un instrument de contrôle et, peu à peu, lorsqu'après 1900 il porte les indications données jusque-là oralement au tisseur, en raison du secret de fabrication, un outil technique à son usage.

Après les premiers dépouillements, il est apparu bien vite que l'étude des rapports d'un fabricant et de ses chefs d'atelier, aussi poussée, aussi fine soit-elle, ne pouvait à elle seule fournir matière à un mémoire. Il était clair également que le livre de magasin, notre source principale, dépasse de beaucoup la simple description de ces rapports chefs d'atelier-fabricants. D'ailleurs, il faut le préciser, ils auraient tout aussi bien pu être étudiés à travers les livres d'une autre maison, les sondages effectués à la maison Tassinari et Chatel nous l'ont montré (4). En fait, chaque rubrique du livre de magasin, prise indépendamment, donne d'appréciables informations aussi bien sur le tisseur que sur la maison, en étudiant le niveau de l'emploi et la répartition géographique de l'habitat des premiers ou la qualité de la production à travers ses matières premières et le problème des appellations des étoffes de la seconde.

Ces données, de plus, se démarquaient des données indiquées par les ouvrages de référence sur la Fabrique (5). Combiné à d'autres sources, le livre de magasin semblait donc permettre d'envisager une monographie de la maison. On est d'ailleurs frappé par l'absence de ce type de travail lorsque l'on consulte la bibliographie de la Fabrique (6). Peut-être la notion de secret dont s'entouraient volontiers les fabricants, et plus encore au XIX<sup>e</sup> siècle qu'à présent, con-

tribue-t-elle à l'expliquer ? Toujours est-il qu'un tel travail n'est possible que si une maison a conservé ses archives écrites (les archives textiles relèvent d'un tout autre problème.) et si elle accepte de les communiquer.

Parmi ces archives écrites, la maison Prella conserve une partie de celles des sociétés qui l'ont précédée, elles permettent de reconstituer l'arbre généalogique de la maison (voir tableau). Et, cela a été pour notre travail un atout exceptionnel, nous avons pu retrouver toutes les archives professionnelles d'Antoine Lamy, c'est-à-dire ses actes de société, d'association, quelques traces de sa correspondance et même les pièces comptables de ses anciennes sociétés. Toutes permettent de suivre minutieusement sa carrière : né en 1819 à Saint-Germain-Lembron, dans le Puy-de-Dôme, dans une famille paysanne, Jean-Antoine Lamy est, dès 1844, chef de service de la petite maison Roux-Desfontaines, à Lyon. C'est en qualité de fabricant qu'il s'associe avec François Martin, qui fait fabriquer des unis, quelques années plus tard; puis, en 1860, il reprend seul la maison. En 1866, grâce à l'aide de son caissier devenu son associé, il rachète le fonds de la prestigieuse maison Lemire, et la dirigera jusqu'à sa mort, en 1895. Personnalité de la Fabrique, il entame à partir de 1866 une véritable carrière des honneurs : adjoint au maire du premier arrondissement en 1878, chevalier de la Légion d'Honneur la même année, il est membre du Conseil d'administration de l'École Supérieure de Commerce et de Tissage, président de la Caisse générale de secours des Fabricants de soieries et des marchands de soie de Lyon et président de la Chambre Syndicale de la Fabrique lyonnaise en 1881.

En outre, il reste dans les archives Prella la totalité de la correspondance professionnelle, mais à caractère confidentiel, qu'Antoine Lamy a échangé avec son associé Auguste Giraud. Au-delà de l'anecdote d'une mésentente malgré tout significative de ce que pouvait être l'atmosphère d'une maison de soierie, elle illustre des problèmes de gestion, problèmes bien réels du coût et de l'amortissement des créations, qui sont l'image de marque et la pierre angulaire de ce type de maison.

A partir de la combinaison de ces éléments, les frontières du travail se dessinaient d'elles-mêmes. Nous avions en mains les matériaux suffisants pour organiser l'étude, largement suffisants, même, puisque leur maîtrise posait des problèmes. Les déceptions qui avaient résulté de toutes les recherches annexes, et principalement de la généalogie d'Antoine Lamy dont les actes de mariage et de décès ont été impossibles à localiser, ainsi d'ailleurs que ceux de son fils, nous ont résolu, à partir de ce moment-là, à orienter notre travail vers une étude économique et sociale, avec comme démarche l'exploitation totale, approfondie mais exclusive, des archives de la maison; d'où, d'ailleurs, le titre du mémoire.

Pour fixer la frontière dans le temps, nous avons exclusivement conservé la période pendant laquelle les archives étaient les plus abondantes, c'est-à-dire le demi-siècle qui va de 1866 à 1914, ce qui réduisait de beaucoup la marge primitivement retenue, qui allait jusqu'à la veille de la Seconde Guerre Mondiale. La période de la guerre de 1914-1918 a été exclue, bien que la famille Lamy reste à la tête de la maison jusqu'au décès accidentel d'Édouard en 1918 : lorsqu'on a constaté qu'un mouvement de forte baisse marque l'année 1914, suivi d'un léger redressement, et que les ateliers sont souvent pris en mains par les épouses des tisseurs, on a tout dit. La mécanisation pratiquement définitive de la Fabrique au lendemain de la guerre n'intervient ici qu'après 1920 avec le remplacement d'une partie seulement des métiers à bras par des métiers mécaniques.

L'immobilisme des structures, qui permet d'évacuer la période de la guerre et le problème chronologique qu'elle pose, nous a invité à choisir un plan thématique.

De 1866 à 1914, un demi-siècle s'écoule, riche de mutations pour la Fabrique lyonnaise : crise séricicole et financière, bouleversement des marchés et de la clientèle, réorganisation et industrialisation des moyens de production, apparition d'une nouvelle main-d'œuvre. Or, ce demi-siècle passe sur la Maison Lamy et Giraud et les sociétés suivantes en les ébranlant, certes, mais sans provoquer de changements notoires. Les structures financières restent immuables, basées sur le double jeu d'un compte de fonds très modeste apporté par les deux associés, il est de 400.000 F en 1866 et 270.000 F en 1914, et de comptes courants qui couvrent les opérations financières, d'un montant sensiblement égal, soit 460.000 F en 1893, (c'est l'un des rares chiffres que nous possédions); parmi les possesseurs repérés, outre les fabricants eux-mêmes, quelques membres de leur famille, bon nombre d'employés de la maison (chefs de service, dessinateur commis), un commissionnaire et deux banques : le Crédit Lyonnais et Morin-Pons.

Ces comptes courants s'enflent sérieusement à la fin du XIXe siècle, alors que la maison se voit confrontée à une grave crise interne, c'est par ce biais d'augmentation de ses capitaux qu'elle parvient à se maintenir.

Parallèlement, la main-d'œuvre reste tout à fait traditionnelle, composée de métiers à bras uniquement, alors que l'essor des métiers mécaniques est bien entamé; elle est constituée à une écrasante majorité de chefs d'ateliers croix-roussiens, alors que l'essaimage et le regroupement des métiers en usines est depuis longtemps amorcé. Ces moyens de production vont de pair avec une fabrication traditionnelle, semble-t-il réfléchi. La maison ouvre, en 1882, un atelier de 34 métiers à bras, après avoir expérimenté sans succès un métier mû par la vapeur : la production de haut luxe, essentiellement composée de pures

soies brochées et de velours ciselés exige le maintien des métiers à bras, et l'investissement constitué par l'ouverture de l'atelier peut ainsi être considéré comme une mesure d'industrialisation proportionnelle aux capitaux limités de la maison, et en accord avec sa production traditionnelle de luxe. La maison fait donc partie de la masse des fabricants qui «restaient de petits producteurs, utilisateurs de et défenseurs des équipements traditionnels, du travail à façon.» (7)

La place de la maison est autre : sans en occuper les postes-clefs, ses dirigeants sont présents dans les organisations de la Fabrique, qu'elle représente aux Expositions Universelles où elle côtoie et bat souvent les grandes maisons. Elle sait tirer de son passé un prestige qui la rend indispensable aux grandes manifestations de la soierie lyonnaise et ce qui, en définitive, fait son originalité, c'est une infime partie de sa production, de l'hôtel de la Païva à l'Opéra de Paris, de l'Ermitage au palais des Esthérazy; elle est l'une des quelques maisons lyonnaises qui, par ses créations, participe au mouvement artistique du vieux continent, et dont les étoffes, devenues objets d'art, servent de référence à l'élaboration de l'histoire de l'art.

Source de notre étude, le livre de magasin est indissociable des rapports chefs d'ateliers-fabricants. L'organisation de la Fabrique lyonnaise, qui multiplie des intermédiaires entre la matière première et le produit fini, (teinture, dévidage, ourdissage, montage des métiers, apprêt...) s'expose à des risques de détournements, favorisés par la haute valeur marchande de la matière soyeuse. Maillon de cette chaîne que le fabricant ressent comme peuplée, d'un bout à l'autre, de piqueurs d'once en puissance, le chef d'atelier se voit enfermé dans un système complexe de contrôle qui doit empêcher le détournement d'une part, le gaspillage d'autre part. Le fabricant tient donc, et voilà bien le rôle fondamental et la raison d'exister du livre de magasin (8), une minutieuse comptabilité de toute matière confiée au chef d'atelier. Cette matière, tissée ou non, doit lui être scrupuleusement rendue.

Le fabricant fixe au tisseur un taux maximum de déchet, d'environ 3 % du poids total de matière donné pour une pièce (9), et il le fait respecter en instaurant un système tout théorique d'avance et de solde assorti de bonifications en argent, «prime d'encouragement donné pour faire surveiller la conservation et l'économie des matières» (10). C'est, en fait, une contrainte pour le tisseur qui s'efforce d'économiser ses matières moins pour obtenir une gratification que pour éviter, s'il est en solde, de devoir rembourser sa matière au fabricant. Obsédés par leur lutte pour le tarif, les chefs d'atelier n'ont jamais remis en cause cette tradition, ils n'ont pas perçu à quel point la pratique était désavantageuse et contraignante pour eux. Et Reybaud, si clairvoyant par ailleurs, assimile purement et simplement ces gratifications à un bienfait du fabricant, au même

titre que les asiles de nuit (11).

Le compte d'argent du livre de magasin décrit très complètement le mode de rémunération des chefs d'atelier, qui exclut systématiquement le paiement des façons immédiatement après la remise de la pièce tissée. Le chef d'atelier doit, lorsqu'il a besoin d'argent, demander une avance au fabricant, jusqu'à concurrence de la valeur du travail déjà effectué, soit sur les pièces d'étoffe précédentes, soit sur la pièce en cours. Le système de rémunération, tel qu'il est pratiqué, contraint le tisseur à vivre au mieux au jour le jour, sinon à crédit, puisqu'une partie de ses gains lui a déjà été versée lorsqu'il rend sa pièce. En outre, le fabricant assure la police des dettes en prélevant pour la Caisse des Prêts le huitième des façons des chefs d'atelier qui y ont contracté un emprunt.

Le revenu du chef d'atelier est composé du montant des façons des pièces tissées dans son atelier, et des indemnités que lui consent le fabricant.

Les prix de façon varient d'un extrême à l'autre dans cette maison spécialiste des soieries de luxe mais qui ne néglige pas les fabrications courantes. Si les prix moyens, pour les unis comme les façonnés, s'ordonnent le plus souvent de deux à cinq francs le mètre, on relève quelques satins à soixante-dix centimes le mètre, et quelques lampas brochés d'or à soixante francs le mètre. Les causes de cette disparité sont de trois ordres : l'extraordinaire variété des étoffes dont on varie sans cesse les armures pour le même dessin, afin de répondre aux caprices de la clientèle, la diversité des matières employées qui permet, selon le prix de revient que l'on veut lui donner, de réaliser chaque dessin en plusieurs qualités, du pure soie le plus fin (organsin et trame) au plus grossier (tussah et schappe) en passant par toute la gamme des mélangés, et enfin l'accumulation des largeurs parfois exagérée (vingt-huit largeurs de 54 à 165 centimètres pour les satins) qui interdit de calquer exactement les prix de façon.

La base de leur calcul a été tout d'abord le montage du métier, c'est-à-dire la largeur du tissu, le prix établi ne tenait pas compte du travail effectif du tisseur, constitué par le nombre de fils passés en trame. Cette pratique est remplacée, à partir du début du XXe siècle, par un tarif basé sur la réduction, nombre de fils de trame passé au centimètre ou au pouce. Les façonnés sont payés en fonction de leur décor; les brochés, qui exigent le passage séparé de certains fils, atteignent les prix les plus élevés, qui s'expliquent par le faible métrage fabriqué chaque jour, parfois il ne dépasse pas deux ou trois centimètres sur la base de dix heures quotidiennes de travail.

Au revenu assuré par les façons s'ajoutent éventuellement des indemnités et des bonifications. En nature, il s'agit du prêt par la maison d'ustensiles (des éléments du métier, peignes et remisses) qui évitent leur achat ou leur location par le chef d'atelier; en argent, il s'agit du remboursement d'une partie de la longue et onéreuse opération de montage du métier qui exige l'intervention de

plusieurs corps de métiers. Enfin, ponctuellement, certaines fabrications spéciales, parmi lesquelles les échantillons, ainsi que les pièces tissées avec une mauvaise matière qui retardent le travail, donnent lieu à des compléments de façon, comme les nuits et les dimanches passés au métier. A l'inverse, quelques retenues sur les façons sont relevées sur les étoffes tachées, parfois une partie de la pièce est fabriquée sans façon par le tisseur pour remplacer le mètre inutilisable.

A ces conditions de travail déjà difficiles s'ajoutent pour les chefs d'atelier un perpétuel souci : trouver de l'ouvrage, garnir leur métier. Or, la caractéristique première de leurs relations avec un fabricant, c'est l'instabilité : 145 des 176 de ceux qui composent notre échantillon de référence (12), soit l'immense majorité de 82,38 %, ont été en relation avec la société pendant moins de dix ans. Généralement peu occupés, ils ne tissent pas plus de cinq ou six chaînes chaque année, la moitié d'entre eux (49,34 %) n'a d'ailleurs travaillé qu'une seule année pour tisser, dans 84 % des cas, une unique chaîne. Les dates de leur contrat se calquent très exactement sur les périodes de prospérité de la maison, ils constituent un apport de main-d'œuvre complémentaire recruté en cas de besoin seulement. Cela est particulièrement clair pour les titulaires de contrat unique, 53,33 % ont été repérés avant 1882, date d'ouverture de l'atelier, et 30 % après 1905, période où la maison amorce un vif redressement.

La majeure partie de la production, excepté le travail fourni par l'atelier, est donc assuré par 31 chefs d'atelier, ceux-là même qui ont été en relation avec la maison pendant plus de dix ans; la fréquence annuelle de leurs contrats est élevée : 48 % travaillent trois années sur quatre, 13 % seulement moins d'une année sur quatre. Et ils sont quinze à avoir tissé pour Lamy pendant plus de vingt-cinq ans, quatre l'ont fait régulièrement chaque année : ils représentent le véritable fonds de main-d'œuvre de la maison, occupé en priorité lors des crises; pour bon nombre d'entre eux, c'est toute une vie qu'ils auront passée à faire battre des métiers pour Lamy.

La modicité du potentiel de production de son atelier a contraint la maison à s'adresser encore à des chefs d'atelier. Mais il est occupé en priorité en période de souffrance de la Fabrique, et lorsque la situation se rétablit, les tisseurs ne sont plus considérés que comme un complément, sans aucune garantie d'être occupés. La volonté de la maison de garder à sa disposition un petit groupe de chefs d'atelier correspond à une double nécessité : conserver un réservoir de main-d'œuvre disponible pour compléter le potentiel limité de l'atelier, nous l'avons vu, mais aussi disposer de quelques tisseurs particulièrement habiles pour l'épauler dans la fabrication des échantillons, des essais et de quelques commandes délicates. La disparition progressive des chefs d'atelier (ils sont 4.600 en 1903 contre 22.705 en 1866 (13), la prospérité du secteur

soyeux au début du XXe siècle amènent pour quelques-uns une période de relative sécurité. Les chefs d'atelier moins privilégiés n'ont qu'une issue : travailler pour plusieurs maisons. Mais pour la majeure partie d'entre eux, qui n'a pas pu — ou pas su — s'attacher à une maison, la vie quotidienne est hâchée de longues attentes chez quelques-uns des 270 fabricants lyonnais (14), où le bon vouloir d'un commis leur accordera parfois un contrat, chassant pour quelques semaines le spectre du chômage.

Dans ces conditions, l'étude du salaire des chefs d'atelier ne porte que sur ceux qui ont travaillé continuellement pour la maison. Leur rémunération annuelle (montant des façons avant soustraction des frais de montage) va de 1.000 à 7.000 F de 1866 à 1885, selon le nombre de métiers qui compose leur atelier, puis elle marque une forte régression, ne dépassant plus guère 500 à 2.000 F en 1914. Les conditions d'obtention d'un salaire moyen sont avant tout la régularité du travail, mais aussi le tissage de commissions rentables, c'est-à-dire d'étoffes riches. Le chef d'atelier Gonin, par exemple, gagne 4.877 F en huit mois de travail avec 97 mètres de broché répartis en trois chaînes en 1880; en 1882, il lui faudra seize chaînes de tissus courants pour gagner 4.638 F.

Des gains ponctuellement élevés ne mettent pas les chefs d'atelier à l'abri des difficultés financières : Berluirat, qui gagnait plus de 9.000 F pour un atelier de trois métiers en 1879, 1880 et 1881 termine tristement sa carrière en 1889 par une saisie ordonnée conjointement par son propriétaire et un négociant.

Malgré leur abondance, les archives de la maison Prelle restent lacunaires, et il ne nous a pas été possible de faire la monographie escomptée. On ne possède en effet aucune archive comptable, ni inventaires, ni grands livres; les archives de la Chambre de Commerce, qui procédait à une enquête avant chaque Exposition universelle, ne sont pas à la disposition des chercheurs, elles auraient pourtant indiqué le niveau du chiffre d'affaires de la maison. Quant à la production, seules les archives concernant la partie ameublement ont été conservées, bien que l'on sache par ailleurs que la maison fabriquait pour la robe et l'ornement d'église, l'utilisation des livres de magasin pour tenter de la rétablir n'a pas été sans poser des problèmes d'attributions : certaines étoffes ne sont plus aujourd'hui fabriquées et on ignore leur destination.

Dans un autre domaine, on sait que le fabricant achetait ses matières premières à des grossistes; là encore, aucun témoignage n'a été conservé, pas plus que ses relations avec les teinturiers, apprêteurs, dévideuses et ourdisseuses qui, comme les chefs d'atelier, travaillaient à façon. Quant à la correspondance avec les clients, forcément très abondante, l'infime part qui est parvenue jusqu'à nous ne concerne que des cas d'exception et ne nous permet pas de décrire le déroulement type d'une commande.



Mais, au contraire, il faut signaler quelques opportunités qui ont été les bienvenues : le long texte d'Arthaud, lui-même ancêtre commercial de la maison, texte consacré à Dechazelle qui, au-delà de l'anecdote, souvent partisane, nous donne d'utiles indications sur les productions de la maison à la fin du XVIIIe siècle (15), et, encore, la découverte des interviews d'employés de la Fabrique (16), documents qui datent d'une vingtaine d'années, ils ont permis d'illustrer la vie de la maison à la veille de la première guerre.

La structure de l'étude était nécessairement tributaire de ces sources. Cela explique certaines irrégularités entre les parties, quelques aspects du sujet ont pu être à peu près épuisés, d'autres ébauchés seulement. Nous n'avons étudié que les archives écrites. Mais l'important fonds d'archives textiles reste à exploiter ainsi que, par là même, le rôle de créateur qui est celui, parfois ignoré, du fabricant.

*Florence-Patricia CHARPIGNY*



## NOTES

- 1 — PARISET (Ernest), *Histoire de la Fabrique lyonnaise. Étude sur le régime social et économique de l'industrie de la soie à Lyon depuis le XVIIe siècle*, Lyon, A. Rey impr., 1901, p. 32.
- 2 — On retrouve la même disposition sur les livres de la maison Tassinari et Chatel, les en-têtes de rubriques des livres sont imprimés.
- 3 — *Usages du Conseil des Prud'hommes de la Ville de Lyon pour les Industries de la Soierie*, Lyon, A. Bonneviat, 1872.
- 4 — Le sondage porte sur 25 des 176 tisseurs que nous avons étudiés (Composition de notre échantillon cf. note 12).
- 5 — Sources essentielles ; REYBAUD (Louis) : *Études sur le régime des manufactures. Condition des ouvriers en soie*, Paris, Lévy, 1859. .  
*Usages du Conseil des Prud'hommes...*  
Ouvrages de référence pour notre période :  
CAYEZ (Pierre) : *L'industrialisation lyonnaise au XIXe siècle, du grand commerce à la grande industrie*, Thèse de doctorat d'État, Université Lyon II, 1977, 3 tomes.  
LEQUIN (Yves) : *Les ouvriers de la région lyonnaise*. t. 1 : *La formation de la classe ouvrière*; t. 2 : *Les intérêts de classe et la République*, Lyon, P.U.L., 1977.
- 6 — Si l'on excepte l'étude d'Henri Pansu consacrée à Claude-Joseph Bonnet.
- 7 — P. CAYEZ, *L'industrialisation lyonnaise...*, t. 2, p. 632.
- 8 — E. PARISET, *Histoire de la Fabrique lyonnaise...*, p. 32.
- 9 — Taux variables selon les matières, détail dans les *Usages...*, art. 19-24, pp. 8-10.
- 10 — *Indicateur annuaire de la Fabrique d'Etoffes de soies, cotenant les adresses des négociants-fabricants*, 2ème édition, Lyon, Yvc AINÉ, 1849-1850.
- 11 — L. REYBAUD, *Études sur le régime des manufactures...*, p. 190.
- 12 — Notre échantillon de référence est constitué de 176 tisseurs, soit 77 % du total des chefs d'atelier concernés par la source. 151 cahiers sur 254 ont été dépouillés.
- 13 — Y. LEQUIN, *Les ouvriers de la Fabrique lyonnaise...*, t. 1, p. 189, et J. BOISSON : *La Fabrique lyonnaise de soieries de 1850 à 1870.*, D.E.S., Lyon, 1955, p. 20.

- 14 – J. BOISSON, *La Fabrique lyonnaise de soieries...*, p. 95.
- 15 – «Notice sur Pierre-Toussaint Dechazelle par feu F. Arthaud», publié par P.S.-O. (Paul Saint-Olive) in *Revue du Lyonnais*, t. XXIX, 1864, pp. 167-177 et 252-276.
- 16 – Nous remercions M. Verzier, responsable de la Maison Prelle, qui nous a signalé l'existence de ces documents, ainsi que M. J.-B. Martin de l'Institut Pierre Gardette, qui nous a autorisé à les utiliser; plus généralement, pour leur aide lors de l'élaboration de ce mémoire M. Tassinari; M. Vial, Mmes Jay et Gras au Musée des Tissus; et particulièrement M. Cayez.