

l'autre. Cette opération s'appelle le *commettage*. Au moyen des crochets mobiles du rouet, le bitord se trouve tortillé dans un sens opposé à celui des fils qui le composent et il ne peut, dès lors, se détortiller. Les procédés pour la fabrication des grelins et des câbles dérivent du même principe, il n'y a de différence que l'emploi des moyens nécessités par le grand nombre des fils qui doivent former les torons et le remplacement de l'émerillon par un *carré* à manivelle.

On commet généralement les cordages *au tiers* ; c'est-à-dire qu'on ourdit le fil à 12 brasses pour en avoir 8 de cordage : si 12 brasses de fil ourdi en donnent 9, celui-ci est dit commis *au quart*. (M.-F.).

Les cordages de l'Etat portent une *marque*, consistant en un toron goudronné dans les cordages blancs et un toron blanc dans les cordages goudronnés. La corderie a, au XX<sup>e</sup> siècle, diminué beaucoup d'importance et ne représente plus dans les arsenaux modernes qu'un atelier secondaire.

31. Machine à filer le chanvre pour confectionner les fils de caret. — (Voir n° 30). — 921 I. Lp.
32. Appareils à filer le chanvre. — (Voir n° 30). 880 I. a.
33. Machine à filer le chanvre. — (Voir n° 30). 842 I. Lp.
34. Chantier de filage à émerillons. — (Voir n° 30). — 877 I. a.
35. Chantier de filage à émerillons. — (Voir n° 30). — 878 I. a.
36. Chantier de filage à émerillons. — (Voir n° 30). — 879 I. a.