

Conditions d'utilisation des contenus du Conservatoire numérique

1- [Le Conservatoire numérique](#) communément appelé [le Cnum](#) constitue une base de données, produite par le Conservatoire national des arts et métiers et protégée au sens des articles L341-1 et suivants du code de la propriété intellectuelle. La conception graphique du présent site a été réalisée par Eclydre (www.eclydre.fr).

2- Les contenus accessibles sur le site du Cnum sont majoritairement des reproductions numériques d'œuvres tombées dans le domaine public, provenant des collections patrimoniales imprimées du Cnam.

Leur réutilisation s'inscrit dans le cadre de la loi n° 78-753 du 17 juillet 1978 :

- la réutilisation non commerciale de ces contenus est libre et gratuite dans le respect de la législation en vigueur ; la mention de source doit être maintenue ([Cnum - Conservatoire numérique des Arts et Métiers - https://cnum.cnam.fr](https://cnum.cnam.fr))
- la réutilisation commerciale de ces contenus doit faire l'objet d'une licence. Est entendue par réutilisation commerciale la revente de contenus sous forme de produits élaborés ou de fourniture de service.

3- Certains documents sont soumis à un régime de réutilisation particulier :

- les reproductions de documents protégés par le droit d'auteur, uniquement consultables dans l'enceinte de la bibliothèque centrale du Cnam. Ces reproductions ne peuvent être réutilisées, sauf dans le cadre de la copie privée, sans l'autorisation préalable du titulaire des droits.

4- Pour obtenir la reproduction numérique d'un document du Cnum en haute définition, contacter [cnum\(at\)cnam.fr](mailto:cnum(at)cnam.fr)

5- L'utilisateur s'engage à respecter les présentes conditions d'utilisation ainsi que la législation en vigueur. En cas de non respect de ces dispositions, il est notamment possible d'une amende prévue par la loi du 17 juillet 1978.

6- Les présentes conditions d'utilisation des contenus du Cnum sont régies par la loi française. En cas de réutilisation prévue dans un autre pays, il appartient à chaque utilisateur de vérifier la conformité de son projet avec le droit de ce pays.

NOTICE BIBLIOGRAPHIQUE

Auteur(s)	Exposition universelle. 1862. Londres
Auteur(s) secondaire(s)	Rondot, Natalis (1821-1900)
Titre	Exposition universelle de 1862. Rapport de M. Natalis Rondot...
Adresse	Paris : Imprimerie centrale des chemins de fer de Napoléon Chaix et cie, 1863
Collation	1 vol. (73-[2] p.) ; 25 cm
Nombre de vues	76
Cote	CNAM-BIB 4 Xae 7
Sujet(s)	Exposition internationale (1862 ; Londres)
Thématique(s)	Expositions universelles Généralités scientifiques et vulgarisation
Typologie	Ouvrage
Langue	Français
Date de mise en ligne	12/03/2025
Date de génération du PDF	12/03/2025
Notice complète	https://www.sudoc.fr/269428356
Permalien	https://cnum.cnam.fr/redir?4XAE7

EXPOSITION UNIVERSELLE

DE 1862.

4° 7

4° Xe 7

EXPOSITION UNIVERSELLE DE 1862

RAPPORT

DE

M. NATALIS RONDOT

SECRÉTAIRE DE LA COMMISSION IMPÉRIALE ET MEMBRE DU JURY INTERNATIONAL.



PARIS

IMPRIMERIE CENTRALE DES CHEMINS DE FER

DE NAPOLÉON CHAIX ET C^{ie},

Rue Bergère, 20, près du boulevard Montmartre

1863

EXTRAIT

DES RAPPORTS DES MEMBRES DE LA SECTION FRANÇAISE DU JURY INTERNATIONAL

publiés par MM. Napoléon Chaix et C^e, rue Bergère, 20, à Paris.

Nous avons été nommé membre de la xxxvi^e classe du Jury international, et la iv^e classe du Jury nous a associé à ses travaux.

La xxxvi^e classe comprenait la maroquinerie, la gaînerie, la petite ébénisterie, les nécessaires et les articles de voyage.

Nous avons examiné, dans la iv^e classe, les ouvrages de vannerie, la sparterie, la boissellerie, les objets de bois sculpté ou tourné, la marqueterie, la tabletterie et les éventails.

Tout cela appartient à la grande division des industries diverses, dont nous avons été chargé de juger les produits à l'Exposition nationale de 1849 et aux Expositions universelles de 1851 et de 1855.

Nous avons donné, dans nos précédents rapports, un

— 6 —

aperçu de l'histoire et de l'importance de ces fabriques ; nous nous bornons aujourd'hui à indiquer leurs derniers progrès, leur situation présente et les mesures à prendre pour conserver à notre pays la supériorité qu'il a depuis plusieurs siècles dans ces industries.

Septembre 1862.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.

Nous avons examiné, à l'Exposition universelle, la maroquinerie, les nécessaires, la petite ébénisterie, les articles de voyage, les éventails et la tabletterie; chacun de ces genres de produits est l'objet d'une ou de plusieurs industries. Ces industries sont plus considérables en France que dans les autres pays : à Paris, en 1847, elles occupaient dix mille fabricants et ouvriers, et leur production annuelle représentait une valeur de 30 millions. Elles se sont encore étendues depuis lors, tant à Paris que dans les départements, et nous estimons qu'on fait en France, aujourd'hui, pour 20 millions de nécessaires et de maroquinerie, pour 50 millions de tabletterie, pour 18 millions de brosserie, pour 6 millions d'éventails. Ce développement est dû, en grande partie, à l'importance de nos exportations.

Ces industries sont divisées en un assez grand nombre de branches, et le travail est lui-même très-divisé dans chacune de ces branches d'industrie. Celles-ci éprouvent souvent des transformations par suite de changements dans la mode ou

par suite d'inventions, et, depuis l'Exposition de 1851, plus d'une fabrication a disparu et plus d'une fabrication nouvelle a été organisée. Ces vicissitudes passent inaperçues dans l'ensemble, et la double division que nous venons d'indiquer a eu les meilleurs résultats.

La France a conservé dans ces industries la supériorité qu'elle avait déjà, il y a dix ans ; la fabrique de Paris est toujours la première, surtout pour l'invention, l'originalité, le goût et l'habileté.

Les fabricants parisiens ont toujours été partisans décidés de la liberté commerciale ; ils ont applaudi à la réforme de nos lois de douane. La libre entrée des matières premières leur permet de produire à meilleur marché. Les objets fabriqués, qui étaient prohibés, n'ont plus à payer qu'un droit de 10 0/0, et ce droit aurait été supprimé que nos fabricants n'auraient certainement pas souffert, chez eux, de la concurrence étrangère qu'ils ne craignent pas au dehors. Le taux des droits de douane ne présente donc ici qu'un intérêt secondaire.

Nos fabricants cherchent, par-dessus tout, les moyens d'acquérir plus de force, et leur attention est portée en ce moment sur un ordre d'idées et de mesures qu'ils jugent le plus favorable à leurs progrès.

Les ivoiriers de Dieppe, les éventaillistes de l'Oise, les tailleur-tiers de Paris et de Saint-Claude, les maroquiniers, les marqueteurs et les ébénistes de Paris, demandent, pour l'enseignement de l'art et de la science, l'établissement d'un plus grand nombre d'écoles, de cours du soir, de musées et de bibliothèques.

Ces institutions, complétées par les traités de commerce

qui agrandissent les débouchés, par la libre navigation qui diminue les frais de transport, par le régime commercial le plus libéral à l'intérieur, nous aideront à garder l'avance que nous avons depuis trois siècles.

L'Exposition de 1851, qui avait si bien montré notre supématie dans les industries qui touchent à l'art, a révélé aux autres nations que l'art est, suivant l'expression de M. le comte de Laborde, une des plus puissantes machines de l'industrie, et nos rivaux ont vu que l'excellence de notre goût et de notre habileté est le fruit d'une étude persévérente de l'art. L'Angleterre, l'Allemagne, l'Autriche et la Belgique ont, dès lors, entrepris avec beaucoup de résolution de mettre l'enseignement de l'art et de la science à la portée de tous les travailleurs de l'industrie, et leur entreprise sera d'autant plus féconde, que les hommes éminents qui dirigent ce mouvement à Londres, à Vienne, à Berlin et à Bruxelles, ont le sentiment que plus l'enseignement est élevé, plus il est efficace.

Le jour de la clôture de l'Exposition universelle de 1851, le prince Albert a signalé à l'Angleterre le but nouveau qu'elle avait désormais à poursuivre ; ses paroles trouvèrent de l'écho dans toutes les fabriques, et le maire d'une des principales villes manufacturières disait alors « que le plus grand bienfait dont on puisse doter l'industrie, c'est de donner, par le développement et l'amélioration de l'enseignement de l'art, un goût plus pur et plus exercé aux producteurs comme aux consommateurs. »

Le Département de la science et de l'art a été créé en Angleterre sous l'empire de ces idées; il reçoit du Parlement

une subvention de plus de 2 millions, et nous allons montrer ses progrès.

Le nombre des écoles de dessin était de dix-neuf avant le mois d'octobre 1852; il y a aujourd'hui quatre-vingt-seize écoles d'art, et, de plus, cinq cents écoles publiques et privées, dans lesquelles les professeurs des écoles d'art enseignent le dessin. On ne comptait que trois mille deux cent quatre-vingt-seize élèves en 1852; un enseignement plus complet a été donné l'année dernière à quatre-vingt-onze mille huit cent trente-sept personnes, qui ont payé aux écoles 430,000 francs pour prix de ces leçons. Il existe en outre soixante-dix écoles de science.

La preuve de ces progrès peut être présentée sous une autre forme.

On comptait, en 1862, par mille habitants, à Lyon, sept élèves des deux sexes et de tout âge qui apprenaient le dessin; à Saint-Étienne, six élèves; à Calais, six également.

Voici la proportion en Angleterre, à dix ans de distance, par mille habitants :

Chester,	en 1853,	37;	en 1862,	102	élèves;
Macclesfield,	—	4;	—	30	—
Nottingham,	—	4;	—	29	—
Coventry,	—	9;	—	19	—
Leeds,	—	6;	—	18	—
Manchester,	—	3;	—	11	—

La richesse du musée de South Kensington est due en grande partie aux prêts et aux dons; la valeur des dons est de 3,000,000 environ, et celle des prêts dépasse 50,000,000. Les achats se sont élevés à 1,500,000 francs. Le musée contient soixante mille objets; il avait reçu en 1852 quarante-

cinq mille visiteurs; six cent cinq mille y sont entrés en 1861, et deux millions huit cent mille dans les cinq dernières années. On a envoyé successivement dans trente-sept villes un musée d'art et d'industrie, qui est renouvelé après chaque voyage et qui est formé de matériaux empruntés au musée central et appropriés à chaque cercle manufacturier; six cent quarante mille personnes, fabricants et ouvriers pour la plupart, ont visité ce musée. De semblables musées ont été fondés dans une quarantaine de villes. On commence à ressentir à peu près partout l'influence d'un plus grand nombre de professeurs de dessin et de dessinateurs de fabrique. Des fabricants de Nottingham, de Manchester, de Coventry, de Sheffield, de Worcester et du Staffordshire, reconnaissent que leurs meilleurs dessinateurs sortent des écoles d'art, et que, grâce à eux, le caractère général du dessin et des formes a été modifié de la façon la plus heureuse.

Avant dix ans, l'industrie anglaise aura plus d'un million de travailleurs qui auront acquis, dans plusieurs années d'école, de saines notions d'art et de science et une pratique intelligente du dessin; les musées et les collections ambulantes auront rendu familiers à plusieurs millions de fabricants et d'ouvriers les styles de tous les pays et de toutes les grandes époques, les plus beaux types de l'ornement et les modèles les plus réputés en tous genres.

En Autriche, la Société industrielle de la basse Autriche, des comités fondés à Prague, les Chambres de commerce de Vienne, de Brunn, etc., se sont également mis à l'œuvre; le dessin et les éléments des sciences sont enseignés dans plu-

sieurs milliers d'écoles, et des musées d'art et d'industrie seront bientôt ouverts à Vienne et à Prague.

La Belgique, qui occupe une si grande place dans l'histoire de l'art, appliquera certainement sa puissance artiste à l'industrie, comme elle l'a fait aux xv^e, xvi^e et xvii^e siècles avec tant d'éclat; plusieurs causes retardent ce progrès, mais la Belgique est prête. Les rapports faits par M. Alvin, en 1853 et en 1855, sont le point de départ de nouveaux efforts. Une collection d'ouvrages sur l'art, la décoration et l'architecture a été formée au Musée de l'industrie belge; l'Association pour l'encouragement et le développement des arts industriels poursuit sa tâche avec succès, et a ouvert, depuis 1853, cinq expositions et trente-trois concours; huit mille jeunes gens suivent les cours de cinquante écoles des beaux-arts, fondées pour la plupart sous le gouvernement de Marie-Thérèse; douze écoles d'industrie ont été réorganisées ou créées de 1859 à 1862; l'enseignement du dessin, déjà très-répandu, est à la veille de l'être davantage.

Dans le Wurtemberg, il existe quatre écoles supérieures d'industrie, des écoles d'arts et métiers sont établies dans toutes les villes, et le dessin est enseigné dans presque toutes les écoles élémentaires. C'est l'œuvre de dix années; une grande part de l'honneur de l'avoir conçue et réalisée revient à notre collègue, M. de Steinbeis, directeur général de l'industrie du royaume. Une organisation aussi complète est en cours d'exécution en Prusse, en Bavière, en Saxe, dans les grands-ducés de Bade et de Hesse, et a reçu dans chacun de ces pays de très-intéressantes modifications. Schinkel et Beuth ont tracé, à Berlin, le meilleur plan de ces écoles et de ces études. La Bavière a déjà trente écoles d'arts et métiers, dans lesquelles l'enseignement du dessin

occupe, comme dans les écoles primaires et les écoles du dimanche, une place importante.

La Russie, la Suède et le Portugal préparent l'organisation d'écoles et de musées, en profitant de l'expérience et des exemples de la France et de l'Angleterre.

Ces entreprises et ces efforts méritent qu'on y prenne garde. Nous avons montré, dans notre rapport sur l'Exposition universelle de 1851, combien ils sont menaçants pour notre industrie, et M. le comte de Laborde avait donné un semblable avertissement à la même époque et avec plus d'autorité que nous.

La Chambre de commerce de Lyon, seule, s'est inquiétée des développements du Département anglais de la science et de l'art et des progrès des fabriques anglaises; elle a compris le sens pratique et sérieux du musée de South Kensington. Elle a fondé en 1858 (1) un musée d'art et d'industrie dans les mêmes vues, mais sur un plan qui est plus en rapport avec les moyens dont elle dispose, et qui est mieux approprié aux besoins des industries lyonnaises. On a applaudi à son initiative, on n'a pas suivi son exemple.

Les temps sont changés : la liberté du commerce, qui paraissait, il y a dix ans, si loin de nous, donne, aujourd'hui, une force nouvelle à notre industrie, et tout en s'accordant sur notre supériorité présente dans les arts industriels, on est à peu près unanime à reconnaître qu'il est nécessaire et urgent, pour la conserver, d'améliorer et de répandre l'enseignement de l'art et de la science.

Nous disons l'art, et non pas l'art industriel, comme on

(1) Délibération du 27 septembre 1858. — Le musée sera ouvert en 1863.

le dit trop souvent par abus de langage ou par erreur; l'art industriel n'existe pas.

L'art est un, et il faut l'enseigner dans ce qu'il a de plus pur et de plus élevé; la nature et le grand art grec fournissent les modèles de cet enseignement, et formeront seuls des dessinateurs artistes. Il en est de même pour la science. Ce sont les principes qu'il importe le plus d'enseigner. Voilà le premier degré, la partie fondamentale et sérieuse de l'enseignement.

L'apprentissage dans l'atelier vient au second rang; l'étude des applications de l'art et de la science à l'industrie n'est en quelque sorte qu'une nouvelle forme de l'apprentissage, et il n'est utile de faire cette étude qu'en dernier lieu.

Il faudrait que, dans toutes les écoles, l'enfant, garçon ou fille, apprit à la fois à écrire et à dessiner; cette méthode excellente est adoptée dans plusieurs écoles écossaises et dans la plupart des écoles de la Bavière et du Wurtemberg.

Il faudrait qu'on établît un musée d'art dans chaque ville: le musée est une école.

C'est par la science et l'art que l'industrie renouvelle ses forces et accomplit ses progrès; il sortira du peuple plus instruit, plus de savants et d'artistes; plus instruits aussi et plus exercés, les fabricants et les ouvriers tireront un meilleur profit des conceptions du savant et de l'artiste, et l'industrie gagnera d'autant plus en originalité, en perfection et en solidité, que le goût du beau et l'intelligence des choses de la science auront pénétré plus profondément dans la nation.

CHAPITRE PREMIER.

MAROQUINERIE, GAINERIE, PETITE ÉBÉNISTERIE ET NÉCESSAIRES.

L'industrie dont nous allons parler est ancienne, considérable et en plein progrès; cependant, comme beaucoup d'autres fabrications parisiennes, elle n'a pas de nom qui lui soit propre, et il est aussi difficile de la définir que d'énumérer ses produits.

Il n'existe guère d'industrie dans laquelle le fabricant soit obligé personnellement à plus d'aptitudes diverses et de travail, à plus de recherche et de soin.

Le fabricant règle les dispositions des nécessaires suivant l'usage, le pays et le prix; il améliore sans cesse la distribution de ce petit espace qui doit contenir tant de choses et les présenter dans le meilleur ordre. Le coffre ou le sac doit être à la fois léger et solide, élégant et commode. Le travail d'ébénisterie, de maroquinerie et de gainerie ne forme qu'une partie de la tâche; il faut encore garnir le nécessaire, et ce n'est pas l'entreprise la moins difficile que de faire exécuter, sur des dessins longtemps cherchés, les pièces d'orfèvrerie, de bronze, de coutellerie, de tabletterie, de brosserie.

Ces difficultés auraient retardé les progrès de cette industrie, s'il n'en était pas résulté pour beaucoup de fabricants la nécessité de s'adonner à un genre particulier. La division du travail, déjà organisée pour la partie technique dans les ateliers, a été introduite dans l'industrie elle-même depuis une vingtaine d'années. Il s'est établi deux divisions principales, et chacune a plusieurs subdivisions. Parmi les fabricants, les uns font les grandes pièces, les autres les petites; il en est qui ne sont que maroquiniers ou ébénistes, d'autres que garniers, d'autres que garnisseurs. Des orfèvres, des serruriers et des tabletiers ne travaillent que pour la fabrication des nécessaires.

Cette fabrication a pris, depuis dix ans, un développement inattendu; elle s'est en même temps transformée, et il n'est pas douteux qu'elle n'acquière une plus grande importance. En effet, dans les dix dernières années, l'extension des réseaux de chemins de fer et des services de bateaux à vapeur, dans tous les pays, a donné aux populations des habitudes nouvelles de déplacement et de voyages. Les voyages sont devenus plus fréquents et plus rapides, les absences plus courtes : la conséquence a été le besoin de petits meubles d'un facile transport, et suffisants pour contenir les objets usuels.

Le nécessaire était autrefois un meuble de luxe, il est à présent dans les mains de tout le monde. On en a changé la forme et la disposition, mais il faut espérer qu'on en trouvera encore de plus commodes. On ne voyait à l'Exposition de 1851 que des coffres de bois ou de cuir; les sacs garnis ont paru à l'Exposition de 1855, et l'on voit, par l'Exposition de 1862, qu'ils composent la plus grande partie de la fabrication actuelle.

La période décennale de 1851 à 1862 a été marquée par l'emploi plus fréquent, et fait d'une manière plus intelligente, du cuir de Russie, du maroquin du Levant et de maroquins teints en couleurs claires et nouvelles; par l'application, à l'extérieur des coffres, de ferrures et de coins de métal qui forment un ornement et ajoutent à la solidité; par l'invention du sac garni et de systèmes très-différents de disposition intérieure et de fermeture; enfin, par des progrès dans le travail proprement dit.

La fabrication des nécessaires, de la maroquinerie et de la petite ébénisterie n'a d'importance que dans quatre États: en France, en Angleterre, en Autriche et dans l'Allemagne occidentale; il serait plus exact de dire dans quatre villes: à Paris, à Londres, à Vienne et à Offenbach.

L'Exposition universelle de 1862 permet de juger du caractère particulier et du degré d'avancement de cette industrie dans chacune de ces villes.

ANGLETERRE.

Un millier de personnes, parmi lesquelles cinq cent cinquante ouvriers et soixante et dix ouvrières, sont occupées à Londres à la fabrication et au commerce des nécessaires; le capital qui y est engagé s'élève à 11,000,000 de francs.

Les fabricants anglais ont été longtemps nos maîtres, et excellent encore dans cette industrie; on a des preuves de leur habileté dans les nécessaires du prix de 10,000 à 25,000 francs, qui servent de cadeaux. Ces prix s'expliquent par les pierres et les métaux précieux que l'on prodigue dans ces ouvrages, et ceux-ci, qui sont d'ailleurs fort beaux,

n'ont pas généralement la distinction et la perfection qu'on devrait y trouver.

Depuis 1851, nos fabricants ont fait de tels progrès, qu'il faut n'être plus trop inquiet ni de l'habileté séculaire de nos voisins, ni des circonstances qui les favorisent, et parmi lesquelles on doit compter la libre entrée des cuirs, le premier marché du globe pour les ivoires et les bois d'ébénisterie, le bon marché des aciers et des cristaux, l'habitude des voyages et l'usage qui s'en est suivi de faire du nécessaire le cadeau le plus estimé, enfin, une riche clientèle nationale et coloniale.

Nous avons imité et suivi les Anglais pendant de longues années; aujourd'hui, nos modèles et nos procédés diffèrent des leurs. Nous incrustons, ils appliquent en relief; nous cherchons l'élégance et la simplicité, ils cherchent l'éclat et la complication; ils conservent ou reprennent aujourd'hui les dispositions que nous avons délaissées. Comme ils s'occupent moins que nous des effets que produit le service journalier du nécessaire, ils préfèrent la dorure mate, et se servent des matières les plus précieuses et d'autres que nous jugeons trop fragiles. Ils gardent le secret de procédés excellents de dorure et de mise en couleur de l'or mat. Ils ont de bonne coutellerie et d'admirables cristaux, les polisseuses, les graveurs et les guillocheurs les meilleurs; ils font surtout d'une façon digne d'éloges les papeteries et les petits nécessaires que nous appelons *trousse-debout*.

Les nécessaires et les sacs anglais ont une sorte d'uniformité dans le dessin, dans les dispositions et le travail, qui porterait à croire qu'ils sortent du même atelier. Cette supposition est sans doute fondée pour un certain nombre

des pièces exposées, mais le fait subsiste d'ailleurs et marque l'absence d'originalité.

Ce défaut, toutefois, n'est pas général : un fabricant de Londres, M. F. West, doit être loué pour le cachet personnel, l'élegance et le fini qu'il donne à ses ouvrages. Nous citerons encore MM. Thomas de la Rue et C^{ie}, quoiqu'ils n'aient pas exposé les objets charmants qu'ils fabriquent avec beaucoup de goût et de soin et sur une grande échelle. MM. de la Rue occupent six cents ouvriers, dont le travail est multiplié par 50 chevaux-vapeur et des machines très-ingénieuses.

Les pièces de maroquinerie et les nécessaires d'un haut prix montrent l'avancement et la force de cette branche florissante de l'industrie anglaise ; mais ce n'est pas en Angleterre, c'est en Allemagne et en France qu'il faut chercher les nécessaires à bon marché.

ALLEMAGNE.

Les Allemands s'adonnent à la fabrication des petites pièces : ils sont les inventeurs du porte-monnaie et du sac garni ; les boîtes à ouvrage, les porte-cigares, les porte-monnaie, les portefeuilles et les sacs sortent par milliers de douzaines de leurs manufactures et trouvent partout des consommateurs.

Cette industrie est exercée avec le plus de succès dans une ville du grand-duché de Hesse, à Offenbach. On compte dans cette ville quinze grandes et cinquante petites fabriques qui occupent quatre à cinq mille ouvriers, et produisent annuellement pour 12 à 13,000,000 de francs. La maroquinerie et les petits nécessaires sont également fabriqués, mais en moindre quantité, à Berlin, à Munich, à Nuremberg,

à Furth, à Stuttgard, à Francfort-sur-le-Mein, à Carlsruhe, etc.

Le bas prix de la main-d'œuvre a permis aux Hessois d'atteindre aux dernières limites du bon marché. Les modèles sont peu variés, le travail est net et régulier, les objets ont beaucoup d'apparence. Nous ne faisons pas un reproche aux fabricants d'Offenbach de s'en tenir, pour la généralité de leurs modèles, à des dessins et à des genres qui sont plus estimés en Allemagne que chez nous; mais, quand ils se rapprochent d'un goût plus délicat, pourquoi faire la copie des œuvres parisiennes et ne pas s'essayer avec leur génie propre dans le champ qu'ils veulent nous disputer?

AUTRICHE.

La fabrique de maroquinerie et de petite ébénisterie s'est développée à Vienne depuis quelques années et a pris un caractère plus tranché; elle occupe environ cinq mille ouvriers, et sa production annuelle s'élève à près de 24,000,000 de francs par an. Il existe à Vienne plusieurs grands établissements; l'un a trois cents ouvriers, d'autres ont depuis cinquante jusqu'à cent cinquante ouvriers: toutefois, cette industrie est généralement exercée par de petits fabricants qui travaillent en chambre.

Nous n'avons que des éloges à donner aux cassettes de cuir de Russie ou de maroquin du Levant, avec coins de cuivre bombés, qui forment la partie la plus intéressante de l'exposition des maroquiniers viennois à Londres: les peaux, les ferrures et les serrures, les couleurs, la monture et l'incrustation, tout est du meilleur travail. Le jury a mis au premier rang MM. Rodeck frères.

On s'étonne de voir un si petit nombre de modèles. Les grands sacs et les buvards garnis ne sont qu'une imitation des nôtres; la variété et l'originalité font défaut dans les trousses, les petits sacs, les boîtes à ouvrage, comme dans les portefeuilles, les porte-cigares, les porte-monnaie et les bonbonnières. Enfin, nous exprimerons le regret de voir la composition et le dessin n'être pas, en général, tout à fait dignes de ces écrins et de ces albums somptueux, où le maroquin disparaît sous les émaux, les pierres et les métaux précieux.

La fabrication viennoise a un cachet particulier : les couleurs tendres qu'elle a mises en faveur l'obligent à un soin excessif, et donnent une certaine distinction à ses produits; l'ornement simple, sévère même, fait valoir la correction du travail, et cet ornement est formé souvent par des bandes et des coins de bronze, de cuivre ou d'acier qui ajoutent à la solidité.

La fabrication de coffrets, de pupitres et d'objets de fantaisie faits de bois, se distingue par la diversité des modèles, et il faut féliciter les Viennois de l'art avec lequel ils produisent ces bagatelles, si voyantes et d'un prix si modique, faites d'un peu de bois, de cuivre et d'ivoire.

La petite maroquinerie de veau est mieux finie à Vienne qu'elle ne l'est à Offenbach.

En résumé, le travail est bon dans les ouvrages d'un luxe excessif, comme dans ceux d'un extrême bon marché; mais ce sont surtout les ouvriers qui méritent d'être loués, et encore faut-il distinguer entre eux, car les gainiers et les garnisseurs ne sont pas aussi habiles que le sont les maroquiniers et les ébénistes.

FRANCE.

La ville de Paris était représentée à l'Exposition par l'élite de ses fabricants. Le Jury a récompensé M. Louis Aucoc, MM. Gellée frères, MM. Midocq et Gaillard, M. S. Schloss et M. P. Sormani; il a décidé que la médaille décernée à deux de ces exposants, à M. Aucoc et à MM. Midocq et Gaillard, serait accompagnée d'éloges exceptionnels (1).

Paris a aujourd'hui une incontestable supériorité dans cette industrie. Le premier pour l'invention, le goût et le dessin, il est encore le premier pour la perfection du travail.

La concurrence que l'Angleterre et l'Allemagne nous opposent sur tous les marchés, pour les objets de maroquinerie et les nécessaires, a toujours été très-vive; elle a été d'autant plus utile à nos fabricants, car elle les a obligés à faire de plus grands progrès. Partout, aujourd'hui, on accueille nos produits avec faveur, on apprécie de plus en plus leurs qualités, nos exportations s'accroissent sans cesse, et malgré les événements qui ont resserré notre commerce extérieur, elles ont triplé en dix ans.

Il y a dix ans, Londres surpassait Paris dans la fabrication des nécessaires de maroquin, et n'était pas loin de l'égaler dans celle des nécessaires de bois. A cette époque, dans notre rapport sur l'Exposition de 1851, nous faisions l'aveu des efforts au prix desquels notre fabrique avait dû de ne pas se montrer inférieure à celle de Londres, à cette Exposition. Nous avons marché depuis lors à plus grands

(1) *Medal with high commendation.*

pas que nos voisins. Notre production a doublé depuis 1851; elle est à présent de 18,000,000 de francs.

Les inventions et les perfectionnements de modèles , de dessins et de procédés, prennent généralement naissance à Paris ; l'esprit ingénieux de nos fabricants est excité par la concurrence et par un grand mouvement dans les modes et les fantaisies.

Les Allemands, qui sont aussi d'ingénieux chercheurs, ont eu l'idée du porte-monnaie et du sac garni; les Français ont inventé le porte-cigares, la corbeille à ouvrage , le buvard garni et l'album de photographies; c'est aux Français qu'appartient le mérite des plus intelligentes distributions du coffre du nécessaire , des premiers et des plus heureux perfectionnements des sacs, de la création d'élégants coffrets à bijoux, et l'on proclame à juste titre l'excellence de notre gainerie pour l'orfèvrerie et la bijouterie. Les fabricants et les ouvriers ont gagné, depuis dix ans, à leur propre concurrence, une trempe encore meilleure, un sentiment plus vrai du beau, et le niveau de l'instruction s'est élevé chez eux.

Voulons-nous comparer notre fabrique avec la fabrique étrangère ? Cette comparaison sera tout à notre avantage.

Les Anglais oublient souvent que la légèreté est la première qualité d'un meuble de voyage : ils font encore, sans les rendre pour cela plus solides, les coffres de bois de palissandre ou de Coromandel massif, voire même de métal; mais ils arriveront à imiter nos placages sur bois de chêne ou de tilleul assemblé à queue d'aronde, nos armatures de fer, nos lames de cuivre qui couvrent les bords et sont reliées aux angles par des agrafes de cuivre fondu. Nos ouvrages de marqueterie et d'incrustation qui ajoutent à la richesse des coffres resteront longtemps inimitables. Dans la maroquinerie, l'in-

crustation, pour être parfaite, présente une réelle difficulté ; on en a triomphé à Paris, et MM. Midocq et Gaillard ont exposé un chef-d'œuvre en ce genre.

Nous entendons par gainerie l'art de faire la distribution des intérieurs et de les garnir de maroquin ou de peau, de velours ou de soie ; de ce côté, notre supériorité n'a jamais été contestée. A volume égal, le nécessaire français renferme plus de pièces que le nécessaire anglais, et il est d'un service plus commode. Les Autrichiens et les Allemands s'entendent mal à faire de la gainerie, aussi n'ont-ils exposé que des coffres vides.

Pour les sacs, les buvards, les portefeuilles et les petites pièces de maroquinerie, nous ne pourrions que répéter les éloges qui ont été donnés tant de fois déjà à la fabrique parisienne. Supérieure aux fabriques d'Offenbach, de Vienne et de Londres en 1851 et en 1855, elle l'est encore en 1862. Trois cents brevets d'invention ou de perfectionnement, délivrés de 1852 à 1861, attestent les efforts de nos fabricants. Un seul, M. S. Schloss, fabricant de petite maroquinerie, a pris vingt-cinq brevets et créé six mille modèles dans les dix dernières années ; il a réglé la fabrication à ce point de précision et d'économie que vingt-deux ouvriers différents et douze ou quinze machines concourent à la confection d'un porte-monnaie du prix de 33 centimes.

Notre industrie des nécessaires et de la maroquinerie doit une partie de ses succès à la supériorité actuelle de plusieurs autres industries.

La petite ébénisterie et la marqueterie parisienne sont sans rivales. Les maroquins, les velours, les étoffes de soie, sont irréprochables ; la brosserie, les peignes, la tabletterie d'ivoire, de nacre ou d'écaille, sont les plus solides, les plus élégants et

le mieux faits. Notre coutellerie fine est la seule qui prenne place aujourd'hui dans nos nécessaires; elle est, de l'aveu général, au moins égale à la coutellerie anglaise, et on la préfère même pour l'élégance des formes, la fermeté des emmanchures et le meilleur marché. Nous avons des cristaux renommés pour leur pureté, leur blancheur et la beauté de leur taille : l'Angleterre et la Bohême ne font pas mieux. Nous avons imaginé les plus ingénieux modes de bouchage des flacons et de fermeture des boîtes, et leur cherté s'oppose seule à leur emploi fréquent. La grosserie et la petite orfèvrerie fournissent des ouvrages ciselés, gravés ou guillochés, d'un rare fini et d'une grande distinction. Enfin, la serrurerie de précision présente une confection et un ajustement plus parfaits que celle de l'Angleterre.

A tant d'avantages nous en joignons d'autres non moins précieux : c'est notre goût, notre esprit d'innovation, notre aptitude à des travaux qui mettent en œuvre tant d'éléments variés ; c'est notre ardeur à chercher et notre promptitude à concevoir des formes, des dispositions et des dessins nouveaux ; c'est aussi ce sentiment du style, de l'harmonie, comme de l'élégance qui est comme inné en nous, et qui inspire à nos fabricants ces raffinements charmants qui donnent une grâce singulière à leurs œuvres.

Nous avons une autre force, l'habileté et la souplesse de nos ouvriers, deux qualités qui se sont encore développées chez eux dans les derniers temps.

L'époque n'est pas éloignée où tous les nécessaires et les trousses étaient faits dans les ateliers sur les mêmes modèles, et l'Angleterre et l'Allemagne suivent cette routine.

A Paris, aujourd'hui, chacun a ses modèles, et celui-là s'attire la faveur publique qui a le plus et le mieux créé.

Naguère, l'ouvrier n'aurait pu se prêter à autant de changements dans le travail ; il fallait même lui épargner des difficultés qu'il aurait été impuissant à surmonter. L'ouvrier possède de nos jours plus de dextérité manuelle et surtout plus d'intelligence de son art, et, pour nous en tenir à la maroquinerie, nous citerons ce fait, que tandis qu'on n'aurait pu faire, à une époque récente, une trousse de 60 francs, les progrès dans la main-d'œuvre permettent d'en fabriquer d'un prix dix fois plus élevé.

Le perfectionnement de l'outillage mérite d'être signalé ; il n'est pas l'œuvre de mécaniciens de profession. Les petites machines des ateliers de maroquinerie, inventées par des fabricants ou des ouvriers, sont perfectionnées par des hommes du métier, et il est aisé de juger de l'effet de ces améliorations. Prenons pour exemple un des modèles du porte-monnaie carré qu'on appelle *chemin de fer* : depuis 1831, le prix de la peau, de l'acier et du cuivre a haussé de 40 à 45 0/0, et la main-d'œuvre est payée de 20 à 25 0/0 plus cher ; on vendait ce modèle 30 francs la douzaine en 1851, on le vend 21 francs, 30 0/0 de moins, en 1862. On ne pouvait pas faire, il y a dix ans, le porte-monnaie à moins de 12 francs la douzaine ; on en fabrique à présent de très-solides à 4 francs la douzaine.

Nous avons la confirmation de notre opinion dans la déclaration d'un fabricant qui est bon juge en cette matière, M. Louis Aucoc, membre suppléant de la section française du Jury : « Notre fabrication des nécessaires de toilette en ébénisterie n'a rien à envier, dit-il, à l'industrie similaire anglaise sous le rapport de la confection. Dans les nécessaires riches, le goût nous donne une supériorité incontestable, et le prix, inférieur dans une forte proportion, des chances de

succès certain vis-à-vis des acheteurs. Cette dernière considération s'applique également et surtout aux nécessaires de la fabrication courante. »

La supériorité de Paris dans l'industrie des nécessaires, de la maroquinerie et de la petite ébénisterie, est donc constante ; mais, pour la garder, il est nécessaire de continuer nos efforts, car il se fait à Londres, à Vienne, à Offenbach, à Berlin, à Nuremberg et à Stuttgart, des progrès de plus d'un genre, et nous avons là des rivaux qui recherchent avec persévérance les causes de notre habileté et les sources de notre goût.

L'État peut venir en aide à nos fabricants par plusieurs mesures libérales. Il faudrait qu'il supprimât le droit d'entrée de 5 francs par pièce sur les cuirs de Russie (1), et qu'il encourageât l'établissement d'un plus grand nombre d'écoles d'art, de cours de science, et de bibliothèques populaires formées de livres d'art, de science et d'industrie.

Nous souhaitons aussi de voir l'État concourir à la création de musées d'art et d'industrie. L'entreprise est difficile pour ce qui est de l'industrie, elle ne l'est pas pour les musées d'art. Nous voudrions qu'ils fussent fondés expressément « pour éveiller et entretenir le sentiment du beau dans l'esprit du public, pour lui montrer et lui faire aimer dans l'art la distinction, l'élégance, la grâce, et surtout la pureté et la mesure (2) ; » ils doivent être composés, pour cela, des œuvres d'art les plus belles, choisies chez les grands peuples artistes et dans leurs grandes époques. Ces musées

(1) Depuis que cela a été écrit, le droit a été abaissé; il n'est plus que de 80 fr. ou de 86 fr. 50 c., par 100 kilogrammes (loi du 16 mai 1863).

(2) *Rapport sur le Musée d'art et d'industrie de Lyon*, p. 31 et 32.

compléteront, prolongeront en quelque sorte l'enseignement des écoles, et présenteront par eux-mêmes un enseignement qui contribuera à former le goût public. Nous avons tracé le plan de l'un d'eux, comme nous les concevons, dans un rapport adressé à la Chambre de commerce de Lyon (1).

(1) Ce rapport a été imprimé en 1858 par ordre de la Chambre de commerce de Lyon. L'Académie des Beaux-Arts, dans sa séance du 9 avril 1859, a, sur le rapport de M. Duban, donné son approbation au projet que nous avons formé et que la Chambre de commerce de Lyon avait approuvé le 27 septembre 1858.

CHAPITRE II.

MALLES ET ARTICLES DE VOYAGE, GAINERIE.

Le peuple le plus voyageur doit être naturellement le plus exigeant et le plus ingénieux pour les articles de voyage : aussi est-ce en Angleterre qu'on fait le mieux ces objets et qu'on en fabrique le plus.

Il n'a été présenté à l'Exposition aucune invention ni aucun perfectionnement qui mérite une attention particulière ; on a fait cependant beaucoup d'essais et d'efforts pour perfectionner les malles et les caisses, mais ces essais ont été entrepris dans une mauvaise direction, et n'aboutiront certainement pas à un utile résultat.

Quand on voit les nombreux spécimens que les fabricants anglais ont exposés, il semble que la malle la meilleure doive être celle qui présente le plus de divisions, et dans laquelle chaque pièce de vêtement, chaque objet de toilette trouve sa place marquée. On a imaginé en Angleterre les modes les plus singuliers de distribution d'un espace déjà très-restraint, et l'on est arrivé jusqu'à établir dix compartiments dans une des petites malles auxquelles les Anglais ont donné le nom français de *portemanteau*.

La multiplicité des divisions, loin d'être plus commode pour le voyageur, devient un embarras pour lui, attendu que chaque compartiment étant plus étroit n'est propre à recevoir que la stricte quantité d'objets auxquels il est expressément réservé, et bien des choses qui trouveraient aisément place dans une malle ordinaire, ne peuvent pas entrer dans une malle de même capacité qui a plusieurs divisions.

Ces modèles nouveaux ont d'ailleurs un défaut capital, c'est qu'une malle de ce genre exige, pour être ouverte, un assez large espace qu'on ne trouve que sur le plancher, et qu'on peut ne pas avoir dans une chambre d'hôtel ou dans une cabine de navire. Enfin, autre inconvénient, les compartiments sont quelquefois inégalement remplis, parce qu'ils ne peuvent pas recevoir toute sorte d'objets, et cependant, comme la moitié des compartiments doivent être renversés sens dessus dessous quand la malle est fermée, il est plus nécessaire, dans ces caisses que dans les caisses ordinaires, d'assujettir le contenu dans chaque case, ce qui n'est pas toujours facile.

Il n'y a guère de partisans du morcellement excessif de l'intérieur des malles que chez les fabricants anglais; dans les autres pays, on est resté fidèle aux anciens modèles, et on les a perfectionnés.

Les voyages sur les chemins de fer d'une part et les exagérations des toilettes féminines d'autre part, ont amené l'usage de malles de dimensions nouvelles et très-diverses: les unes sont petites, plates, et peuvent être portées à la main; les autres sont d'un volume tellement considérable que pour leur donner, sans nuire à la solidité, une légèreté qui est indispensable, la construction de ces caisses présente des difficultés.

Les malles les meilleures que nous ayons vues à l'Exposition, étaient faites à Londres, à Paris et à Vienne.

Deux ou trois fabricants anglais en ont exposé qui sont d'une confection excellente. Un certain nombre de pièces simples, notamment des portemanteaux de cuir et des malles pour l'Inde, montrent, mieux que les pièces plus compliquées, les progrès qui ont été accomplis dans l'industrie des articles de voyage en Angleterre. Cette industrie y est très-avancée et très-importante, son développement actuel est rapide. En général, les matières sont bonnes et bien choisies, les malles sont solides. On fait des portemanteaux de cuir, excellents et légers, à raison de 40, 43, 47 pence par pouce anglais de long; les petits modèles sont les plus remarquables.

Notre fabrication n'est pas inférieure à celle des Anglais. Un seul fabricant de Paris, M. Walcker, a exposé, et l'on a, par son exposition, la preuve des qualités des articles de voyage parisiens.

On fait à Paris aussi bien qu'à Londres les belles malles de cuir; on y apporte même chez nous plus de soin, et nos prix sont moins élevés. Par exemple, une malle jumelle de vache jointe, doublée de toile, de 65 centimètres de long sur 36 et 34 centimètres, ne coûte que 88 francs. Quant aux sortes qui sont destinées à l'exportation, elles sont à Londres mieux établies, mais relativement plus chères.

Les meilleures boîtes à robes et à chapeaux, avec des châssis ou des tiroirs, sont faites à Paris. Les caisses parisiennes sont légères, commodes, solides et à bon marché. Une boîte fine de 65 centimètres de long sur 40 centimètres de large et 58 de haut, pour deux chapeaux et avec trois châssis, coûte 45 francs; une autre de 4^m,10 sur 58 et 58 centimètres, pour quatre chapeaux et avec quatre châssis,

vaut 83 francs. Le prix d'une boîte ordinaire de 80 centimètres sur 52 et 38, pour trois chapeaux et avec trois châssis, n'est que de 38 francs.

Cette industrie est, pour ainsi dire, inaperçue en France; elle n'y a pas l'importance qu'elle devrait avoir : cela vient de ce qu'elle est très-divisée, et de ce qu'on n'accorde pas assez d'attention à la fabrication des articles ordinaires et de ceux pour l'exportation. Les chemins de fer et les bateaux à vapeur ont répandu le goût des voyages dans les masses ; il faudrait mettre à leur portée, chez nous, comme cela est en Angleterre, des articles de voyage à très-bon marché.

Un fabricant de Vienne, M. Krammer, a présenté des malles couvertes de toile à voile imperméable, et garnies de bandes de cuir de Russie avec de gros rivets de métal. Ces malles sont bien faites, légères et d'un prix peu élevé.

Nous n'avons parlé que des malles, et elles ne forment qu'une partie des articles de voyage ; beaucoup d'autres objets étaient exposés, parmi lesquels nous citerons les petites malles à soufflet, les valises, les sacs, les gibecières, les sacs de nuit, les étuis à chapeau, les nécessaires, les havresacs, les paniers, les cantines, les coffres à vaisselle et à argenterie, les écrins à bijoux, les lits portatifs, les pliants, les tentes, etc.

Toutes ces choses ne sont fabriquées d'une façon industrielle qu'à Paris et à Londres. Londres l'emporte sur Paris dans plusieurs de ces petites branches d'industrie ; Paris a la supériorité dans d'autres.

Parmi ces dernières, nous choisirons pour exemple celle qui est la plus intéressante, la gaïnerie. Nous avons dit, plus haut, que la gaïnerie est l'art de distribuer et de garnir l'in-

térieur des coffres, des sacs et des boîtes; et, pour ne parler que des articles de voyage, c'est l'art de faire les écrins à bijoux et les coffres de maroquin ou de bois pour l'argenterie, la vaisselle ou la coutellerie.

La gainerie de Paris est différente de celle d'Angleterre. Dans la gainerie anglaise, les cases sont faites avec si peu d'exactitude qu'on a l'habitude d'écrire sur chacune le nom de l'objet qu'elle doit recevoir, et qu'il faut chercher le sens dans lequel l'objet sera le mieux placé. Dans les coffres français, l'emplacement de la pièce est indiqué par la forme même du compartiment. Le gainier anglais ne travaille qu'avec les pièces sous la main, tandis que le gainier français se contente d'en prendre la mesure. Les coffres anglais sont garnis de drap; ceux de Paris le sont de peau de mouton chamoisée (de drap pour les couteaux d'acier). Les séparations qu'il n'est pas rare de voir cassées ou décollées dans les premiers, sont très-résistantes et plus légères dans les seconds. Quant à l'ébénisterie, la nôtre défie toute comparaison. Enfin, à Paris, on sait mieux distribuer l'espace, et l'économie de place est chez nous d'environ un cinquième.

Au surplus, la réputation de la gainerie parisienne est bien établie : nos gainiers travaillent pour tous les pays, et les boîtes qui renferment les diamants et les bijoux personnels de la reine et des princesses d'Angleterre ont été faites à Paris.

Une maison de Paris, celle de MM. Gellée frères, a représenté brillamment cette industrie à l'Exposition. Ces fabricants sont habiles et renommés par plusieurs heureuses inventions.

CHAPITRE III.

VANNERIE, SPARTERIE, OBJETS DE BOIS SCULPTÉ OU TOURNÉ,
TABLETTERIE, MARQUETERIE, ÉVENTAILS.

Dans la classification anglaise, la vannerie, les objets de bois et la tabletterie ont été attribués à la IV^e classe.

800 exposants ont leurs produits placés dans quelques-unes des divisions de cette classe, et 680 ont présenté des objets fabriqués, savoir : 270, des objets de bois tourné, façonné ou sculpté, de la boissellerie, des cannes ; 100, de la sparterie ou des nattes ; 70, des ouvrages de vannerie ; 70, de la tabletterie autre que celle d'ivoire ; 60, de la tabletterie d'ivoire ; 35, des peignes ; 30, des pipes et des objets d'ambre ou d'écume de mer ; 25, des objets divers de liège ; 20, des éventails et des écrans.

MATIÈRES PREMIÈRES.

Si l'Exposition universelle ne nous a montré aucune matière nouvelle dont l'industrie puisse tirer parti, elle nous a

fait connaître les plus belles sortes des produits naturels, lesquelles arrivent rarement dans nos entrepôts.

Notre commerce extérieur a fait de grands progrès depuis dix ans; nos rapports sont directs, fréquents et rapides avec les contrées les plus lointaines ; nous nous sommes établis et nous nous affermissons sur les marchés de l'Asie, dont nous avions depuis un siècle désappris le chemin : mais ces entreprises et ces efforts ne suffisent pas encore pour enlever aux entrepôts de Londres une partie des approvisionnements immenses de matières de toutes sortes qui donnent aux fabricants anglais un si grand avantage sur les nôtres.

On ne peut pas exprimer par des chiffres l'avantage pour le fabricant d'avoir le marché de la matière première près de ses ateliers, surtout quand il s'agit de matières de la nature et du prix de l'ivoire. Le fabricant de Londres achète à son heure, sans déplacement et sans frais; il est informé des arrivages et a toujours le meilleur choix. Nous pouvons espérer que la fabrique de Paris sera bientôt dans des conditions aussi favorables. Déjà, presque toutes les matières premières entrent en France franches de droit ; des magasins généraux sont ouverts dans tous nos ports et sont complétés par des établissements de crédit; enfin, nos comptoirs se multiplient dans l'Inde, en Chine, au Japon, à Siam, en Cochinchine et dans l'archipel Indien ; l'écart diminue entre le fret de nos navires et celui des navires anglais, et une énergie nouvelle anime l'industrie et le commerce depuis la signature des traités de commerce qui agrandissent nos débouchés.

On remarque à l'Exposition des bois de l'Australie, du Canada, de l'Afrique australe et de la Chine , des filaments de

l'Inde, de l'Océanie et des Antilles , qui fourniraient à nos arts d'incomparables ressources. Presque toutes ces matières sont nommées et décrites, on sait leurs qualités et leurs usages ; mais, aux lieux de production, la hardiesse et la persévérance ne sont pas, pour l'exploitation des richesses naturelles, égales à celles de nos manufacturiers, au milieu des difficultés que la concurrence leur crée. Les Expositions universelles rendent à ces contrées lointaines, comme à l'industrie européenne, le service de mettre au grand jour des productions dont beaucoup seront les matériaux de nos manufactures dans l'avenir. Pour rendre ce service permanent et plus profitable, il faudrait former au Conservatoire des arts et métiers une collection des bois propres à l'ébénisterie, à la marqueterie, à la tabletterie et au tour. Chaque espèce de bois serait représentée par une large table polie et vernissée, qui permettrait de juger de la couleur du grain, des veines, des loupes, du poli. On connaît plus de deux cents espèces de ces bois , tandis que l'industrie n'en emploie encore qu'une vingtaine.

OBJETS FABRIQUÉS.

Ce serait tenter l'impossible que de chercher à apprécier l'importance des industries de la sparerie, de la vannerie, de la boissellerie, des bois sculptés ou tournés et de la tabletterie. Elles sont partout les plus anciennes et les plus considérables ; elles sont aussi nécessaires aux pays les plus avancés qu'aux peuplades les plus barbares. Le sujet prête à l'étude la plus intéressante, mais cette étude nous

conduirait à un travail qui serait plutôt du domaine de l'ethnographie.

Ces industries sont, en effet, de celles qu'on peut appeler primitives; elles ont gardé le plus fidèlement l'originalité nationale. Elles sont encore généralement exercées à main d'homme, bien que, dans de nombreuses circonstances, les machines puissent y être utilement appliquées.

Ce fait s'explique d'ailleurs par cette particularité que ces industries se sont retirées dans les campagnes, et qu'elles y trouvent une main-d'œuvre patiente, exacte et à bon marché.

La sparterie, la vannerie et la boissellerie décroissent sensiblement d'importance dans chaque pays; c'est un des effets du progrès que leurs produits soient remplacés dans la consommation par d'autres d'une qualité meilleure. Ce mouvement s'accélère : avant peu, tous les ustensiles de ménage et les pièces de vaisselle faits de bois, exposés par la Norvège, la Russie, la Turquie, l'Inde, seront de métal ou de terre cuite; la maroquinerie et la petite ébénisterie européennes auront fait délaisser les boîtes et les sacs de paille, et les nattes seront remplacées par des parquets de bois, des tapis ou des étoffes.

1. — Vannerie.

La vannerie est l'art de tresser des rameaux flexibles pour en former des paniers, des corbeilles, des claies, des hottes, des berceaux, des boîtes, des sièges, des meubles et même des voitures. On emploie généralement, en Europe, l'osier franc et le noisetier; en Asie, le rotin et le bambou.

Cette industrie, qui est une des plus anciennes, existe

dans tous les pays du globe ; elle présente deux divisions : la grosse vannerie et la vannerie fine.

L'Angleterre et la France font de la grosse vannerie, qui est très-bonne ; elles sont surpassées dans cette fabrication, qui n'est pas sans difficultés, par la Chine et le Japon, et ces deux dernières nations ont une pareille supériorité pour la vannerie fine et les clissages. Les Chinois et les Japonais tressent, avec le rotin ou le bambou, des corbeilles et des paniers d'une élégance, d'une solidité et d'un bon marché qui font l'admiration des vanniers européens ; ceux-ci trouvent encore de très-habiles rivaux dans l'Inde, à Java et aux Antilles, et ce n'est qu'après ces pays que nous pouvons citer la France, la Bavière et la Hesse.

On fait peu de vannerie à Paris ; cette industrie s'exerce à la campagne, concurremment avec les travaux agricoles, dans presque tous les départements de France, et principalement dans le département de l'Aisne. Nous ne saurions déterminer si la production annuelle est de plus ou de moins de 50 millions ; mais ce qui est certain, c'est que l'exportation est de près de 3 millions.

On exporte surtout de la vannerie de fantaisie, c'est-à-dire de petits paniers, des corbeilles et des jardinières faits d'osier peint et verni, bronzé ou doré, et garnis de diverses façons. Cette fabrication est parisienne et acquerrait plus d'importance si l'on y apportait plus de goût et de distinction.

2. — Sparterie.

La sparterie confine à la vannerie et au tissage ; elle emploie des matières plus souples et plus déliées que celles de la vannerie, moins fines que celles du tissage : c'est l'art

de tresser les herbes, les pailles, les roseaux et les filaments. Les cordages et les nattes sont des ouvrages de sparterie.

Il serait difficile d'énumérer toutes les matières dont la sparterie fait usage, car c'est encore là une de ces industries primitives qui est répandue partout, et toutes les matières lui sont bonnes. Il n'y a pas moins d'un millier de plantes dont ce métier presque ignoré met en œuvre les feuilles, la paille ou les filaments.

La sparterie comprend beaucoup d'objets autres que les nattes et les cordes; nous citerons les chapeaux, les écrans, les boîtes, les garde-nappe, les tresses pour chapeau, la passementerie, les sacs, les porte-cigarettes, les cabas, les tapis de table.

Les campagnes sont en possession de cette fabrication, dont les procédés sont simples.

La branche la plus remarquée est celle des chapeaux remaillés et des tresses pour chapeau, qui présente de l'intérêt au point de vue de la production de pailles fines, souples et blondes, ainsi que du tressage, de l'assemblage et de la couture des tresses. L'Italie et la Suisse (1) sont réputées pour ce travail délicat, qui occupe plus de deux cent mille personnes en Italie et cinquante à soixante mille personnes en Suisse, et qui donne lieu à une exportation d'une valeur de 20 à 24 millions de francs dans le premier de ces pays et de 12 à 15 millions dans le second. On compte en Saxe trois mille personnes, autant en Belgique, et en Angleterre six

(1) En Italie, dans la Toscane et l'Émilie; en Suisse, dans les cantons d'Argovie et de Fribourg.

mille ouvriers et trente-cinq mille ouvrières, qui font des tresses et des chapeaux de paille.

La France reçoit de l'Italie et de la Suisse pour 7 millions de tresses et de chapeaux de paille, qui sont la matière première d'une branche de l'industrie des modes. Cette branche donnait lieu à Paris, en 1847, à un mouvement d'affaires de 7 millions. L'exportation, qui n'était alors que de 600,000 francs, est aujourd'hui de 6 millions; cet accroissement permet de juger de celui de la production.

L'industrie de la sparterie convient bien aux pays pauvres. Les comités fondés à Prague pour l'encouragement de l'industrie ont introduit cette fabrication dans les montagnes de la Bohême, et déjà dix mille personnes tressent la paille et le bois à Graupen, à Joachimstahl et à Zinnwald, où des écoles d'apprentissage ont été établies. Cette industrie n'existe dans la Forêt-Noire que depuis une centaine d'années; elle s'est développée à Lenzkirch, à Furtwangen, à Tryberg et à Villingen, dans le grand-duché de Bade, et à Schramberg, à Spaichingen et à Aichhalden, dans le Wurtemberg.

Quelle que soit la dextérité des ouvrières de l'Italie et de la Suisse, elle n'égale pas celle dont font preuve les Indiens de l'Amérique centrale et du Pérou et les Tagals des îles Philippines. Ils ont une adresse merveilleuse à tresser les brins de feuille de latanier (1) en Amérique, de *buri* (2)

(1) Ce palmier, que l'on appelle *bombonaxa* au Pérou, et *chidra* à Costa-Rica, est un *Carludovica*, le *C. palmata* ou le *C. rotundifolia*.

(2) *Corypha umbraculifera*.

ou de *nito* (1) aux îles Philippines, pour en former des chapeaux et des porte-cigarettes fins et solides.

Cette habileté est dépassée par l'art des Japonais. Les Japonais font des boîtes et des coffrets de paille d'une rare élégance ; ils marient la paille avec le laque ; ils dessinent sur ces boîtes charmantes des oiseaux, des personnages, des plantes, des paysages ; ces dessins sont de paille de couleur découpée et appliquée, et il est impossible de donner l'idée de l'esprit et de la vérité qui éclatent dans ces ouvrages de marqueterie.

Les objets de sparterie qui remplissent les cent expositions que nous avons examinées sont innombrables ; la France y était désintéressée, mais la vue de toutes ces choses ne nous est pas indifférente.

C'est sur les nattes qu'on retrouve le plus de dessins primitifs, et parmi celles qui viennent de l'intérieur de l'Afrique, de l'Inde, de Ceylan, de l'archipel Indien, on en remarque dont le dessin a beaucoup de caractère. Les boîtes japonaises dont nous venons de parler sont des modèles encore plus utiles.

La fabrication des paillassons de fibres de coco peut être rattachée à la sparterie. Elle est en quelque sorte propre à l'Angleterre, où elle n'existe d'ailleurs que depuis une vingtaine d'années. La matière, que les Anglais appellent *coir*, est tirée de l'enveloppe de la noix de coco, coûte très-bon marché et est de longue durée. On s'en sert de temps immémorial dans l'archipel Indien et en Océanie. On n'en a fait d'abord en Europe que des cordages et des nattes à la

(1) *Ugena semihastata*.

main; aujourd'hui, la fibre de coco est préparée, tressée, tissée à la mécanique, et l'on en fabrique des paillassons et des nattes du meilleur usage. Il paraît que la première application de quelque importance qui ait été faite de ces nattes, l'a été au château de Windsor, dans la chapelle Saint-Georges, lors du baptême du prince de Galles. Un Anglais qui a fait une longue résidence à Ceylan, le capitaine Wildey, a introduit dans l'industrie l'emploi du coir, dont les applications sont devenues très-multipliées.

3. — Objets de bois sculpté ou tourné, Boissellerie.

Ce groupe réunit des objets très-différents, et cependant il est plus homogène qu'il ne le paraît.

Le bois, qui est la matière la plus commune, est la matière première de beaucoup d'industries. Elles forment deux groupes naturels : les unes sont exercées dans les villes, les autres dans les campagnes et les forêts. Nous ne nous occuperons que des seconde : industries obscures, pour ainsi dire primitives, qui occupent les longues heures vides de l'Indien, et sont le gagne-pain de nombreuses familles dans plusieurs contrées de l'Europe.

Les produits sont de ceux qui entrent dans tous les ménages ; il s'en fait un commerce énorme dont les statistiques ne gardent pas la trace. Le fini manque à la plupart de ces objets que de pauvres gens, qui habitent dans les forêts ou sur les montagnes, font par millions avec de grossiers outils ; mais, en général, la forme est juste, l'ornementation originale, la couleur harmonieuse, bien que dans une gamme hardie, et distribuée avec sobriété. C'est tantôt l'imitation enfantine et conventionnelle de la nature, tantôt comme un ressouvenir

de l'art antique. Il y a de tout dans ce groupe étrange, depuis les ébauches naïves et maladroites des peuplades sauvages jusqu'aux merveilles du vieil art hindou encore si puissant.

Ces industries se sont resserrées en Europe, et sont encore très-considérables. Tout bûcheron, tout montagnard, est bois-selier, tourneur ou sculpteur en bois. Les forêts du nord de l'Europe, celles de l'Allemagne, de l'Autriche, de la France, les vallées de la Suisse, sont des ateliers immenses d'où le bois sort taillé de mille façons. Ces produits abondent à l'Exposition, ils sont de ceux qu'on ne remarque pas. Les principaux sont des manches d'outil ou de fouet, des instruments d'agriculture, des sabots, des boîtes, des caisses d'horloge, des vases, des boisseaux, des moules, des cercles de tamis, des seaux, des bois d'allumette, des ustensiles de ferme ou de ménage, voire même de la vaisselle ; car, dans les pays pauvres, presque tous les objets de ménage sont de bois, et la ressemblance est grande entre le chétif mobilier du paysan norwégien ou tyrolien et celui de l'Indien du Canada ou de la Nouvelle-Zélande.

La France n'avait rien qui représentât à l'Exposition ces industries rurales et forestières qui subsistent dans la plus grande partie de son territoire. Les bois sculptés de MM. Guéret frères, de Paris, sont presque des œuvres d'art; ils ont été mis au premier rang, et nous ne les citons que pour mémoire.

Les autres nations ont été mieux inspirées, elles ont apporté résolument beaucoup de leurs bois façonnés. Leurs expositions ont montré que nous sommes devancés dans l'application de la mécanique à la fabrication rurale d'objets

dont la demande est constante et dans l'enseignement du dessin, du modelage et de la géométrie dans les campagnes. L'utilité de cet enseignement est si bien comprise qu'un paysan sculpteur en bois, Pierre Nocker, a fondé une école de dessin à Botzen, dans le Tyrol, et que, à Katharinaberg et à Schotten, qui sont de pauvres villages, le premier de la Bohême, le second du grand-duché de Hesse, des écoles de dessin et de sculpture ont été jugées le meilleur remède à la misère locale.

Il n'est pas possible de parler ici de toutes les branches d'industrie qui ont été réunies dans le groupe des bois façonnés; nous n'en signalerons que quelques-unes.

La petite industrie de Lorvao, dans le Portugal, n'est pas une des moins curieuses : à Lorvao et dans les campagnes environnantes, dans le district de Coïmbre, plusieurs milliers de femmes et de jeunes filles font très-adroitemment des cure-dents de bois de saule, qui se vendent depuis 50 centimes jusqu'à 5 francs le mille, et qui sont l'objet d'un commerce assez considérable.

Le liège est une des richesses du district de Coïmbre et de la province d'Alemtéjo; on en exporte du Portugal pour une valeur de plus de 10 millions de francs.

Étienne Römer a établi en Autriche, il y a trente ans, la première fabrique d'allumettes oxygénées, et a réussi à confectionner les bois d'allumette au moyen d'une machine très-simple qui permet à un ouvrier de produire quatre cent cinquante mille baguettes par jour. La nécessité d'obtenir le bois au meilleur marché, pour les baguettes et les boîtes, a fait placer les fabriques d'allumettes dans les forêts. Cette industrie est florissante en Autriche; elle consomme 100,000 stères de bois de sapin; ses exportations montent à près de 6 mil-

lions de francs, et trois fabricants de la Bohème, à eux seuls, occupent six mille ouvriers et vendent vingt millions de boîtes, ce qui représente un milliard de paquets d'allumettes.

Les outils de bois et la boissellerie du Canada, des États-Unis et de la Forêt-Noire méritent d'être cités pour leur excellente qualité et leur bon marché.

Les tourneurs anglais font de petits plateaux ronds de bois blanc pour le pain, le beurre, le fromage, etc. Ces plateaux sont entourés d'un rinceau sculpté et formé soit par des épis de blé, du lierre ou de la vigne, soit par un verset tiré des livres saints et tracé en lettres gothiques. Le dessin est d'une élégance sévère.

Le Tyrol et la Forêt-Noire ont conservé leur réputation pour les objets de bois tourné ou sculpté, les jouets et les boîtes d'horloge. La vallée de Gröden, dans le Tyrol, où l'on ne compte que 3,500 habitants, expédie plus de 6,000 quintaux de ces objets. On en fait également de grandes quantités, et à des prix minimes, en Wurtemberg, dans les forêts de Welzheim, de Limpurg et de Tuttlingen, à Ulm, à Esslingen, etc. ; dans le grand-duché de Bade, à Tryberg, à Lenzkirch, à Furtwangen et à Bernau. Les boîtes d'horloge sculptées, les petits meubles et les coffrets de marqueterie montrent de grands progrès dans le goût, le dessin et l'exécution.

Cette industrie est, au contraire, stationnaire en Suisse.

En Italie, la sculpture en bois reprend son ancienne importance. Plusieurs sculpteurs italiens se distinguent par un vif sentiment de l'art et une rare habileté. Celui que nous plaçons au premier rang, M. Giusti, dirige, à l'Institut de Sienne, une classe d'art dans laquelle cent cinquante jeunes gens travaillent à devenir sculpteurs.

L'Inde et la Chine possèdent des sculpteurs en bois d'un grand talent. Il y a plus de vigueur, de sévérité et de relief dans les ouvrages des Chinois; plus d'imagination, d'harmonie et de finesse dans ceux des Hindous. Les plus beaux coffrets de sandal viennent de Mysore, et la ville de Ning-po, célèbre par son ébénisterie, n'a pas de rivale en Chine pour les bois sculptés ou incrustés d'ivoire.

Une fabrication intéressante s'est produite à l'Exposition pour la première fois; l'invention remonte à 1855. La sciure de bois de palissandre en poudre très-ténue, provenant du sciage de feuilles pour le placage, est agglutinée au moyen d'une matière albumineuse ou gélatineuse et de sang de bœuf, puis moulée à chaud sous une forte pression. On obtient par ce procédé la substance qui a reçu le nom de *bois durci*, et qui est remarquable par sa dureté, sa résistance et la finesse de son grain. Le bois durci est solide et noir d'ébène, il prend un beau poli et peut être sculpté, incrusté et travaillé comme le bois. Avec la sciure de bois autres que le palissandre, la couleur serait différente.

Les seules applications qui en aient encore été faites suffisent pour faire apprécier les avantages du bois durci; on ne l'a guère employé jusqu'à présent qu'en médaillons et en articles de bureau; il fournit également des bijoux de deuil, des plaques pour porte-cigarettes, porte-monnaie, boîtes à gants, etc. Il peut être plus utilement adapté à la petite ébénisterie; on fait déjà, en moulage, des statuettes, des bas-reliefs, des moulures, qui imitent l'ébène sculpté à s'y méprendre, se marient parfaitement avec l'ébène et d'autres bois, et permettent de décorer à peu de frais des coffrets et de petits meubles.

Le bois durci est d'un prix modique : les médaillons de 12 centimètres de diamètre se vendent 9 francs la douzaine, et des plaques pour coffrets, de 10 à 18 centimètres sur 22 à 28, coûtent 8 et 10 francs.

4. — Tabletterie, Marqueterie, Laques.

Nous avons dit le peu d'intérêt que la sparterie, la vannerie, la boissellerie et la sculpture en bois présentent au point de vue purement industriel. On a vu que ce sont néanmoins des fabrications considérables qui fournissent du travail à de nombreuses populations, et qui précèdent dans beaucoup de contrées l'établissement d'industries exigeant plus d'intelligence. La tabletterie est dans des conditions différentes. Nous allons rencontrer sur ce terrain le progrès et la concurrence ; nous sommes en face d'une industrie véritable ; le travail dans la hutte ou la chaumière, dans la solitude, est ici l'exception.

On ne peut pas définir la tabletterie ; c'est moins une industrie qu'un groupe d'industries, et il n'est pas plus possible d'en assigner les limites que d'en évaluer la production. Ce qu'on peut dire de moins vague, c'est que la tabletterie consiste plus particulièrement dans la fabrication de petits objets d'ivoire, de nacre, d'écaille, d'os, de corne, de corozo (1), de coco, de coquilla (2), de bois dur ; le nombre de ces sortes d'objets est si grand que le classement peut en être fait de diverses façons, mais le plus simple est celui qu'

(1) Le corozo est la noix du *Phytelephas macrocarpa*.

(2) Le coquilla (*coquilla nut*) est la noix de l'*Attalea funifera*.

divise la tabletterie en tabletterie sculptée, tabletterie tournée et tabletterie proprement dite.

Pour montrer mieux l'étendue de cette industrie, voici quelles sont les pièces ordinaires de tabletterie :

Tabletterie sculptée : Statuettes, vases et coupes, médallons, plaques de livre ou d'album, souvenirs, coffrets, manches d'ombrelle ou de cachet, pommes de canne ou de parapluie, miroirs à main, éventails, broches, bijoux et petits objets d'étagère.

Tabletterie tournée : Billes de billard, jeux d'échecs ou de dames, manches d'écran, d'ombrelle, etc., porte-plume, ronds de serviette, boutons de porte, gaînes de flacon, étuis, bonbonnières, pipes et tuyaux de pipe, sifflets, hochets, boules percées pour bracelets et chapelets, boutons, objets de fantaisie.

Tabletterie proprement dite, faite d'ivoire, de nacre, d'os ou de bois, découpé en petites tablettes : Peignes, montures de Brosse ou d'éventail, manches de couteau, couverts à salade, cuillers et capsules, bâtons à gants, tabatières, boîtes, petits nécessaires d'ivoire creusé, plaques de livre ou de porte-monnaie, carnets de visite ou de bal, couteaux à papier, bijoux, feuilles à peindre, échiquiers, dominos, jetons, marques de jeu, touches de piano, mesures de longueur, objets de marqueterie.

Les petites boîtes de laque sont comprises dans la tabletterie.

On fait de la tabletterie partout, jusque chez les Esquimaux du Labrador et les Papous de la Nouvelle-Guinée. Cette industrie est très-avancée dans beaucoup de pays : en France, au Japon, en Chine, dans l'Inde, en Bavière, en Wurtemberg, en Autriche, dans les grands-duchés de Bade

et de Hesse, en Angleterre, en Suisse. Elle est exercée sur la plus grande échelle en France, en Allemagne, en Angleterre et en Chine.

En France, cette industrie existe à Paris, à Dieppe, à Saint-Claude (Jura), dans les cantons de Méru et de Noailles (Oise), à Beaumont (Seine-et-Oise), dans l'arrondissement d'Évreux (Eure), dans les départements de l'Ain, de Maine-et-Loire, de la Moselle et des Vosges. La production doit dépasser 50 millions, et s'élever à 18 millions pour Paris seulement.

Nous consommons, en matières étrangères, 40,000 kilogrammes d'écaille; 150,000 kilogrammes de défenses d'éléphant; 1,830,000 kilogrammes de coquillages nacrés et de nacre; 2,300,000 kilogrammes de cornes. C'est un total de 4,330 tonnes. L'Angleterre ne consomme que 4,100 tonnes des mêmes matières. Leur consommation a haussé, dans les quatre dernières années, de 1858 à 1861, de 10 0/0 en Angleterre et de 20 0/0 en France. Elle était, en France, de 980 tonnes, et en Angleterre de 1,682 tonnes, par an, dans la période décennale de 1827-36, et s'est élevée, en France, à 4,140 tonnes, et en Angleterre à 4,165 tonnes, par an, dans la période quinquennale de 1857-61; ainsi, l'accroissement a été de 420 0/0 en France, et de 250 0/0 en Angleterre.

Dans l'enquête qui a été ouverte à l'occasion du traité de commerce avec l'Angleterre, les tabletiers de Paris et de l'Oise ont demandé un droit d'entrée de 30 0/0. Le droit a été fixé à 10 0/0, et aucune réclamation ne s'est produite.

La tabletterie est une des branches les plus florissantes de l'industrie de Paris; c'est assurément une de celles qui de-

mandent le plus de goût, d'invention et de soin. Il semble qu'elle devrait ressentir l'effet de la concurrence étrangère ; il n'en est rien, et l'on eût décrété la libre entrée que nos fabricants n'en auraient certainement pas souffert. Cependant l'Allemagne, l'Autriche et l'Angleterre donnent des preuves d'une vigueur singulière dans cette fabrication : l'Angleterre y applique de grandes forces en capital et en machines ; l'Allemagne, une main-d'œuvre payée au plus bas prix, bien qu'elle soit habile.

Quoi que fassent nos rivaux, nos progrès devancent et surpassent les leurs, et notre avance sur eux augmente. Notre exportation a triplé en douze ans, et c'est précisément à nos rivaux, à l'Angleterre et à l'Allemagne, que nous vendons le plus de tabletterie.

Les étrangers qui viennent à Paris emportent eux-mêmes les emplettes nombreuses qu'ils ont faites d'articles de fantaisie, et, pour la tabletterie comme pour les modes et les parures, on peut affirmer que l'exportation réelle est sept ou huit fois plus grande que les états officiels ne l'indiquent.

Le groupe de marchandises qui est intitulé *Tabletterie* sur le tableau du commerce extérieur, ne comprend qu'une partie des ouvrages de tabletterie ; les autres sont classés dans les deux groupes de la mercerie. L'accroissement de l'exportation des objets nombreux et variés qu'on appelle *Articles de Paris*, et parmi lesquels la tabletterie occupe une place importante, est exprimé par les chiffres suivants :

1827 à 1836.....	20 millions, en moyenne, par an,
1837 à 1846.....	30
1847 à 1856.....	65
1857 à 1861.....	410

En étudiant cette industrie par le détail, nous jugerons mieux de la supériorité de la France.

Cette supériorité éclate déjà là où on l'aurait le moins espérée. La petite ville de Saint-Claude est le centre d'une fabrication de grosse tabletterie qui s'étend dans les vallées du Jura, des Vosges et de l'Ain, et cette fabrication s'est développée à Saint-Claude et dans trente communes voisines, au point qu'on estime à plus de 7,000 tonnes la quantité et à plus de 6 millions la valeur des objets que Saint-Claude vend chaque année. On n'en vendait que 4,500 tonnes en 1848, et le nombre des ouvriers, qui était alors de deux mille cinq cents, est aujourd'hui de quatre mille, tant à Saint-Claude qu'aux environs. On fait à Saint-Claude tous les articles tournés, tant d'ivoire, de corne ou d'os, que de bois, de corozo ou de coco, les tabatières de buffle, d'écaille ou de bois, et, depuis 1851, les pipes de racine de bruyère. Le buis et la corne de buffle sont les matières le plus employées. Les peignes et les boutons sont faits peut-être davantage dans l'Ain que dans le Jura : Oyonnax et Nantua sont connus pour cette fabrication.

Les départements de l'Oise et de l'Eure n'ont pas une moindre réputation que ceux du Jura et de l'Ain, mais c'est pour d'autres genres de produits. On fabrique des peignes de buis, de buffle ou de corne dans l'Eure. On fait dans l'Oise principalement les montures d'éventail, les bois de brosse, la tabletterie d'os et celle de nacre. Les racines de bruyère, de myrte ou de cerisier sauvage sont façonnées en pipes, dans le Bas-Rhin et le Jura, au moyen de machines et de tours mus par la vapeur. Enfin, les tabatières de carton vernissé de Sarreguemines et de Forbach et les tabatières de corne de Bretagne comptent parmi les articles que leur

bon marché et leur curieuse confection rendent intéressants.

L'influence parisienne est bien marquée dans les fabrications qui sont entreprises loin de la capitale, mais les qualités propres aux ouvriers des départements n'y sont pas moins apparentes. Ceux-ci possèdent mieux, en général, toutes les pratiques du métier; si leur main est plus lente, elle est plus sûre et plus docile; leur travail est plus régulier. La moindre cherté de la vie à la campagne permet de maintenir les salaires au taux que la concurrence étrangère commande; le loyer, le combustible et les matières premières sont aussi à moindre prix dans les départements, et l'on en a profité pour fonder de grandes manufactures.

Il semblait que ces objets si petits et si divers étaient réservés pour longtemps encore au travail en chambre, en famille, à la main. Depuis l'Exposition universelle de 1855, cette industrie a été placée dans de nouvelles conditions économiques. On cite des ateliers qui possèdent jusqu'à soixante chevaux-vapeur, et qui réunissent deux cent cinquante, trois cents, quatre cents ouvriers, ainsi que plusieurs centaines de mécaniques et de tours mus par la vapeur; la fabrique de brosses de M. Laurençot, à Tracy-le-Mont, dans l'Oise, a un moteur et des chaudières de trente chevaux, occupe trois cents ouvriers et une soixantaine de machines. On est arrivé à livrer des brosses à dents à 42 francs la grosse (1), des brosses à tête à 40 centimes, des bois d'éventail à 2 centimes la pièce, des boutons d'os ou de bois à 1 centime la douzaine, des dominos à 20 centimes le jeu, des jetons et des

(1) On vendait, il y a vingt ans, 24 francs la grosse de brosses à dents de ce modèle, moins bien faites.

fiches à 25 centimes le cent, des pipes de racine à 75 centimes la douzaine. Ce mouvement industriel ne fait que de commencer; il donnera à ceux qui en ont pris l'initiative et à ceux qui s'y associent de si bons résultats que nous ne doutons pas de son développement.

Cette transformation et ce développement sont un heureux événement pour cette industrie, et la réunion des efforts des fabricants et des ouvriers de Paris et de ceux des départements sera plus bienfaisante encore. Il restera toujours à Paris un vaste champ à exploiter.

Un grand nombre d'ouvrages doivent, avant d'être mis en vente, recevoir le dernier coup d'outil ou le dernier apprêt de la main d'un ouvrier parisien. Paris fournit les modèles, Paris seul peut faire tout ce qui exige le plus d'élégance et de fini. Paris attire les fabricants les plus intelligents et les plus ingénieux, les ouvriers les plus habiles; de ses petits ateliers sortent les objets de tabletterie les plus parfaits, comparés aux produits non-seulement des départements, mais de tous les pays.

Bien que tous nos premiers fabricants n'aient pas exposé à Londres, on peut rendre cette justice à ceux qui y représentaient notre industrie qu'ils n'ont pas d'égaux en Europe. La plupart ont été ouvriers; d'ouvriers consommés, l'esprit d'invention, l'intelligence, l'économie, l'ordre et l'ardeur au travail en ont fait des fabricants solides et méritants, dont la vie est un continual effort. Ils sont arrivés à petits pas et ne s'arrêtent point; ils ne cessent de créer des modèles et de perfectionner leur outillage. Les brosses de M. Laurençot, les peignes d'ivoire de M. Massue, les tabatières de M. Mercier, les statuettes, les coffrets et les billes de M. Poisson, les pièces décorées par M. Horcholle, les

porte-monnaie et les objets de fantaisie de MM. Triefus et Ettlinger, fournissent des exemples des mérites si divers des fabricants parisiens. Les ouvrages d'écailler incrustée ou *piquée* d'or sont d'un travail achevé ; on ne faisait rien de plus délicat au xv^e siècle. Nous présenterions des preuves plus significatives si nous entrions dans l'examen d'une branche qui dépend autant de la petite ébénisterie que de la tabletterie, et dans laquelle nos fabricants sont passés maîtres ; les coffrets et les boîtes de fantaisie sont, en effet, de ces ouvrages pour lesquels Paris n'a pas de rival.

Nous ferons plus loin une mention particulière des éventails, et il nous reste à parler de la petite industrie très-intéressante qui a son siège à Dieppe.

Cette industrie est ancienne, elle remonte au xiv^e siècle, et reste comme un souvenir des établissements célèbres que les navigateurs dieppois fondèrent sur les côtes d'Afrique, et qui firent pendant deux siècles la prospérité maritime de Dieppe. Les sculpteurs et les tourneurs en ivoire de cette ville étaient renommés en Europe au xvi^e siècle ; leurs ouvrages étaient portés aux Grandes-Indes. Le bombardement de 1694 a été fatal à cet art délicat, et c'est en Angleterre qu'on retrouve un des plus habiles ivoiriers dieppois de ce temps, Le Marchand, qui fit le buste de Newton.

Cette industrie occupe aujourd'hui près de sept cents ouvriers, et donne lieu à un mouvement d'affaires qui varie de 1,500,000 francs à 2 millions. Dieppe s'adonne presque exclusivement à la sculpture en ivoire : l'exposition qui a été faite par six fabricants dieppois réunit tous les genres d'objets qui forment la spécialité de cette ville en ivoierie :

les statuettes, les plaques de livre, de buvard ou de carnet, les broches, y sont en majorité.

Cette fabrication est digne d'encouragement ; l'ivoire est découpé, taillé, fouillé avec beaucoup d'adresse, et le travail de plusieurs pièces est d'une extrême délicatesse ; les modèles sont variés ; l'ensemble dénote des efforts et des progrès ; des statuettes, des vases et des plaques ont été jugés très-favorablement.

Après avoir fait la part de l'éloge, nous exprimerons nos regrets. Les sculpteurs de Dieppe devraient donner plus de correction, de caractère et de distinction à leurs œuvres ; l'habileté de la main ne suffit pas ; par l'étude du dessin, du modelage et de l'art, ces ouvriers, si bien doués d'ailleurs, acquerront les qualités essentielles qui feront d'eux des hommes complets, des ouvriers artistes.

Il est indispensable que la ville de Dieppe ouvre une école d'art et de science, et qu'elle donne à cette école son complément nécessaire, un musée d'art et d'industrie. Le vœu de cette double fondation a été exprimé, en 1860, devant le Conseil supérieur du commerce, par un des fabricants dont l'exposition fait le plus honneur à l'ivoirerie dieppoise, et en même temps M. Blard déclarait, non sans courage, en présence de fabricants de Paris et de l'Oise, que Dieppe ne craint aucune concurrence et ne demande aucune protection.

Ce vœu ne peut pas ne pas être réalisé. Dieppe doit participer au mouvement énergique qui pousse toutes les villes de l'empire au perfectionnement des industries qui sont leur gloire et leur richesse.

Il faut se hâter d'établir une école où les principes généraux de l'art, le dessin et le modelage soient enseignés, où

l'on apprenne les éléments de la géométrie et de la construction, et où l'on fasse l'étude de la végétation naturelle. L'école est plus utile et plus urgente que le musée, mais celui-ci sera l'auxiliaire actif de l'école en formant et en épurant le goût de ce peuple de sculpteurs par la vue des plus belles œuvres de l'art.

En donnant à ses enfants de tels enseignements et en les soumettant à un apprentissage sévère, Dieppe leur assurera de brillantes destinées, et portera à un haut degré de prospérité une industrie rajeunie qui peut s'élever jusqu'à l'art.

L'Angleterre reçoit quatre fois plus d'ivoire, le double de corne et autant de nacre que la France, c'est ce que nous pouvons dire de plus flatteur pour elle. L'industrie de la tabletterie est plus considérable en France qu'elle ne l'est chez nos voisins de l'autre côté de la Manche. Les fabricants anglais copient les modèles français et allemands, et ne savent même ni choisir les meilleurs ni les bien copier. Ils touchent à tous les genres sans réussir dans aucun, et ne pouvant pas faire de la tabletterie fine, élégante, bien dessinée, ils la font massive ; le travail de leurs pièces les meilleures ne serait qu'un jeu pour nos ouvriers ordinaires. Les efforts n'ont pas manqué chez eux pour nous dominer dans cette industrie, qui occupe neuf à dix mille personnes; mais les plus puissantes entreprises y ont échoué, et telle manufacture anglaise qui fabrique à la mécanique plus de dix millions de peignes par an, en ayant de première main la corne, l'écailler et le caoutchouc, se voit disputer jusqu'au marché de Londres par les petites fabriques parisiennes. On a cité souvent, à l'honneur des Anglais, ce fait, que le prix de la douzaine de peignes à papillotes, de la grande fabrique d'Aberdeen, a baissé, dans

un intervalle de vingt ans, de 4 fr. 50 c. à 25 centimes; de pareils exemples se rencontrent dans l'histoire de la tabletterie française, et sont plus significatifs en ce sens que, même au prix le plus modique, le produit fournit encore un bon usage.

Les manches de couteau ou de fourchette forment une grande partie de la tabletterie anglaise; on les fait à Sheffield et à Birmingham, et l'on aura une idée de l'importance de cette spécialité en considérant qu'elle emploie deux millions d'os, deux cent cinquante mille bois de cerf et 200,000 kilogrammes d'ivoire.

La tabletterie de bois de sycomore est faite en grande partie dans le comté d'Ayr, en Écosse, notamment à Mauchline et à Cumnock. Ceux de ces petits objets qui se vendent le plus sont les tabatières à charnières de bois, inventées par le pauvre James Sandy à la fin du siècle dernier, et que l'on appelle *Laurencekirk*, du nom du village où l'on a commencé à les faire. La peinture a de l'éclat et la vernissure est parfaite. Les dessins sont l'ouvrage de jeunes ouvriers; c'est dans cette partie de l'Écosse qu'on enseigne à la fois le dessin et l'écriture dans les écoles primaires. Le dessin est ordinairement tiré de tartans des clans écossais, ou, pour mieux dire, de tartans celtiques dont l'origine indienne est bien marquée; il est tracé à l'aide d'une petite machine, et présente souvent de charmantes combinaisons de lignes et de couleurs.

L'Allemagne s'est passionnée pour la sculpture en ivoire dans les XVI^e et XVII^e siècles; les noms et les œuvres des artistes les plus célèbres sont venus jusqu'à nous. Auprès des pièces que les musées allemands montrent avec orgueil, les ouvrages exposés à Londres sont bien peu de chose. Com-

ment cet art charmant s'est-il perdu à Nuremberg, où il florissait dès le XIV^e siècle, à Nuremberg, le berceau de tant de grands ivoiriers ?

Quoi qu'il en soit, l'Allemagne, à en juger par son exposition, n'est pas en mesure d'opposer à la France une concurrence dangereuse ; elle a, il est vrai, un genre particulier, mais restreint, qu'elle exploite avec beaucoup de bonheur. On fait presque partout, et, entre autres, à Geisslingen, dans le Wurtemberg ; à Augsbourg, à Furth et à Nuremberg, en Bavière ; à Darmstadt et à Erbach, dans le grand-duché de Hesse ; à Hambourg, à Francfort-sur-le-Mein, des bijoux d'ivoire ou d'os d'un travail très-fin ; ils représentent ordinairement des cerfs et des biches au milieu des bois, et ces animaux sont bien dessinés et sculptés avec une délicatesse surprenante. On retrouve ce sujet favori sur des hanaps d'ivoire, et il est à remarquer que ce sont les mieux sculptés.

Les Allemands ne montrent ni la même habileté ni le même goût dans tout ce qui n'est pas animaux sculptés, et nous n'aurions rien de plus à dire de leur exposition si un sculpteur de Francfort, M. Bohler, n'avait présenté un hanap d'ivoire du premier mérite. M. Bohler a retracé des scènes du roman du Renard ; son faire a la fermeté et la naïveté spirituelle de l'ancienne école allemande : l'art a donné de la vie à son œuvre.

On ne trouve pas ce sentiment artiste à Geisslingen, à Augsbourg, où un apprentissage sévère à l'école de dessin et à l'atelier forme pourtant de si adroits sculpteurs. C'est que l'enseignement du dessin *seul* ne suffit pas pour produire des artistes ou des gens de goût, on le reconnaît aujourd'hui ; le progrès se fait à Geisslingen, à Augsbourg

et ailleurs en Allemagne, et l'art y relèvera certainement cette industrie.

Nous mentionnerons les coffrets, les petites boîtes, les étuis, les échiquiers, les garde-nappe, faits de bois ou de marqueterie de bois dans le Wurtemberg et le grand-duché de Bade. Cette fabrication est répandue dans la Forêt-Noire et s'étend jusqu'à Esslingen, dans les mêmes lieux que celle des boîtes et des cadrans d'horloge, également intéressante, et dont les progrès étaient bien plus en évidence à l'exposition de Carlsruhe en 1861 qu'ils ne le sont à l'Exposition universelle. Les boîtes et les autres articles dont nous nous occupons se distinguent par leur effet séduisant et leur bon marché; on avait exposé de jolies petites boîtes et des horloges de bois du prix de 2 francs.

A part les boutons de nacre, les peignes et de petits objets de bois, les nombreuses pièces que l'Autriche expose, et qu'on a regardées comme faisant partie de la tabletterie, se rattachent plutôt à la petite ébénisterie, et nous en avons parlé précédemment. Ce sont des coffrets, des boîtes, des étuis, des porte-montre, des serre-papiers, des porte-allumettes, des articles de bureau, etc., faits de bois de chêne, de frêne, de coudrier, de bois teint, et revêtus d'ornements de métal, d'ivoire ou de nacre. Cette industrie est à peu près concentrée à Vienne; elle donne la meilleure idée de l'adresse et du soin des ouvriers viennois, et ne prouve pas en faveur de l'imagination et du goût des fabricants.

Mais ceux-ci se présentent avec plus d'avantage dans une autre industrie. On fume beaucoup en Autriche et en Allemagne, et l'on a l'habitude de fumer le tabac et le cigare dans des pipes; cette coutume, presque générale, a amené

la mode de pipes sculptées, autant pour s'en servir que pour en faire cadeau ou en faire montre comme objets de curiosité ou de collection. Une fine argile magnésienne, qu'on appelle écume de mer, est la matière ordinaire de ces pipes ou plutôt de ces fourneaux de pipe dont le tuyau est de bois ou de corne et l'embouchure d'ambre jaune. La fabrication en est considérable à Vienne, et les Viennois excellent à tailler et sculpter cette substance, qui est très-friable et très-fragile; outre le mérite d'une difficulté vaincue, ces sculptures, qui sont l'œuvre de ciseaux hardis et délicats, ont l'attrait du bon marché. Les bouquins et les parures d'ambre jaune sont aussi d'un travail soigné; les ouvriers qui tournent et taillent l'ambre à Vienne sont aussi habiles que ceux de Dantzig, de Stolpe et de Worms.

Quatre exposants ont apporté les produits d'une petite et curieuse industrie qui n'a été longtemps exploitée qu'aux environs de Constantinople et en Perse. Dans la pipe droite turque, le tuyau (*chibouque*) est une tige de cerisier, de jasmin ou d'ébène, qui a de 1 mètre à 1^m,60 de long, et qui est terminée d'un côté par un fourneau (*louléh*) fait d'un mélange d'argiles tirées de Nish et de Roustchouk, et de l'autre par un bout (*imaméh*) d'ambre jaune. Ces tiges droites, lisses, longues, de cerisier ou de jasmin, ne sont pas communes naturellement, et le prix en est élevé : aussi a-t-on pris le parti de faire des plantations. Artakieu près de Constantinople, Brousse et Sivas, dans la Turquie d'Asie, sont restés sans rivaux pour celles de jasmin, mais les plantations de griottiers de Baden, près de Vienne, donnent des produits supérieurs à ceux des villages du Bosphore et de la Corne d'or. Les tuyaux de jasmin sont couverts de fils de soie, d'argent et d'or, qui forment des dessins charmants et variés.

Des sculptures norvégiennes et danoises portent l'empreinte de l'art. Des statuettes et des médaillons d'ivoire, qui sont d'un beau travail et ont un grand caractère, placent M. Olsen Glosimodt, de Norvège, au premier rang, et il a été envoyé de Copenhague une corne incrustée d'or et garnie d'ivoire que la fierté et l'originalité du dessin font remarquer.

Les établissements du Portugal en Asie et en Afrique, et leurs envois d'ivoire à la métropole, ont alimenté longtemps la fabrication d'objets d'ivoire à Lisbonne; il n'en reste plus que quelques manufactures de peignes et de billes de billard, dont les produits ne sont pas sans mérite.

La tabletterie est une des rares industries dans lesquelles on montre, en Turquie, du goût et de l'habileté. On fait d'élégantes cuillers d'écaille, de corne de rhinocéros ou d'ivoire, dont les manches sont de corail sculpté. Les peignes d'ivoire manquent de finesse, mais il y en a de sculptés dont le dessin délicat rappelle l'ornementation byzantine. On incruste d'ivoire, de nacre et d'argent, avec beaucoup d'art, le bois de carabines, d'instruments de musique à cordes et de socques de femme. Constantinople et Damas sont réputés pour la marqueterie; Jérusalem et le Caire, pour celle de nacre.

On retrouve la vieille Italie et ses grandes traditions dans la marqueterie italienne, et l'on est en droit d'attendre de marqueteurs habiles, comme ceux de Pérouse, de Florence et de Rome, un style plus pur et une exécution plus soignée. Ils négligent un art dans lequel Florence excellait au xv^e siècle, l'*intarsiatura*, qui est une marqueterie faite de bois de couleur et d'ivoire sur des dessins géométriques ou

arabesques; l'outil ajoute quelques tailles et le pinceau quelques rehauts au bois et à l'ivoire. On dit que l'*intarsiatura* a été apportée de l'Asie Mineure à Florence par des ouvriers grecs, à la fin du xne siècle, et introduite dans l'Inde par des Florentins, au commencement du xvne siècle. Telle serait donc l'origine de la petite marqueterie de Bombay, dont nous parlerons plus loin.

Français, Italiens, Allemands, Autrichiens, Anglais, tous les fabricants et les ouvriers en tabletterie de l'Occident doivent reconnaître pour leurs maîtres les Chinois, les Hindous et les Japonais. C'est en Asie que la fabrication de la tabletterie et la sculpture en ivoire sont le plus avancées, qu'elles sont faites avec une rare perfection et un bon marché extraordinaire. Tout ce qui arrive de ces lointains pays confirme le jugement qui a été porté depuis si longtemps déjà sur ces merveilleux ouvrages, et il ne faut pas oublier que nous jugeons le plus souvent ces admirables ouvriers sur des pièces commandées par des marchands européens ou américains, et que ceux-ci ont toujours demandé aux artistes chinois de faire du métier plutôt que de l'art, de chercher le bizarre et l'inavraisemblable plutôt que le beau et le naturel. L'Europe a appris depuis quelques années à mieux connaître l'Asie; il a fallu la terrible insurrection de l'Inde, l'ouverture des ports japonais, le sac du palais d'été de l'empereur de Chine, pour fournir à l'Europe des preuves décisives de la puissance de l'art asiatique. Nous ne nous occupons pas des ouvrages qui sont des œuvres d'art, et qui, à ce titre, échappent à notre examen, nous restons dans le champ étroit qui nous est ouvert à l'Exposition.

Voilà les ivoiriers de Berhampore, de Pouttialah et d'Am-

ritsur : quelle fermeté dans la sculpture, quelle tournure magistrale dans les figurines ; comme les sujets sont traités avec vérité, un sentiment juste et une noblesse pleine de charme (1) !

Voilà les ouvriers de Bombay qui font des ouvrages de marqueterie inimitables, et voilà leurs outils simples et grossiers : le sandal et l'ébène sont associés discrètement avec l'ivoire ; la netteté du travail d'ébénisterie en fait presque excuser les défauts. Où la perfection éclate, c'est dans la marqueterie ; où le charme réside, c'est dans l'ornementation. Dans des bordures et des rosaces qui se composent de triangles intimement petits d'ivoire, d'argent et d'une composition résineuse noire, rouge et verte, ces pauvres gens déplient une fécondité inépuisable, et arrivent sans effort, avec un style un peu sévère, à la richesse, à l'harmonie et à la distinction. D'autres fois, ils font courir sur la bordure d'ivoire des rinceaux légers et gravés (les gens de Vizagapatam sont réputés pour ces ivoires gravés) ; l'effet pour être différent est encore séduisant et très-remarqué.

Comme sculpteurs en bois, les ouvriers de Delhi, de Mysore et de Canara ; comme tourneurs, ceux d'Hydérabad ; comme peintres sur carton, ceux de Kachmyr et de Lahore, ont des qualités que nous envions pour les nôtres ; ils ont le sentiment artiste qui se révèle en leurs ouvrages par nous ne savons quoi de vif, de fin et d'original.

Il y a dans l'Inde des sources d'inspiration auxquelles les fabricants de Paris, de Dieppe et de Saint-Claude de-

(1) Il existe dans le département des colonies néerlandaises, à l'Exposition, deux charmantes statuettes d'ivoire (Vichnou et Siva), sculptées par un Javanais, Balmek, de Bali, île voisine de Java.

vraient puiser ; ceux de Dieppe et du département de l'Oise ont aussi de précieux modèles à chercher en Chine et au Japon.

Les villes de Sou-tchéou-fou, de Canton et de Ning-po possèdent les sculpteurs et les tabletiers les plus habiles de la Chine, mais les exigences du commerce étranger ont faussé leur goût et fatigué leur main ; il ne faut plus attendre d'eux de ces statuettes d'un profil si pur et d'un faire si viril qui ont à peine deux siècles de date et qui ne sont pas rares en Chine. L'art ne fait que trop souvent défaut dans les ouvrages de notre temps, mais l'exécution est encore incomparable, malgré des traces de faiblesse. Les grands vases, les corbeilles, les paniers, les boules creuses, les éventails d'ivoire sculpté et découpé, sont des chefs-d'œuvre de tabletterie. La sculpture est parfois fort belle, et parmi les statuettes, les jeux d'échecs, les carnets de visite, les couteaux à papier, on en voit d'un dessin sévère et d'une touche pleine de fierté.

La nacre, la corne de rhinocéros, l'écaille, l'os, le sandal et le bambou reçoivent la même façon que l'ivoire à Canton et à Sou-tchéou-fou ; ces branches de la tabletterie y sont exercées avec beaucoup d'ardeur et d'intelligence, et les prix sont généralement si bas que nos fabricants se refusent à y croire.

Leur incrédulité serait plus grande encore pour le prix des ivoires japonais ; ceux-ci sont certainement les pièces d'ivoirerie les plus remarquables qui soient à l'Exposition, et nous devons faire l'aveu de notre impuissance. Les Japonais sont de très-adroits sculpteurs de figurines, et leurs annales ont gardé le nom de celui qui a créé chez eux cette industrie : c'était un lutteur, appelé Nomi-no Soukouné, l'inven-

teur de statuettes funéraires, qui vivait au 1^{er} siècle de notre ère, dans la province d'Idsoumi.

Une centaine d'ivoires sont réunis qui représentent en miniature des scènes de la vie japonaise, des animaux, des oiseaux, des chimères, des mendians, des grotesques : ici, une famille qui prend le thé, des joueurs, des bateliers ; là, des éléphants, un buffle et ses petits ; ou bien des diables qui frappent sur un tambour à coups de marteau. Tous ces petits groupes, qui ne sont souvent que de la grosseur d'une noix, sont sculptés avec une finesse extrême; ils sont pleins de vérité et d'expression, et comme ivoirerie, nous ne connaissons vraiment rien de plus large et de plus hardi. Quelques-unes de ces pièces sont anciennes, les autres sont modernes ; toutes ont une même couleur de vieil ivoire qui ajoute au relief et fait valoir les détails.

Le Japon nous fournit d'autres enseignements non moins intéressants ; c'est, par exemple, l'application du laque sur l'ivoire, la nacre et l'écailler, comme sur la porcelaine. La difficulté du travail est très-heureusement surmontée, et des figures peintes sur ivoire, auxquelles le laque donne l'éclat et le relief, sont d'un effet saisissant et neuf.

Les laques nous offrent de plus précieux modèles. On en a fait dans toutes les parties de l'Asie, et, à une époque déjà éloignée, les Chinois en ont introduit la fabrication à Sumatra, à Java et dans l'empire d'Annam.

Cette petite industrie paraît avoir été à son apogée, en Chine aux XIV^e et XV^e siècles, au Japon aux XV^e et XVI^e siècles. C'était le temps où la tradition d'un grand art antique n'était pas effacée, où chacun gardait avec un soin jaloux le secret de la préparation d'apprêts et de vernis excellents et de pratiques lentes, pénibles, mais sûres. Ce n'était pas alors trop

d'une année pour qu'un laque pût passer vingt fois par la triple opération du poliment, de la vernissure et du séchage.

Le vieux laque chinois est le plus pur; le vieux laque japonais a la dureté de l'émail; le laque de l'Annam se distingue par la finesse, et celui de l'Inde, moins achevé, a le plus de brillant. Les laques européens se rapprochent de ceux de l'Inde et de la Perse; cette ressemblance est due à ce que dans les uns et les autres, une sorte de peinture au vernis remplace, mais avec des apprêts différents, le procédé chinois.

Nous avons beaucoup à demander aux Japonais et aux Chinois, comme aux Hindous et aux Annamites, si nous voulons nous essayer à cet art charmant. A la recherche des secrets des Asiatiques, Huyghens et le peintre Martin avaient fait d'heureuses découvertes que nous avons perdues.

Nous ne savons pas donner à l'or et à l'argent les nuances les plus variées; nous ignorons l'art d'obtenir cette gamme merveilleuse de fonds d'or ou d'aventurine, et de former avec le burgau des dessins corrects et finis; le vermillon a dans le vieux laque une pureté et une force rares. Nous n'avons cherché à faire ni le laque de Ti-tchéou, dont la pâte fine, quelquefois en deux couches diversement colorées, se prête si bien à la sculpture; ni le laque de Coromandel, remarquable par ses dessins cloisonnés; ni, pour former le corps du laque, une ferme tissure de fibres de palmier, comme au Pégu, ou un carton léger, mince et dur, comme autrefois au nord de la Chine.

Au point de vue de l'art, nous trouvons dans les laques les meilleurs exemples. L'ornement des laques de l'Inde se compose le plus souvent de fleurs conventionnelles: l'harmonie règne dans le dessin comme dans la couleur. Au Japon et en Chine, l'harmonie est également constante, la composition est

pittoresque, le sentiment de la réalité domine, le dessin est fin et correct. Les vieux laques sont du style le plus pur, leurs ornements ont l'élégance grecque. Les dessins présentent une variété infinie : ici, la naïveté, la grâce, le calme, la recherche des détails, une symétrie ingénieuse ; là, la vigueur, la fierté, une sorte de violence et la largeur ; dans certains, la pureté du dessin alliée à la rudesse du pinceau. D'anciens laques japonais d'un fini précieux, et qui portent ordinairement les armoiries du souverain ou de maisons illustres, ont des traits singuliers de ressemblance avec des laques, certainement plus anciens, qu'on dit Coréens, et dont le style a même plus de grandeur et de sévérité. Et ce qui est plus étrange, le dessin de vieux et rares laques de Ti-tchéou procède de l'art original et puissant du grand peuple inconnu qui a laissé tant de magnifiques monuments dans le Mexique et le Yucatan. Partout, surtout dans les laques japonais, il y a un artifice extrême dans l'association à la peinture, de reliefs tantôt excessifs et tantôt adoucis, d'incrustations de métal, d'ivoire ou de burgau, de rehauts de couleur, de glacis singuliers. Cela est vrai pour la généralité des laques ; mais, dans les plus anciens et dans la plupart de ceux de l'Annam, le dessin est plus simple, plus sévère : on ne voit pas de personnages ; les fleurs, les oiseaux et les ornements sont tracés suivant des types de convention qui paraissent avoir un caractère hiératique.

Dans tous ces ouvrages, il y a de l'art, une diversité prodigieuse de dessins et de formes, une délicatesse et une perfection sans égales dans le travail.

Nous ne suffirions pas à signaler tout ce que l'Inde, la Chine et le Japon peuvent apprendre à nos fabricants et à nos ouvriers. Pour savoir recueillir ces enseignements et en

profiter, deux choses sont nécessaires, redisons-le : l'école d'art, pour les principes généraux et absolus de l'art, pour le dessin et le modelage; le musée d'art, sévèrement formé, pour éveiller et maintenir le sentiment du beau. Un apprentissage solide fera le reste.

Il ne faut pas croire que les grandes qualités des ouvriers asiatiques ne soient que l'effet de dons naturels. Au xv^e siècle, le Japon avait des écoles d'art, et les princes formaient des collections d'antiquités et de tableaux. En Chine, l'empereur Hoëi-tsoung avait fondé des écoles de peinture en 1104, et, pour ce qui est de l'instruction générale, il y a, depuis près de deux siècles, une école dans chaque village, et aucune école ne reçoit de subvention de l'État.

5. — Éventails.

Nous avons peu de choses nouvelles à dire sur les éventails ; nous ne voulons pas répéter ce que nous avons écrit dans nos rapports sur les Expositions de 1849, de 1851 et de 1855.

L'industrie de l'éventail n'existe toujours qu'en France, en Espagne, dans l'Inde, en Chine et au Japon : elle reste stationnaire dans les trois derniers pays ; elle est constamment perfectionnée en France, et l'Espagne s'approprie quelques-uns de nos perfectionnements, sans pour cela avancer beaucoup. La fabrication chinoise continue à faire des progrès pour le bon marché, et, malgré cette concurrence, nous vendons des éventails à toutes les nations.

L'éventail est un de ces petits objets de fantaisie élégants, dont la mode étendra quelque jour l'usage, au moins en France et dans le centre et le nord de l'Europe ; mais déjà

sa fabrication, à Paris et dans le département de l'Oise, s'élève à cinq ou six millions.

La confection des éventails de luxe, naguère très-restreinte, est devenue une branche importante et florissante. On a entrepris de faire, avec le concours d'artistes habiles, des pièces d'un grand prix, et l'entreprise a réussi. Sans doute, le sujet, l'ordonnance du dessin et la couleur ne sont pas toujours en rapport avec les conditions de monture et d'emploi de l'éventail ; de ce côté, toutefois, des progrès ont été faits depuis la dernière Exposition.

Deux éventaillistes renommés ont fait de brillantes expositions.

M. Duvelleroy, qui a rendu des services à cette industrie, a présenté une collection d'éventails de tous les genres, depuis les plus grossiers, faits de bois, jusqu'aux plus riches dont les feuilles sont peintes par MM. Eugène Lami, Diaz et Gavarni.

Nous n'avons que des éloges à donner à M. Félix Alexandre ; il a réuni dans sa vitrine, en original ou en photographie, les plus beaux éventails qu'il ait produits, et même qui aient été produits, dans les dernières années. Bien des ouvriers et des artistes différents ont travaillé à chacun de ces ouvrages charmants, mais l'œuvre a été ordonnée avec une si sage mesure, et ce mérite est rare, que toutes les parties sont également parfaites, sans qu'aucune fasse disparate par un excès de richesse ou un désaccord dans le style ou la couleur.

Presque tous nos éventails sont du meilleur goût et de l'élégance la plus raffinée ; ils fournissent de nouveaux exemples de l'aptitude des fabricants parisiens aux créations de fantaisie, comme de l'invention, de la verve et du soin qu'ils y apportent. Dans aucun pays, on n'a pas encore

pu faire, à quelque prix que ce fût, et même avec l'aide d'artistes et d'ouvriers engagés à Paris, de ces petites merveilles dans lesquelles l'industrie se mêle à l'art si étroitement que la part de l'un et de l'autre est incertaine.

Si l'on compare les éventails qui étaient exposés en 1853 avec ceux de l'Exposition actuelle, on remarque, dans ces derniers, plus de distinction, plus d'harmonie et une ornementation plus juste. Ce progrès doit être attribué au constant effort que le fabricant a fait pour s'élever jusqu'à l'art ; preuve nouvelle de l'inafflable effet du double travail d'art et d'industrie encore si rare, et de l'étude des vieux modèles toujours si négligée.

Ces éventails d'une si grande élégance sont-ils le dernier mot de cette recherche persévérande de ce qui rapproche du beau ? Non. Un premier pas a été fait : tels éventails originaux valent 2 et 3,000 francs, et le prix de leurs copies est déjà réduit des sept huitièmes ou des neuf dixièmes. Le cercle devrait être encore élargi, et nous voudrions voir faire par ces éventails nouveaux une plus vive concurrence à tant de banales et mauvaises imitations des bergerades du temps de Louis XV et de Louis XVI. Nous voudrions aussi que, dans ces recherches intelligentes du dessin et du style le mieux appropriés à l'éventail, on s'arrêtât davantage à l'époque de la Renaissance, qui abonde en ornements purs et délicats, et qu'on s'inspirât plus des éventails d'un si grand air qui datent des règnes de Henri II et de François II.

La fabrique de Paris s'est montrée avec honneur à l'Exposition, mais nous regrettons qu'elle n'y ait laissé voir qu'une partie de sa force ; elle n'a pas présenté la série curieuse des éventails ordinaires et de ceux qui sont destinés aux pays étrangers.

Pourquoi les fabricants du département de l'Oise ont-ils aussi fait défaut? Dans les campagnes qui environnent Beauvais et Méru, dix-huit cents à deux mille hommes, femmes, enfants, font des bois d'éventail; cette production doit s'élever à plus de deux millions. Pourquoi les façonneurs, les sculpteurs et les découpeurs des villages de Sainte-Geneviève, du Petit-Fercourt, d'Andeville, de la Boissière, de Corbeil-Cerf, si renommés par leur habileté, se sont-ils abstenus?

Le département de l'Oise avait fait, en 1855, une exposition intéressante et qui lui a été utile; il aurait dû montrer à Londres sa fabrication; il nous semble que l'absentation est une faute, d'autres disent qu'elle est une nécessité.

Il manque aux ouvriers de l'Oise une connaissance essentielle, celle du dessin; aussi longtemps qu'ils garderont cette ignorance, l'indépendance leur est, il est vrai, difficile; s'ils ne se rendent pas compte de la cause, ils sentent leur sujexion, et jusqu'à présent ils n'ont pas osé, ou n'ont pas pu, même essayer de lutter avec les éventaillistes parisiens.

Un ancien fabricant de Paris, M. Édouard Petit, celui qui a perfectionné les éventails à coulisses, a publié en 1859 une petite histoire des progrès de la fabrication de l'éventail dans les dernières cinquante années, histoire curieuse, écrite avec franchise, avec hardiesse, et qui met au jour les mérites et les forces des campagnards de l'Oise. M. Petit attend la prospérité et le développement de cette fabrication dans l'Oise de l'association et d'une organisation commerciale nouvelle. Des combinaisons de ce genre satisferont-elles cette industrie, et l'indépendance de tous sera-t-elle assurée par le sacrifice de la liberté de chacun? Nous n'avons pas à décider cette ques-

tion, mais nous considérons qu'il est non moins urgent et plus facile de donner à cette population intelligente l'instruction qui lui manque. On a prétendu, à ce sujet, que, « dans les objets de sculpture chinoise, ce n'est pas la perfection du dessin que l'on admire, mais l'étonnante exécution de l'ouvrier », et l'on exalte le talent du praticien. Un savant qui a un grand sens et un goût très-sûr, M. le comte de Laborde, a répondu d'avance à cette assertion : « La foule, dit-il, croit découvrir la perfection dans le travail habile et patient de l'ouvrier, tandis que la perfection s'exerce uniquement par le charme du style de ses dessins, par la distinction calme et reposée de tout l'ensemble (1). »

La fondation d'une école et d'un musée d'art, voilà l'entreprise la plus pressée et la plus utile. Quand les campagnards de l'Oise sauront dessiner et modeler, et auront appris les principes essentiels de l'art, ils n'en seront plus réduits à n'être que des ouvriers, et dans cette division de travail qui a sa raison d'être et dont ils souffrent, leur part deviendra meilleure s'ils ont plus d'initiative, d'invention, de justesse dans le goût et un sentiment plus vif de l'art. Nous avons demandé une école et un musée d'art pour Dieppe ; nous réclamons l'un et l'autre, et déjà nous les avons réclamés en 1853, pour le petit cercle industriel dont les villages de Sainte-Geneviève, d'Andeville et de la Boissière sont les centres principaux.

(1) *Rapport sur l'application des arts à l'industrie*, page 256.

TABLE DES MATIÈRES.



PRÉFACE	5
CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.	7
CHAPITRE I ^r . — Maroquinerie, gainerie, petite ébénisterie et nécessaires	15
CHAPITRE II. — Malles et articles de voyage, gainerie.	29
CHAPITRE III. — Vannerie, sparterie, objets de bois sculpté ou tourné, tabletterie, marqueterie, éventails	35
Matières premières	35
Objets fabriqués.	37
1. Vannerie.	38
2. Sparterie	39
3. Objets de bois sculpté ou tourné, boissellerie	43
4. Tabletterie, marqueterie, laques.	48
5. Éventails	69

PARIS. — IMPRIMERIE CENTRALE DE NAPOLÉON CHAIX ET C[°], RUE BERGERE, 20. — 9028.