

## 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](http://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](#))
- 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 passible 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
Titre	Exposition universelle de Londres, 1862. Rapports des délégués ouvriers parisiens
Adresse	Paris : Chabaud : Wanschooten : Grandpierre : Dargent, 1862
Collation	1 vol. (IV-902 p.) ; 24 cm
Nombre de vues	902
Cote	CNAM-BIB 8 Xae 135
Sujet(s)	Exposition internationale (1862 ; Londres) Représentation du personnel -- 19e siècle -- Congrès Personnel -- Droits -- 19e siècle
Thématique(s)	Expositions universelles
Typologie	Ouvrage
Langue	Français
Date de mise en ligne	15/09/2011
Date de génération du PDF	06/02/2026
Recherche plein texte	Disponible
Notice complète	<a href="https://www.sudoc.fr/155545167">https://www.sudoc.fr/155545167</a>
Permalien	<a href="https://cnum.cnam.fr/redir?8XAE135">https://cnum.cnam.fr/redir?8XAE135</a>



A LA COMMISSION IMPÉRIALE

# RAPPORTS

DES DÉLÉGUÉS DES

# OUVRIERS PARISIENS

A L'EXPOSITION DE LONDRES

EN 1862

PUBLIÉS PAR LA COMMISSION OUVRIÈRE

ARMES BLANCHES — BANDAGISTES — BIJOUTIERS  
BOURRELIERS — BRONZE — CANONNIERS-ARQUEBUSIERS — CARROSSERIE — CHAPELIERS — CHARPENTIERS  
CHAUDRONNIERS — CORDONNIERS — CORROYEURS — COUTELIERS  
DESSINATEURS EN CHAÎNES — ÉBÉNISTES — ÉBÉNISTES EN NÉCESSAIRES — FACTEURS DE PIANOS  
FACTEURS D'ORGUES-HARMONIUMS — FACTEURS D'INSTRUMENTS EN CUIRE  
FACTEURS D'INSTRUMENTS EN BOIS — FAÏENCIERS — FERBLANTIERS — FONDEURS EN CUIVRE — FONDEURS TYPOGRAPHES  
GANTIERS — GRAVEURS SUR BOIS POUR ÉTOFFES  
GRAVEURS SUR BOIS POUR PAPIERS PRINTS — HARNACHEURS — IMPRIMEURS LITHOGRAPHES — IMPRIMEURS EN TAILLE-DOUC  
IMPRIMEURS EN PAPIERS PRINTS — INSTRUMENTS DE PRÉCISION  
MARBRICRS — MARQUINIERES — MARQUETTERIE — MÉCANICIENS — MÉGISSIEURS — MENUISIERS EN BATIMENT  
MENUISIERS EN SIÈGES ET EN FAUTEUILS — OPTICIENS — OUVRIERS EN PEIGNES  
ORTHOPÉDISTES — PAPIERS DE COULEURS ET DE FANTAISIE  
PASSEMENTIERS — PEINTRES ET DÉCORATEURS SUR PORCELAINE — SCULPTEURS-ORNEMANISTES  
SELLIERS — SERRURIERS — TABLETIERS IVOIRIERS — TANNERS  
TEINTURIERS EN SOIE — TISSEURS EN NOUVEAUTÉS — TISSEURS EN CHAÎNES  
TOURNEURS EN CHAÎNES — TYPOGRAPHES

PARIS

CHEZ M. CHABAUD, PRÉSIDENT DE LA COMMISSION OUVRIÈRE

34, RUE DAUPHINE, 34

ET CHEZ MM. WANSCHOOTEN, GRANDPIERRE ET D'ARGENT

MEMBRES DE LA COMMISSION

1862-64



RAPPORTS  
DES DÉLÉGUÉS DES  
OUVRIERS PARISIENS  
A L'EXPOSITION DE LONDRES

---

2218. — PARIS. — IMPRIMERIE POUPART-DAVY ET COMP., 50, RUE DU HAC.

---

## RAPPORTS

DES DÉLÉGUÉS DES

## OUVRIERS PARISIENS

A L'EXPOSITION DE LONDRES

EN 1862

PUBLIÉS PAR LA COMMISSION OUVRIÈRE

ARMES BLANCHES — BANDAGISTES — BIJOUTIERS  
 BOURRELIERS — BRONZE — CANONNIERS-ARQUEBUSIERS — CARROSSERIE — CHAPELIERS — CHARPENTIERS  
 CHAUDRONNIERS — CORDONNIERS — CORROYEURS — COUTELIERS  
 DESSINATEURS EN CHALES — ÉBÉNISTES — ÉBÉNISTES EN NÉCESSAIRES — FACTEURS DE PIANOS  
 FACTEURS D'ORGUES-HARMONIUMS — FACTEURS D'INSTRUMENTS EN CUIVRE  
 FACTEURS D'INSTRUMENTS EN BOIS — FAIENCIERS — FERBIANTIERS — FONDEURS EN CUIVRE — FONDEURS TYPOGRAPHES  
 GANTIERS — GRAVEURS SUR BOIS POUR ÉTOFFES  
 GRAVEURS SUR BOIS POUR PAPIERS PEINTS — HARNACHEURS — IMPRIMEURS LITHOGRAPHES — IMPRIMEURS EN TAILLE DOUCE  
 IMPRIMEURS EN PAPIERS PEINTS — INSTRUMENTS DE PRÉCISION  
 MARBRIERS — MARQUINIERS — MARQUETERIE — MÉCANICIENS — MÉGISSIERS — MENUISIERS EN BATIMENT  
 MENUISIERS EN SIÈGES ET EN FAUTEUILS — OPTICIENS — OUVRIERS EN PEIGNES  
 ORTHOPÉDISTES — PAPIERS DE COULEURS ET DE FANTAISIE  
 PASSEMENTIERS — PEINTRES ET DÉCORATEURS SUR PORCELAINE — SCULPTEURS-ORNEMANISTES  
 SELLERS — SERRURIERS — TABLETIERS INOIRIERS — TANNEURS  
 TEINTURIERS EN SOIE — TISSEURS EN NOUVEAUTÉS — TISSEURS EN CHALES  
 TOURNEURS EN CHAISES — TYPOGRAPHES

PARIS

CHEZ M. CHABAUD, PRÉSIDENT DE LA COMMISSION OUVRIÈRE

34, RUE DAUPHINÉ, 34

ET CHEZ MM. WANSCHOOTEN, GRANDPIERRE ET DARGENT

MEMBRES DE LA COMMISSION

1862-64





# A S. A. I. LE PRINCE NAPOLEÓN

PRÉSIDENT DE LA COMMISSION IMPÉRIALE

A L'EXPOSITION DE LONDRES EN 1862

PRINCE,

La Commission ouvrière a l'honneur de vous adresser les rapports qui lui ont été remis par les délégués des ouvriers parisiens.

Nous sommes heureux et fiers d'avoir vu la classe ouvrière justifier la confiance que Sa Majesté a bien voulu lui témoigner, et nous n'avons pas oublié, Prince, que c'est surtout à votre puissant patronage que nous devons la réalisation d'une œuvre qui trace à l'ouvrier une voie nouvelle et pacifique pour faire entendre ses vœux et ses aspirations. Ce qui s'est passé dans cette circonstance solennelle nous donne l'espoir que l'avenir ne nous sera pas moins favorable.

Nous prions la Commission impériale de recevoir l'expression de notre gratitude pour la bienveillance qu'elle n'a cessé de nous témoigner, bienveillance que M. Le Play, Commissaire général, a su nous rendre plus sensible encore.

Daignez agréer, Prince, l'expression des sentiments de profonde reconnaissance avec lesquels nous sommes,

De votre Altesse Impériale,

Les très-humbles et très-dévoués serviteurs.

*Pour la Commission ouvrière :*

Le Président,

CHABAUD.





## ORIGINE DE LA COMMISSION OUVRIÈRE

### ET RÉSUMÉ DE SES OPÉRATIONS

---

Nous n'entreprendrons pas de faire connaître tous les faits qui ont précédé ou suivi la formation de la Commission ouvrière ; nous nous bornerons à faire connaître son origine et à résumer le plus succinctement possible la marche et le résultat de ses opérations.

La première démarche fut une lettre adressée, dans le courant de septembre 1861, à l'Empereur, par quelques ouvriers de diverses professions, pour la plupart présidents de sociétés de secours mutuels, afin que Sa Majesté voulût bien faciliter le voyage d'un certain nombre d'ouvriers français à l'Exposition de Florence. A cette lettre était jointe une pièce qui avait pour titre : *Projet pour faciliter à un certain nombre d'ouvriers français la visite de l'Exposition de Florence, de l'Exposition de Londres, etc., etc.* Le 22 novembre, M. Rouher, Ministre de l'Agriculture, du Commerce et des Travaux publics, nous faisait connaître que l'Exposition de Florence étant purement nationale et partielle, aucun fonds n'avait été mis à la disposition du Gouvernement pour subvenir à des frais de voyage et de mission de cette nature, et qu'il éprouvait le regret de ne pouvoir accueillir la demande qui faisait l'objet de notre lettre à Sa Majesté.

Quelques jours après, il fut adressé à S. A. I. le Prince Napoléon une nouvelle demande, afin qu'il voulût bien, en sa qualité de Président de la Commission impériale de l'Exposition de Londres, faciliter aux travailleurs les moyens d'envoyer quelques-uns des leurs à cette Exposition ; l'audience demandée dans cette lettre fut accordée à trois de ses auteurs, et là furent arrêtées les bases de la formation d'une Commission ouvrière, composée de présidents de sociétés de secours mu-

tuels professionnelles. Il fut décidé que cette Commission aurait la responsabilité morale de l'œuvre et la mission d'organiser et de diriger les opérations pour l'élection des délégués; que ceux-ci seraient choisis par le suffrage des ouvriers de leur profession; que les fonds nécessaires seraient recueillis au moyen de souscriptions volontaires dans les ateliers, et que la Ville de Paris et la Commission impériale complèteraient la somme nécessaire.

Un projet rédigé sur ces bases et signé de neuf présidents de sociétés de secours mutuels fut remis à la Commission impériale, et, le 29 janvier 1862, un des signataires reçut la lettre suivante :

*Paris, Palais de l'Industrie.*

« Monsieur,

« Je suis en mesure de vous donner réponse au sujet de la question qui vous intéresse. Veuillez prendre la peine de venir me trouver vendredi prochain, à quatre heures et demie, au Palais de l'Industrie.

« Recevez, etc.

« *Le Conseiller d'État, Secrétaire général,*  
« LE PLAY. »

Au jour indiqué, S. A. I. le Prince Napoléon annonça au membre qui avait été appelé que le projet présenté était adopté; que la Commission ouvrière serait formée de ceux qui avaient pris l'initiative, et qu'elle pouvait commencer ses opérations; que la Commission impériale mettrait à la disposition de la Commission ouvrière une somme de 20,000 fr. (1), et que le Préfet de la Seine demanderait au Conseil municipal l'allocation d'une somme égale; que la Commission ouvrière enverrait à Londres le plus de délégués possible, et que toute liberté lui était laissée pour la répartition des fonds qui lui étaient accordés.

Le 2 février 1862, la Commission ouvrière fut définitivement constituée.

Le premier soin de la Commission fut d'adresser aux ouvriers de Paris une circulaire annonçant sa formation et faisant appel à tous les dévouements, afin d'organiser dans chaque profession

(1) Sur cette somme de 20,000 fr., la Commission impériale a prélevé 4,000 fr. pour les écoles Turgot et philotechnique.

des bureaux chargés de faire procéder à l'élection des délégués. Cet appel, inséré dans la plupart des grands journaux, fut entendu, et des ouvriers de toutes les professions se présentèrent en grand nombre au siège de la Commission et offrirent leur concours pour l'accomplissement d'une œuvre dont ils pressentaient toute l'importance.

Les bureaux électoraux s'organisèrent rapidement, et tout allait pour le mieux, lorsqu'à la veille des élections un incident que nous aurions passé sous silence s'il n'avait été rendu public depuis, et duquel nous tenons à établir l'exactitude, vint entraver les opérations. La préfecture de police, mal renseignée sans doute, prit ombrage de ce mouvement sans précédent, et la Commission ouvrière reçut ordre de ne pas continuer ses travaux. Convaincus que cette mesure imprévue ne pouvait être que le résultat d'une méprise, les membres de la Commission firent tous leurs efforts pour qu'elle fût ignorée dans les ateliers, et ils s'adressèrent immédiatement à Sa Majesté pour lui exposer la gravité de la situation. L'Empereur, confiant dans les sentiments de la classe ouvrière, voulut bien faire accorder à la Commission l'autorisation de poursuivre sa tâche.

Les élections furent reprises avec une nouvelle activité; cinquante bureaux électoraux, composés chacun de quinze à vingt membres, furent constitués par la Commission ouvrière dans cinquante professions différentes, représentant environ cent cinquante spécialités et occupant plus de deux cent mille ouvriers, qui nommèrent deux cents délégués, dont les départs successifs commencèrent le 19 juillet et se terminèrent le 15 octobre 1862. Une période de dix jours avait été accordée à chaque groupe pour remplir sa mission. Chaque délégué recevait à son départ une somme de 115 fr. et un billet de 2<sup>me</sup> classe, aller et retour; le logement et un repas, ainsi que les entrées à l'Exposition, les interprètes et les frais accessoires, étaient payés par le membre de la Commission ouvrière qui accompagnait chaque groupe (1).

Ce grand mouvement populaire a eu lieu sans que le mou-

(1) La dépense totale pour chaque délégué s'est élevée environ à la somme de 200 fr. Lorsque les recettes et les dépenses seront terminées, nous établirons les comptes généraux et nous en ferons connaître les détails.

dre incident fâcheux ait été à regretter ; l'intelligence et le tact déployés dans cette circonstance par les ouvriers parisiens ont été la plus belle récompense de ceux qui avaient accepté la mission de conduire à bonne fin les délégations.

A leur tour, les délégués ont apporté dans l'exécution de leur mandat un dévouement et une activité dont la Commission ouvrière leur témoigne la plus sincère reconnaissance. Nous avons pourtant lieu de regretter que le délégué armurier, le délégué teinturier en peaux pour ganterie, le délégué sculpteur en peignes et les délégués des instruments de chirurgie ne nous aient pas fait parvenir leur rapport, ce qui était pour eux une obligation à laquelle ils n'auraient pas dû se soustraire.

Nous prions les organes de la presse de recevoir nos remerciements pour le concours empressé et désintéressé qu'ils n'ont cessé de nous prêter ; nous offrons le même tribut à toutes les personnes qui, de près ou de loin, nous ont témoigné leur sympathie, et principalement à M. Spiers, délégué de la Commission impériale à Londres, qui a déployé pour les délégués parisiens une bienveillance et une aménité dont ceux-ci ont gardé le meilleur souvenir.

Nous devons dire que les lenteurs apportées à la publication des rapports ne sont que le fait d'impossibilités matérielles contre lesquelles nous ne nous sommes que trop souvent heurtés.

Nous avons la conscience d'avoir apporté à notre tâche toute la bonne volonté et toute l'activité qui étaient compatibles avec les exigences de notre vie d'ouvriers, et les personnes qui ont pu apprécier les difficultés de notre mission comprendront ce qu'il nous a fallu de persévérance pour les surmonter.

*Pour la Commission ouvrière :*

Le Président,

CHABAUD.



**RAPPORTS**  
**DES DÉLÉGUÉS**



## TANNEURS, CORROYEURS ET MAROQUINIERS

---

Avant d'entrer en matière sur ce que nous avons vu et jugé des différents produits de l'exposition de Londres, il est bon de jeter un coup d'œil sur le passé; nous serons aussi brefs que possible, et nous ferons nos efforts pour classer nos observations.

Depuis très-longtemps, malgré les recherches qui ont été faites par de nombreux chimistes distingués, la tannerie a fait peu de progrès. Aujourd'hui on travaille, à peu de chose près, comme on travaillait il y a un siècle; on emploie les mêmes outils, quoiqu'on leur ait donné une forme nouvelle qui facilite la main-d'œuvre.

Quant à la conduite des pelains, des cuves ou des fosses, elle est, au temps près, la même; cependant beaucoup de tanneurs pelannent moins; c'est une amélioration universellement reconnue et que nous approuvons. Quoi qu'il en soit, on est parvenu, au moyen du roulement, qu'on ne connaissait pas autrefois, et du mouvement qu'on emploie aujourd'hui, à accélérer le tannage.

Mais ce que nous pouvons affirmer, c'est que nos cuirs ne sont pas supérieurs en qualité à ceux que faisaient nos pères; ils avaient un proverbe que nous adoptons : « Pour faire du cuir de première qualité, il faut du tan et du temps. » Le tanneur, aujourd'hui, voudrait bien se passer de l'un et de l'autre.

Nous pourrions cependant citer quelques maisons, mais elles

sont rares, qui, tout en économisant le temps, sont parvenues à faire des cuirs de première qualité.

Quant à la corroierie, on y a apporté des perfectionnements considérables; il y a soixante-dix ans, on ne connaissait, pour la cordonnerie, que la partie ordinaire; on finissait le cuir de fleur, on le laissait lisse, ou on faisait sortir un grain naturel, ou on lui faisait un grain factice au moyen d'une paumelle fine ou d'une étire dentelée.

Les peaux que l'on employait du côté de la chair étaient parées à la lunette, et encore assez légèrement, et conservaient un velu qui nuisait au coup d'œil; c'étaient les veaux blancs, vaches de Bretagne, etc.

Mais l'importation en France, par quelques ouvriers anglais, du drayoir, ou couteau à revers (que nous nommerons simplement couteau dans la suite), a fait subir toute une révolution à la corroierie. Avec cet outil, on est parvenu à raser si bien le cuir, qu'au lieu de rester velu comme il était, on en a fait du cuir lisse comme une glace. De là la naissance du veau ciré en France, où il a été perfectionné de manière à ne pas craindre la concurrence. A la même époque à peu près, on a commencé à utiliser la peau de cheval, sur fleur; cette peau a eu une grande vogue pour la chaussure, mais le veau ciré l'a éclipsée; on ne l'emploie que dans les campagnes, pour chaussures de femmes, la peau de cheval a aujourd'hui un autre emploi dont nous parlerons plus loin.

On a blanchi le veau ciré au couteau pendant très-longtemps, et, pour le beau fini du travail, nous croyons devoir lui donner la palme. Il a cependant été remplacé par l'étire, qui a le grand mérite d'aller plus vite et d'enlever moins de cuir.

Encore un mot sur le veau ciré.

La majorité des patrons font fouler leurs veaux à la mécanique. Ce système active le travail et économise la main-d'œuvre. Quelques patrons ont conservé la marguerite; nous les approuvons; nous croyons qu'elle a plus de connaissance que le foulon, qu'elle sait ménager les parties faibles et conserver au cuir la qualité que le foulon lui fait perdre.

Après l'importation du couteau, nous avons eu une invention que nous croyons toute française, c'est le refendage des cuirs, qui a commencé vers 1809; alors on ne refendait que des peaux



de mouton, employées pour chapellerie et pour reliure; mais vers 1840 on inventa une nouvelle machine à refendre; elle refendit les cuirs tannés. Après celle-ci, plusieurs autres, de différentes formes, refendirent les cuirs verts et les cuirs tannés; mais aucune n'a encore atteint la perfection pour l'égalité; aussi est-on toujours obligé d'avoir recours au couteau pour finir les peaux refendues. C'est encore au couteau que l'on doit de faire des peaux minces comme du papier et d'une égalité parfaite, telles que filatures, cardes, chapellerie, reliure, etc. La machine à refendre a l'inconvénient de détériorer un peu la peau, mais il est bien compensé par l'avantage que lui donne la croûte, dont nous parlerons à l'article sellerie.

Une autre invention dans la corroierie, et celle-là est de premier ordre, c'est l'invention du vernis, qui a pris une extension considérable.

Les premières peaux vernies furent faites vers la fin du dernier siècle; à cette époque, et longtemps encore après, le vernis était dur, cassant, plein de boutons. On fit beaucoup d'essais, et on parvint, vers 1830, à faire du vernis glacé et doux; on put alors l'utiliser pour la capote, la chaussure, etc.

Aujourd'hui on est arrivé, surtout dans certaines maisons, à une perfection qui laisse, il est vrai, quelque chose à désirer, mais qui peut satisfaire la plus grande partie des consommateurs.

Le vernis de couleur a fait les mêmes progrès.

Nous n'avons que peu de chose à dire sur la tige de botte; nous la croyons très-ancienne, mais elle n'était certainement pas confectionnée comme elle l'est aujourd'hui; à notre connaissance, elle n'a été vraiment passable que vers 1815; on l'a perfectionnée depuis, et, en 1840, elle avait, nous le croyons, atteint son apogée. C'est vers cette époque que parut la machine à cambrer, qui joue aujourd'hui un grand rôle: il y a économie de main-d'œuvre, mais le cambrage à la main est supérieur.

La partie de la sellerie a fait, comme la corroierie, des progrès immenses; on peut citer les cuirs jaunes, brunis et noirs, qui sont beaucoup plus beaux et mieux fabriqués qu'autrefois; mais la peau qui a fait le plus de progrès est, sans contredit, la peau de cochon, qui n'était travaillée jadis que pour le mon dage des grains et pour la couverture des malles de voyage, et qui aujourd'hui

d'hui est employée pour la sellerie de premier ordre. Hàtons-nous d'ajouter que la tannerie contribue beaucoup à sa beauté. Pour la peau de cochon et la peau de chèvre, la tannerie a fait des progrès sensibles.

La carrosserie a aussi subi sa petite révolution.

Autrefois on n'employait pour capotes que des petites vaches ; il en fallait deux ou trois pour couvrir une voiture. Aujourd'hui on se sert de la peau de bœuf refendue, et une seule suffit, ce qui prouve que chez nous les concours régionaux ont eu leurs effets.

Autrefois encore on ne faisait que des capotes grasses ; elles étaient lourdes, chargeaient la voiture et n'avaient pas de coup d'œil. Aujourd'hui on n'emploie presque que des peaux vernies, qui sont beaucoup plus belles et plus légères.

C'est le cas maintenant de parler de la crotte, ou dédoublement ; elle a cet avantage de pouvoir remplacer le gros cuir d'autrefois, que l'on appelait cuir lisse, à garde-crotte, à gouttière, à visière, etc.

Nous avons dit que nous reparlerions de la peau de cheval. Aujourd'hui elle est principalement employée en vernis, et remplace avantageusement la peau de chèvre et la peau de mouton ; on l'emploie aussi pour cordonnerie.

Malgré la grande concurrence que le cuir noir fait au cuir de Hongrie, celui-ci a conservé une grande importance dans le commerce, et a eu aussi une amélioration sensible ; il est aujourd'hui aussi bon et plus beau qu'autrefois.

Nous n'avons pas connaissance que le maroquin ait été fabriqué en France avant le commencement du siècle ; on ne faisait alors que des couleurs foncées et coulantes, et pourtant on connaissait l'existence du rouge fin.

Vers 1815, on fit des progrès sensibles ; les couleurs tendres firent leur apparition, et principalement les gris. En 1825, de nouveaux progrès furent signalés par les bronzes, les dorés, les blancs, les pailles, etc.

La peau de mouton, qui n'avait alors que peu de valeur, fut, au moyen d'un travail savant, transformée en maroquin et put presque rivaliser avec ce dernier produit.

En 1840, on employa la machine à refendre ; elle ne présenta pas d'abord des résultats très-satisfaisants ; mais elle a fait depuis

des progrès considérables, et présente un très-grand avantage au commerce.

La chèvre, comme les autres parties dont nous venons de parler, n'avait aucune valeur au commencement du siècle; à cette époque, on n'avait pas encore trouvé le moyen de la tanner convenablement : nous entendons par tanner, le tan et le sumac.

Le chevrier, lui, faisait un travail excessif : c'était le crépissage à la paumelle, la mise au vent, le janchage, la mise en noir, l'huile de poisson, etc.; et, après tout cela, la peau n'était ni d'un beau noir ni de bonne qualité.

Un peu plus tard, la tannerie fit quelques progrès; on donna, quoi qu'il en soit, les mêmes façons, et on se servit de l'épine-vinette pour nettoyer la fleur; on se servait de boules de billard pour faire monter le vif à force de bras; un peu d'huile de lin, et la peau était un peu plus recevable.

Vers 1825 environ, Paris avait le monopole de cette industrie; Marseille lui envoyait ses produits bruts dans de bonnes conditions. On retrancha quelques façons, le crépissage, entre autres, qui lui est nuisible; ce qui est le contraire pour la peau de veau. Après plusieurs expériences, on eut la certitude qu'une peau crépie était moins noire et perdait du poids; on employa aussi le bois de campêche et on obtint un noir beaucoup plus beau. La machine à lisser vint remplacer la roulette qui, elle-même, avait remplacé la bille de billard; on faisait alors des grains naturels, imprimés, droits, carrés et en losange, etc. Cet état de choses dura jusqu'en 1843 à peu près. C'est alors que la chèvre chagrinée fit sa réapparition : nous nous servons de ce mot parce que quelques ouvriers se disaient les inventeurs de ce grain, et nous avons la certitude qu'il était connu des Indiens. Nous avons aussi dans nos bibliothèques des manuscrits reliés avec des peaux chagrinées, elles ont presque la rigidité du fer; le travail a contribué beaucoup à l'extension de cette industrie. Depuis 1845 jusqu'à notre époque, nous n'avons que peu de chose à dire; cependant nous devons faire remarquer qu'autrefois la douzaine de chèvres pour chaussures pesait 6 kilogrammes au plus, et encore était-ce rare; aujourd'hui elle pèse jusqu'à 18 kilogrammes; les autres peaux, en général, ont atteint les mêmes proportions.

## NOTE

REMISE A M. SPIERS, A LONDRES

Nous croyons utile de faire précéder notre compte rendu de quelques observations générales.

Nous avons acquis la certitude que la France est, en somme, supérieure pour la fabrication des cuirs et peaux à ses rivales, l'Angleterre, l'Allemagne et la Suisse, qui ne sont pas à craindre, bien qu'elles excellent sur certains points.

Les matières et la manipulation qu'emploie l'Angleterre pour ses cuirs, les rendent inférieurs aux nôtres; les veaux sont plus durs et d'un fond plus gris.

L'Allemagne fait le veau vernis pour chaussures plus doux et aussi brillant que le nôtre; mais il est inférieur en qualité.

La France a un avantage sur l'Angleterre et sur l'Allemagne pour ses peaux à filatures, qui sont incontestablement mieux fabriquées.

Quoi qu'il en soit de notre supériorité, il ne faut pas s'endormir, car nous pourrions être atteints, sinon dépassés par l'Angleterre, qui est à la recherche de bonnes méthodes, et qui se lance, avec cette intrépidité qu'on lui connaît, et sans regarder au prix, dans la voie du progrès, pour disputer aux concurrents la première place sur les marchés étrangers.

Aussi nous avons vu avec regret l'absence à l'Exposition des principales maisons de la corroierie; nous ignorons les motifs de leur abstention, mais nous croyons qu'ils sont sans valeur en face de l'intérêt général, nous dirons même de l'intérêt universel de notre industrie.

La grande lutte industrielle est commencée : il faut la soutenir avec énergie et intelligence, dans l'intérêt et pour l'honneur de notre pays!

APPRECIATION DÉTAILLÉE  
DES CUIRS ET PEAUX

---

ANGLETERRE

HEMSWORTH, LINLEY ET WILKS

Le veau ciré laisse à désirer ; la colle en est terne et la fleur grise ; les tiges manquent de blancheur et de souplesse. Nous avons remarqué un veau à revers très-beau et d'un blanc parfaitement égal.

WILSON VALKER

Les maroquins de toutes couleurs sont assez bien faits ; cependant les rouges fins l'emportent sur les autres ; nous dirons du grenage que le chagrin est également assez bien fait, mais que le grain dit *anglais* est supérieur ; quant au grain quadrillé, nous n'en parlerons pas, vu qu'il est le même partout.

SOUTHEY ET COMPAGNIE

Maroquins très-beaux de couleur, main-d'œuvre assez bien faite. Nous n'avons pour la chapellerie que les café au lait et les gris. Sellerie et carosserie : les cuirs noirs à brides, crouponnés, sont d'une bonne fabrication ; les gros cuirs vernis sont d'un beau fini, bien glacés ; les capotes sont belles, le grain bien fait ; les veaux de couleur et peaux de cochon de toute nuance ne laissent rien à désirer, ainsi que les veaux à porte-manteau.

HEPBURN ET FILS

Veaux cirés fort bien finis, mais manquant de souplesse ; veaux blancs, rouges et durs ; veaux à revers, blancs et brunis ; très-beau cheval, d'un lissé parfait, manquant de douceur, brun de chair.

Cuir pour sellerie et carrosserie :

Nous avons remarqué dans son exposition des cuirs noirs d'une bonne condition, ainsi que des cuirs jaunes et capotes vernies en noir en bonne qualité; il en est de même des capotes de différentes couleurs, grain non détaché, article de fantaisie auquel nous n'avons attaché d'ailleurs que peu d'importance. Les cuirs brunis sont d'un beau fini; quant à leur tannage, il est inférieur à celui de France, vu les matières employées dans la fabrication.

Nous avons remarqué un cuir d'hippopotame extrafort, bien tanné, ainsi que quelques morceaux de peau d'éléphant n'ayant pas moins de 0<sup>m</sup>,03 d'épaisseur, et, en outre, une courroie à mécanique, provenant d'une peau de morse, qui peut avoir fourni douze mètres de courroie environ.

HENDERSON ET FILS

Croupons de veaux cirés, durs et rouges; croupons blancs, rouge de chair, vilain grain.

BEVINTON ET FILS

Capotes vernies noires, belles; celles de couleur sont comme les précédentes.

Maroquins pour chaussures, chèvres noires, grain anglais et levant, très-bien faits : chapellerie, grain mazurka, fait à la main, très-bien; les blancs sont beaux, les autres couleurs sont ordinaires.

WALLINGTON ET CAREY

Tiges et veaux imitant le bordeaux, très-fins et bien finis; croupons de veaux écharnés à grains du Levant, bien.

WSARD ET MAURICE

Les capotes vernies ressemblent à celles que nous avons déjà vues; le tannage imparfait les rend roides et coriaces sous la main; les gros cuirs lisses sont d'un beau fini; quant aux veaux de couleur, ils sont un peu boutonnés; les vaches lisses sont très-belles.

SUTTON WILLAME

Croupons de veau ciré mal finis; croupons noirs, vilain grain;

croupons de veaux cylindrés, bien ; cheval, très-fin, mais brun de chair, d'un très-beau lisse.

HIMEVERTH

Les cuirs à sellerie, noirs et jaunes, sont d'une assez bonne condition, ainsi que les cuirs vernis lisses ; quant à la fabrication des cuirs forts, quoiqu'elle soit apparente, elle est spongieuse ; les peaux de cochon sont belles et douces et ne laissent rien à désirer.

WALSALD HOLDOL

Les cuirs à sellerie et carrosserie sont dans les mêmes conditions que ceux de ses confrères ; les capotes vernies sont aussi belles au coup d'œil, c'est toujours la tannerie qui pêche.

STOËKIL WILLIAM

Tiges à l'anglaise bien finies, mais rouges et manquant de souplesse.

COOPER LEATHER DEER

Maroquinerie, meubles et voitures.

Couleurs vives très-belles, principalement les solferino et les magenta ; les veaux pour reliure sont très-jolis, les vaches on ne peut plus belles ; c'est ce que nous avons trouvé de supérieur jusqu'à présent.

BEVINTON ET MAURICE

Maroquinerie.

Porte-monnaie, reliure et chapellerie ; couleur, bien ; rouge fin, très-beau ; grain chagrin et levant, bien ; chagrin avec un nouveau quadrillage, très-joli.

W. ROBERTS

Articles de voyage, orange et solferino, très-bien ; noir pour reliure et chaussure, on ne peut mieux fini.

SMITH, E.

Tiges et avant-pieds, rouges de fleur ; idem à l'écuyère, manquant de netteté dans le finissage.

MATHEWS

Maroquin très-bien fait, grain de chagrin supérieur, couleurs très-belles.

SOMMERVILLE

Veaux à chaussures chagrinés, très-bien faits; veaux blancs, idem; cuirs de Cordoue très-lisses.

SOMMERVILLE BROSTER

Maroquinerie. Toutes les couleurs sont assez belles, mais le blanc nous a paru supérieur; les grains chagrin sont assez bien faits, mais les grains du Levant sont supérieurs.

SLITCH LIETTES

Maroquinerie : ce qui l'emporte surtout, ce sont les grains anglais; les autres grains sont passables, les couleurs aussi.

JOHN DREED (LONDRES)

Maroquinerie pour meubles et reliure, passablement faite, mais le rouge et le citron sont mieux, presque tout grain long.

LAMBERT BLAKEY ET MOMBREY

Tiges et avant-pieds bien finis; veaux noirs grenés, laissant à désirer; revers jaunes et blancs, très-bien; collets de veaux, grain très-doux et très-régulier.

Nous avons pu visiter la maison Lambert, et nous avons remarqué que toute sa corroierie, en ce qui concerne la tige, se fait à la française, et particulièrement la tige de Bordeaux; mais celle de pays, malgré sa bonne corroierie, est loin d'égaliser celle de France; la couleur en est grise et le fond dur; cela tient, comme nous l'avons dit déjà, aux matières employées dans la tannerie anglaise.

AUSTRALIE (VICTORIA)

Les cuirs à semelles sont roides, mal tannés et sans coup d'œil; les cuirs noirs à sellerie, ainsi que les cuirs jaunes, ne présentent qu'un travail incomplet. On a exposé un tonneau de suif de première qualité; c'est le seul que nous ayons vu à l'Exposition;



nous ne nous rappelons pas en avoir vu d'aussi belle apparence. Nous pensons que si l'Australie pouvait en livrer de semblable au commerce, il serait d'une grande utilité pour la belle fabrication des cuirs à sellerie.

### **AMÉRIQUE**

Nous ne trouvons dans cette exposition rien de remarquable : les vaches vernies pour carrosserie ne toisent qu'à peu près cinq pieds carrés et sont très-inférieures à celles de la France sous tous les rapports. Nous avons été même étonnés de ne trouver qu'une seule exposition venant de ce continent.

### **AUTRICHE (VIENNE)**

A. H. SUESS ET FILS

Veaux cirés bien tannés, mais rouges et mal finis ; veaux égalisés, mal quadrillés et d'un noir gris ; vaches grainées sur noir, vilain grain ; veaux blancs bien tannés, gros grain ; grand nombre de peaux de toutes couleurs, vernies et maroquinées, propres à la sellerie et à l'article de voyage. Nous distinguons parmi les peaux de cochon plusieurs nuances chagrinées et d'une bonne condition ; des veaux et moutons imprimés régulièrement ; des veaux à filatures très-convenables, ainsi que les cuirs à lithographie.

VIKH FRANK

Veaux vernis, blancs de fleur, doux, mais creux et pas garnis ; veaux de couleur passables.

JAMES ET FOGES

Tiges et derrières, mal cambrés, mal finis et creux.

CREMS

Sellerie et carrosserie.

Croupons de vaches pour chaussures, d'une fabrication convenable ; les veaux à filature sont d'un fini régulier.

JACOB COLSMEITZ

Sellerie, carrosserie : les cuirs noirs à sellerie, les capotes

lustrées, les veaux imprimés sont d'une bonne condition, tant comme tannerie que comme corroierie.

SONS NEV

Veaux mats chagrinés, grain régulier, bonne corroierie; veaux blancs et croupons, mauvaise corroierie, mal dressés.

JACOB GOLDSCHMIDT

Veaux quadrillés et blancs, grain inégal; croupons mal corroyés; vaches bien tannées.

BRUMER LOHNE

Veaux imprimés, mal faits.

BERNARDINS NOBILLIER

Petits veaux cirés, mal faits de tous points; veaux noirs à grain, idem.

DERHERRMEBRUDER

Veaux cirés et veaux à filatures, assez bien; les cuirs noirs, veaux blancs, croupons de vaches, passables.

WENZEL CZERWENKA

Vaches à chaussures, belles, douces, bien tannées.

**BELGIQUE**

LAMBERT, J. HOUDIN

Veaux blancs et cirés, bien tannés, mauvaise corroierie.

LHEGK, A. DUGNIOL

Maroquinerie. Rien de remarquable.

SCHMITZ (BRUXELLES)

Maroquinerie : couleurs belles et variées, corroierie parfaite; le quadrillage ne laisse rien à désirer.

JEAN COLLET (BRUXELLES)

Sellerie et carrosserie. Les vaches vernies pour capotes et

fleurs sont bien fabriquées ; les gros cuirs vernis lisses sont d'un beau glacé, et nous prouvent que la carrosserie belge cherche à trouver sa place parmi les nations industrielles, soit par la variété de ses veaux en couleurs, soit par celle de ses vaches à portemanteau, qui ne laissent rien à désirer.

BOUVY ALEXANDRE

Jambières à grain et fausses bottes, bien tannées ; veaux grainés et blancs, idem.

EMILE FORÊT ET FRANCHET

Cuirs forts ordinaires.

JEAN LAMBRE

Expose les mêmes produits, mêmes conditions.

PIERS DAVID ET ANTOINE MASSANGE

Ont aussi exposé des cuirs forts convenables.

PETU FILS ET COMPAGNIE

Système de courroies boulonnées, déjà connu à Paris.

CHARLES CLIPPELLE

Cuirs à courroies, bien tannés, bien corroyés.

EVERAERTS CHARLES

Veaux cirés, mal finis ; tiges et avant-pieds, idem.

BOONE

Veaux cirés mal grainés, mal finis ; veaux imprimés, assez bien ; capotes vernies, mal.

VECLERCQ VANHAVERBEKE

Veaux cirés, veaux blancs et à filatures, laissant à désirer ; cuir en croûte bien tanné ; vaches, veaux gris et cuir, travail ordinaire.

**RUSSIE**

NECHCLAS KLER LEHALER

Tiges en blanc, bonne tannerie ; la corroierie et le cambrage

sont loin d'être arrivés au progrès français. Croupons de veaux blancs bien tannés, mais d'une chair rouge et plucheuse.

SAINT-PÉTERSBOURG N° 516

Les cuirs qu'a exposés cette maison ne ressemblent en rien aux cuirs européens; quoiqu'ils soient bien tannés, ils ressemblent à des croûtes rocailleuses, ou plaques de liège.

TEMBER ET SWIDES (VARSOVIE)

Nous offrent des produits qui n'ont aucun rapport avec ceux de la Russie; leurs cuirs pour sellerie et carrosserie sont dans de bonnes conditions sous tous les rapports; en ce qui touche le vernis, leurs veaux de couleur sont d'un beau fini, tant pour chaussure que pour sellerie, galnerie, articles de voyage, etc.; les cuirs lisses sont bien finis; nous n'avons que du bien à dire de cette exposition, qui ouvre les portes du progrès à la Russie pour l'industrie des cuirs.

**SUISSE**

MERCIER FRÈRES, A LAUSANNE

Les veaux blancs et cirés nous ont paru très-fins, bien finis et d'une couleur très-égale; nous avons remarqué un morceau de cheval qui nous a de même paru très-beau.

TESSÉ (FRANÇOIS), A LAUSANNE

Veaux blancs très-ordinaires.

BAICHELEN (LOUIS), A GENÈVE

Les tiges nous ont paru très-belles; les veaux cirés et blancs, idem; mais le cuir fort très-spongieux.

**ITALIE**

VITELLO (NAPLES)

Veaux blancs, très-bien.

ARNAUDIN (TURIN)

Maroquinerie de tout genre dont nous n'avons rien à dire; sa

main-d'œuvre est assez bien faite ; les couleurs ayant souffert de l'intempérie, nous devons nous abstenir de les apprécier.

DI GIOVANNI CONSIGLI

Veaux blancs, belle couleur ; veaux cirés, bien finis, mais durs.

SERISOLE

Cuir jaunes, blancs et brunis, bien finis ; cuirs noirs, bonnes conditions.

GABRIEL CAPON ET FILS

Cuir noirs, jaunes et brunis bien tannés, mal corroyés.

VITALLO CONCIO

Veaux blancs très-bien faits : nous ne pouvons juger le tannage des cuirs ; ils sont trop loin de nous.

Les numéros 1598, 4590 et 1604 nous offrent des produits inférieurs en veaux blancs, veaux cirés, veaux façon de cheval, chèvres grainés, etc.

Le tout est mal façonné.

**BRÉSIL**

Maroquinerie. Couleurs passables, ayant perdu de leur fraîcheur ; carrosserie qui laisse à espérer.

**ESPAGNE**

DON PEDRO ROMERS

Deux groupes de cuirs insignifiants ; veaux blancs idem.

*Nota.* Le cambrage des tiges nous a paru fait à l'instar de Paris ; nous étions trop loin pour en juger.

**TURQUIE**

Nous remarquons un assemblage de peaux de mouton, chèvre, cochon, le tout très-mal fait ; la couleur des moutons est pâle ; les chèvres mal imprimées ; la chair est noire ; les peaux de cochon sont dures ; le tout ensemble serait bon dans la boutique d'un marchand de bric-à-brac.

**DANEMARK**

EMILE MESSERO SCHMIDT

Veaux blancs bien faits; croupons de vaches, durs; le grain mal fait.

GEHR, VIENGREEN ET FIRGANN

Les produits de cette maison, qui sont des vaches à capotes et coussins, n'ont rien de remarquable.

GEHR, VIENGREEN ET FIRGANN

Tiges bien tannées, mal corroyées.

**NORWÈGE**

BERNER (CHRISTIANIA)

Veaux noirs à grains; le grain est assez bien fait, mais trop mince.

**ALLEMAGNE**

MEYER IGNACE

Veaux blancs de taille moyenne, bonne tannerie; corroierie laissant à désirer pour la blancheur; veaux vernis pour chaussures et veaux de couleur, bien; les capotes bien grenées, les cuirs bien glacés, enfin le tout est bien.

MELAS

Veaux vernis noirs pour chaussures, très-bien.

FERDINAND LANGE

Maroquinerie. Nous n'avons à citer que le noir, assez bien fait.

MAYER PAUL

Veaux cirés et blancs, un peu foncés; tiges de belle apparence.

LANDANER DONER

Maroquinerie. Les couleurs tendres sont très-bien faites; magenta et solférino sont supérieurs; corroierie généralement bien.

DANER ET REINHART

Veaux vernis pour chaussures, et veaux de couleur, très-bien.

SUESSE ET FILS (VIENNE)

Maroquin noir pour chaussures, passablement fait ; les couleurs sont généralement ordinaires.

MUELLER GUSTAVE (HESSE)

Veaux blancs et cirés, bien faits ; les cuirs forts bien sous tous les rapports.

VASMOISY (HAMBOURG)

Les capotes vernies sont inférieures ; la tannerie seule en est passable ; les cuirs vernis lissés sont très-ordinaires.

HEIL CORNELIUS.

Veaux cirés, bien faits ; tiges et avant-pieds, idem ; veaux vernis pour chaussures et à grains, très-bien.

OFFEMBAC (SUR LE MEIN)

Vaches à capotes et cuirs vernis, très-médiocres, tant comme tannerie que comme corroierie.

STRASHANNANN (BERLIN)

Quelques capotes vernies très-communes ; les capotes lustrées sont assez bien conditionnées.

HEINTZE FREUDENBERG

Les veaux vernis pour chaussures sont très-bien conditionnés.

GUSTAVE MULLER (HESSE)

Cuir forts, bien conditionnés.

PRETORIUS VILHEIM

Veaux cirés, veaux blancs, tiges et avant-pieds, bien.

MAYER, MICHEL ET DONINGER (MAYENCE)

Les produits de cette maison nous offrent ce qu'il y a de plus remarquable. Ainsi, pour la sellerie et la carrosserie, les vaches

vernies ont un grain superbe, les capotes de couleur, idem; les cuirs noirs, tant à la pièce qu'à la livre, sont bien; les cuirs jaunes répondent aux précédents; les peaux de cochon, de différentes nuances, sont douces et bien finies, et ne le cèdent sous aucun rapport à celles de l'Angleterre; les veaux vernis à chaussures et les veaux de couleurs rivalisent avec les veaux français. Maroquinerie : les couleurs sont plus belles que les couleurs anglaises; le blanc est ce que nous avons remarqué de plus beau; le grain est parfait.

**HAUSSMANN BROTHERS (FRANCFORT)**

Maroquinerie : les couleurs sont très-vives et très-belles; la corroierie bien faite; les grains chagrin et du Levant sont très-bien faits, le quadrillage varié est on ne peut mieux.

**EWROBERT**

Les capotes vernies sont belles et bien tannées.

*Nota.* — Nous pourrions citer quelques autres maisons d'Allemagne, mais elles n'ont que peu d'importance.

**NATAN**

Les N<sup>os</sup> 401, 402, 403, 404, 405, 471.

Cette exposition nous a paru très-ordinaire sous plusieurs rapports. Nous ne pouvons classer ses produits, qui sont composés de quelques peaux roulées, exposées très-haut; les unes sont en croûte, d'autres nous paraissent nourries. Le tout ensemble ne représente qu'une pauvre fabrication. Il y a aussi quelques peaux en poils, avec leurs cornes, auxquelles nous n'attachons pas d'importance.

**FRANCE**

**SUSER (NANTES)**

Les veaux cirés et les tiges peuvent être placés au premier rang, tant pour le beau fini que pour le tannage; les flancs des veaux sont pleins et ras; le tout est parfaitement doux et de belle couleur.

**VINCENT (NANTES)**

Les tiges et les veaux cirés sont très-convenables, les veaux blancs peuvent rivaliser avec ceux des bonnes maisons de Paris.



PELLETREAU (AUGUSTE).

Les cuirs forts et vaches lissées sont admirablement fabriquées, ainsi que les bœufs pour semelles; ils font l'admiration de tous les connaisseurs.

PELLETREAU (CLAUDE) (CHATEAU-RENAULT)

Les mêmes éloges que les précédents appartiennent à cette maison. Nous n'en connaissons aucune en Europe qui puisse rivaliser avec elle. Nous avons encore remarqué, parmi ses produits, des courroies très-belles.

OGEREAU

Les veaux cirés sont bien finis; les veaux blancs laissent à désirer pour le grain; nous attribuons cela à la tannerie; quant au cuir fort, il est passable; les peaux de cochon sont dures et n'offrent rien de convenable.

DURAND FRÈRES

Veaux blancs très-bien tannés; grain d'une régularité sans égale; tiges de pays bien corroyées, souples et très-fines; cuirs forts très-bons.

Nous ne nous sommes pas aperçu que cette maison ait fait des frais pour l'exposition, contrairement à un grand nombre d'autres maisons, qui en font en pareille circonstance.

MARTEAU

Veaux de Bordeaux, bien faits de toutes façons; la tannerie et les veaux de pays sont très-bien soignés.

*Nota.* Nous croyons pouvoir dire en toute sûreté que la tige de Bordeaux est appelée à dominer longtemps sur les marchés étrangers.

JODOT

Veaux de Bordeaux très-fins, un peu foncés; tiges de belle apparence.

VERGÈS (PONT-AUDEMER)

Cuirs forts beaux et bien tannés.

ROBANT (VALENCIENNES)

Cuirs à cardes et rubans, trop éloignés de nous, vilaine apparence

**LEGAL (CHATEAUBRIANT)**

Un sizain de veaux tannés pour chaussures ; un autre fini en blanc, approchant beaucoup du veau de Bordeaux par la couleur.

**BUNEL FRÈRES (PONT-AUDEMER)**

Peaux de cochon bien conditionnées.

**CENDRET (METZ)**

Pour l'équipement militaire, n'a rien exposé de remarquable.

**BRIZOU (RENNES)**

Cuir forts beaux.

**BOUCHAT (NIORT)**

Vaches à semelles, belles et bien tannées.

**CHEVILLOT FRÈRES**

Croupons à chaussures, pour troupe, très-bien fabriqués.

**CHANEY (NANTES)**

Veaux cirés convenables.

**LUTZ ET SUEUR**

Les capotes vernies et les gros cuirs lisses sont parfaitement bien conditionnés ; les veaux de couleur, rayés, imprimés, dits au fronton, sont aussi très-bien ; l'ensemble ne le cède en rien aux produits anglais, tant comme tannerie que comme corroierie. Notons en passant que la prospérité de cette maison est due à la rare intelligence d'un de ses ouvriers vernisseurs.

**GALLIEN (LONGJUMEAU)**

Veaux très-bien conditionnés.

**COPIN JEUNE (DOUAI)**

Les cuirs à cardes, cotons et laines, rubans et plaques, sont beaux et bien faits.

**HER-SCHMITZ (STRASBOURG)**

Cuir forts bien conditionnés ; croupons de vaches à équipe-

ment convenables; cuirs à sellerie noirs et courroies, idem.

FOULAIN-BEURIER (PARIS)

Les cuirs à cardes et veaux à filatures, ainsi que les cuirs à courroies et courroies à mécanique, sont bien faits.

PAILLARD (PARIS)

Les cuirs et veaux à filatures sont bien finis; les courroies à mécanique sont perfectionnées au dernier goût.

NYS (PARIS)

Vernis. Cette maison a, depuis longtemps, une réputation qu'elle a su conserver et que nous trouvons bien acquise.

COURTOIS (PARIS)

Les veaux sont bien tannés, et, sous ce rapport, ne laissent rien à désirer; on ne peut leur reprocher, quant au fini, que d'avoir la fleur trop sèche.

JUMELLE (PARIS)

Les veaux de couleur sont très-beaux; les peaux de buffle sont d'un blanc parfait.

HOUETTE (PARIS)

Nous avons vu avec plaisir que la maison Houette a renoncé en grande partie à son système de nouveau tannage, pour se rapprocher de l'ancien, ce qui fait que ses produits ont gagné en qualité.

DEZEAU-LACOUR (GUISE)

Cuir et vaches lissées, bonne condition, ainsi que les courroies à mécaniques.

ROQUES (MONTPELLIER)

Bazanes dites moutons du Languedoc, propres à remplacer les veaux cirés de mauvaise nature; nous les trouvons d'une très-grande perfection.

FORTIER-BEAULIEU (PARIS)

Cuirs noirs, jaunes et brunis, bien conditionnés; peaux de cochon très-médiocres.

GALAND (LONGJUMEAU)

Cuirs forts très-bien conditionnés.

GALIBERT ET COMPAGNIE (MILLAU)

Les veaux de cette maison ont une réputation connue.

BAHIVET (CHOISY-LE-ROI)

C'est encore une maison dont la réputation dure depuis très-longtemps, et nous pensons qu'elle a à cœur de la conserver.

TREMPÉ

Nous classons cette maison comme la précédente; nous n'avons pu palper ses produits.

KARYR-AMORY (STRASBOURG)

Nous regrettons de n'avoir pu toucher les produits de cette maison, dont la réputation est connue pour les couleurs.

LE ROUX ET BASTARD (RENNES)

Cette maison a exposé des cuirs forts et des vaches lissées d'une très-bonne condition.

---

## RÉSUMÉ ET CONCLUSION

Nous croyons devoir continuer notre rapport en résumant, à notre point de vue, la situation de notre industrie à l'Exposition de Londres, et en concluant, selon nos propres impressions, à l'introduction dans cette industrie des améliorations depuis longtemps réclamées dans l'intérêt du travail et du travailleur.

Pour atteindre à la conclusion où nous tendons, le résumé de la situation de l'industrie des cuirs à Londres est un élément puissant de démonstration.

Nous avons attentivement examiné les produits de toutes les nations exposantes (notre travail qui précède l'établit), et nous avons, autant qu'il nous a été possible, fait une enquête sur les établissements de tannerie et de corroierie à Londres et sur la situation de leurs ouvriers. Nous pouvons donc lier le résumé à la conclusion, et raisonner, à ce double point de vue, aussi sûrement et aussi logiquement qu'il est possible de le faire.

Disons dès à présent, toutefois, que dans la dernière partie de nos recherches et de nos études, nos moyens d'appréciation ont été trop restreints et notre action trop limitée. Espérons que cette remarque aura pour résultat de faire accorder à ceux qui nous suivront dans la même route, avec le moyen de visiter les produits à l'Exposition, celui de se faire admettre aux usines d'où sortent ces produits; ils auront ainsi, mieux que nous ne l'avons eue, la possibilité de comparer les procédés de fabrication de l'étranger avec les nôtres.

Ceci posé, nous entrons dans le sujet du présent travail.

L'industrie des cuirs n'est pas suffisamment représentée par la France à Londres. Nous avons regretté, nous le répétons, de n'y pas voir figurer certaines maisons de premier ordre; mais cependant, telle qu'est encore cette représentation, la démonstration tourne tout à notre avantage. En effet, les riches produits des industries étrangères rivales de la nôtre (nous ne parlons pas des produits ordinaires ni de ceux inférieurs) ne nous ont pas un seul instant arrêtés pour conclure à notre supériorité. Les Anglais, qui seuls, dans quelques maisons, peuvent être comptés pour rivaliser avec nous, ne nous ont pourtant pas encore atteints; ils manquent tous par les moyens, par le tannage et par les procédés qu'ils emploient.

La France a l'avantage sur toutes les autres nations, quant au fond des produits, le tannage, et cela tient d'abord aux matières qu'elle emploie; les écorces de chêne, les eaux, les huiles de lin, sont ici dans des conditions meilleures que dans tout autre pays.

La France garde encore le premier rang pour la manipulation, et l'Angleterre, qui tend toujours à substituer la machine à la

main de l'ouvrier, est en arrière peut-être par cette seule cause.

Les cuirs français, cuirs forts et vaches lissées, veaux de pays et de Bordeaux, tiges et veaux vernis, sont, pour la plus grande partie, mieux fabriqués que partout ailleurs : sur une seule partie de tannerie et corroierie, nous sommes au-dessous de nos voisins les Anglais, c'est pour la peau de cochon, et cela tient exclusivement, il faut le dire, aux soins et aux égards que nos voisins ont pour la race porcine.

Pour les capotes vernies et les maroquins, la France, l'Angleterre et l'Allemagne marchent de front, ainsi qu'une maison de Pologne : voilà où sont nos rivaux. Les autres nations sont encore à l'état primitif, sauf la Suisse et la Belgique, qui nous suivent de près.

Nous concluons donc que les produits français ont en général l'avantage, la première place à l'Exposition, en tant que produits de notre industrie. Ajoutons de suite qu'ils sont les plus estimés, et qu'ils sont vendus plus cher qu'aucun autre produit des pays étrangers.

Nous insistons même sur ce point, car il nous sera utile tout à l'heure lorsqu'il s'agira de discuter le prix de revient et d'examiner l'état du salaire de l'ouvrier.

Nous ne voudrions pas que cette préférence commerciale attachée à nos produits fût un seul instant balancée, et nous devons dire que les prix de vente de l'Allemagne, inférieurs pour des produits presque égaux de valeur, ne sont pas cependant de nature à être opposés à notre conclusion ; car si l'Allemagne vend à meilleur marché, elle a contre elle l'impossibilité de fabriquer suffisamment ; elle manque d'ouvriers, elle les rétribue peu, ils émigrent à chaque instant, et nous prenons ses produits bruts pour les manufacturer et pour les vendre ensuite au prix de nos produits. Il ne faut voir dans ce bon marché qu'un fait extraordinaire, et qui se reproduit parfois, même chez nous, et duquel il résulte qu'ici comme ailleurs, dans des jours néfastes, on donne le produit manufacturé pour le prix du produit brut.

Nous avons terminé ici l'examen ou plutôt le résumé de notre position au point de vue de nos produits et de leur double valeur industrielle et commerciale, et nous avons conclu à la supériorité de notre pays sur tous les autres.

Voyons maintenant l'industrie en elle-même, et la situation

de l'ouvrier et de sa famille, dans le centre où se produisent ces œuvres qui vont prendre le premier rang à l'étranger.

Certes, on ne s'attend pas à ce que nous donnions à ce sujet la première place à la France.

L'histoire de nos quarante dernières années ou environ est pleine des réclamations des ouvriers de toutes les industries françaises, et l'on ne saurait espérer que l'ouvrier glorifiât la situation industrielle présente. Qu'on lui permette, au contraire, de dire que le mal a fait ici comme la boule de neige, quoiqu'il veuille sincèrement l'apaisement de toutes les colères, le mutisme de toutes les récriminations, et qu'il désire, avant tout, la concorde, l'entente, l'harmonie entre tous les patrons et tous les ouvriers.

La France, qui se place parmi les premières nations du monde, qui est au moins la seconde comme population, qui est la première pour l'excellence et la richesse de son sol et de ses produits industriels ; la France ne compte plus dans les premiers rangs aux yeux de qui se rend compte de l'existence, de la piètre rétribution qu'elle donne à ses enfants, à ses travailleurs de tous les rangs, de toutes les sortes, travailleurs de la terre, travailleurs de l'industrie !

Nous savons quels sont les efforts tentés pour améliorer notre sort, combien sont bonnes et généreuses les intentions, combien les volontés sont formelles ; mais, au milieu des tentatives faites pour régénérer le travail, nous ne voyons pas le résultat paraître, et, bien que nous tenions compte des crises commerciales, des guerres, des difficultés politiques survenues, lesquelles ont dû, nous le comprenons, arrêter l'essor du progrès, qu'on veuille bien, sans nous taxer d'être trop exigeants, nous permettre de ressentir, dans de sages limites, un peu de légitime impatience.

Quoi qu'il en soit, disons-nous, de nos convictions acquises sur tous ces éléments, nous ne voyons pas l'amélioration se produire, et c'est pour cela que nous devons apporter ici notre aide et notre avis sur ce que nous croyons être utile de faire accepter dans l'intérêt de la régénération de notre condition.

Si l'on compare la situation de l'ouvrier anglais et celle de l'ouvrier français (nous parlons toujours, bien entendu, de l'industrie des cuirs), on remarque ces faits :

Les ouvriers et les patrons anglais discutent librement le prix

de la main-d'œuvre. Ils se sont formés, les uns et les autres, en sociétés corporatives. Ils ont des tarifs très-anciens qui n'ont jamais été modifiés que d'accord entre eux, et pour de courts intervalles. Ils ont en eux l'esprit de réunion et d'association, en ont la liberté, et la mettent journellement en pratique pour leurs intérêts. La concurrence de l'ouvrier contre l'ouvrier est inconnue. La bourgeoisie industrielle rétribue largement l'ouvrier.

Si l'on met en présence la situation du patron et de l'ouvrier français, c'est le contraire de chacune des paroles ci-dessus qu'il faut écrire en regard.

Les salaires de notre industrie ne sont plus discutés depuis longtemps; on offre à l'ouvrier tel prix : il accepte ou il refuse. Il n'y a pas de société corporative, et si les ouvriers se réunissent pour s'entendre sur leurs intérêts, ils sont en plein délit, poursuivis et condamnés. Des tarifs ont été faits, ils ne sont plus suivis; les patrons baissent les prix sans consulter personne : l'esprit de réunion et d'association est aussi ancré chez l'ouvrier français que chez l'ouvrier anglais, mais il n'a pas la liberté de mettre cet esprit en pratique, à cause du délit qu'il serait accusé de commettre et des condamnations qu'il encourrait.

La conséquence de cette situation, c'est, nous le répétons, la concurrence de l'ouvrier contre l'ouvrier, inconnue en Angleterre.

Et une autre conséquence de cette même situation, c'est l'égoïsme de la société industrielle française, rétribuant l'ouvrier le moins qu'elle peut, et faisant rayonner partout autour d'elle cet esprit de parcimonie, d'étroitesse de sentiments, qu'on peut bien appeler aussi l'esprit d'ordre et d'économie, mais qui n'est, en face de l'équité britannique, et en réalité, que ce que nous avons justement dénommé tout à l'heure l'égoïsme industriel.

Dans ce parallèle que nous faisons de l'ouvrier français et de l'ouvrier anglais, et dont nous effleurons seulement les conséquences, toutes à notre désavantage, il faut, avant de conclure, envisager le résultat pécuniaire.

Nous avons fait justice de la position de l'ouvrier allemand, nous n'y reviendrons pas.

On sait à quel prix relativement inférieur se trouve la vie de l'ouvrier en Suisse et en Belgique; en conséquence, on ne peut faire entrer ceux-ci en ligne, pour tirer la conclusion d'une comparaison.



Tous les éléments d'une conclusion sont donc entre la France et l'Angleterre, ces deux premiers pays du monde civilisé.

Eh bien! dans notre industrie, un tarif pratiqué depuis 1812, en Angleterre, entre patrons et ouvriers, porte à 30 p. 100 plus chère qu'en France la main-d'œuvre payée à l'ouvrier anglais, et, dans une seule partie, celle que nous appelons ici la partie anglaise, le veau ciré, l'ouvrier anglais est payé deux fois le prix qu'on nous paye ici!...

Cette énormité, qui ne saurait passer inaperçue aux yeux de l'ouvrier français auquel son modique salaire interdit le moindre bien-être; cette énormité, disons-nous, a-t-elle son contre-poids dans les prix de la vie de l'ouvrier anglais et de sa famille?

Non, au contraire.

Nous avons vécu de la vie de l'ouvrier anglais pendant quelques jours, nous nous sommes renseignés aux meilleures sources, et nous avons acquis la conviction qu'on peut vivre à Londres au même prix qu'à Paris.

La différence entre l'une et l'autre des deux positions ouvrières est donc toute tranchée; elle n'a aucune excuse dans l'obligation de vendre à tel ou tel prix, puisque la main-d'œuvre, coûtant moins cher en France qu'en Angleterre, le produit est vendu plus cher en Angleterre qu'ici. Donc, cette différence reste acquise comme argument dans le résumé que nous avons voulu faire. Pour en tirer des déductions justes, il faut conclure qu'il y a lieu d'améliorer notre sort. C'est pour atteindre à ce but qu'un opuscule a été déjà publié par nous, opuscule qui tendait à obtenir la formation d'une société corporative destinée à soutenir les intérêts des ouvriers, et à fixer, de concert avec les patrons, formés, eux aussi de leur côté, en société, les prix et les conditions du travail. (Nous renvoyons à cet opuscule.)

C'est encore pour atteindre ce but que nous avons rédigé la présente conclusion.

Nous insistons, en terminant, sur la nécessité d'en finir avec l'antagonisme entre patrons et ouvriers français, et, nous le répétons hautement, la concorde, l'entente, la conciliation de tous les intérêts, c'est ce que nous demandons; et l'on voit par ce qui précède que le mobile qui nous guide est moins le bien-être pécuniaire et particulier de chacun de nous que le bien-être général de notre industrie, que la sécurité sociale elle-même; car per-


pétuez cet esprit d'égoïsme, de mercantilisme, de concurrence, que nous avons signalé tout à l'heure, et non-seulement toute industrie périlite, mais encore l'individualité honorable disparaît, le chaos social se fait, la nation s'avilit !

C'est pour parer à ces tristes conséquences que nous avons écrit ici notre pensée. Nous remercions la haute, probe, intelligente et libérale initiative qui nous a mis à même (et pour la plupart d'entre nous, vers la fin de leur carrière) de dire une fois régulièrement quelles sont nos aspirations, non pas seulement pour nous, mais pour ceux qui nous suivront.

Nous sommes convaincus d'avoir rempli notre tâche avec courage, avec cœur, persuadés que ce nouvel effort, précédé de tant d'autres, viendrait coopérer utilement à l'œuvre de régénération sociale si hardiment entreprise, si ardemment suivie par Sa Majesté l'Empereur.

Puisse notre voix être entendue !

BAUMANN (Joseph), BOUCHER (Narcisse), DELORME, DESOUCHES (Alexandre), GUÉRARD, HAMAR, JACQUIER, LACOUR (Etienne), MERCIER, PATÉ (Eugène), POMMEYROL (Ferdinand), SINGLA, SOULIER (François).



# CORDONNIERS

---

## RESUMÉ HISTORIQUE

Une industrie n'a de valeur réelle que par l'utilité de ses produits et elle acquiert une plus grande importance quand leur bonne qualité lui ouvre les marchés étrangers; à ce double point de vue, notre métier a un mérite, une valeur et une importance commerciale incontestable.

Lorsque la corporation de la cordonnerie était soumise au régime des maîtrises et des jurandes, sa production était limitée au besoin de la consommation intérieure, et, malgré cette mesure, les ouvriers connaissaient peu de morte-saison; ils devaient cet avantage à l'organisation de la corporation qui limitait le nombre d'apprentis à faire. Si aujourd'hui on retrouve dans cette institution quelques mesures, quelques actes bons en eux-mêmes et qui pourraient être appliqués de nos jours, les abus qui entravaient les progrès industriels sont en plus grand nombre.

Nous ne devons emprunter au passé que ce qu'il avait de bon. Qu'arrivait-il quand un maître découvrait une nouvelle coupe ou une nouvelle façon de chausser plus en rapport avec le pied? Il ne pouvait utiliser sa découverte, le règlement qui prescrivait telle et telle manière de travailler l'enfermait dans un cercle qu'il ne pouvait franchir. L'ouvrier était moins privilégié que le maître: il était presque impossible à l'ouvrier reconnu habile d'arriver à la maîtrise, qu'il lui fallait payer fort cher; de plus, le nombre des maîtres était limité, la maîtrise était héréditaire, il s'ensuivait que les admissions étaient rares.

La maîtrise, qui avait été instituée pour garantir la bonne qualité et la solidité du travail, avait aussi pour but d'exciter l'émulation et constater la capacité des maîtres et des ouvriers. Le principe qui avait présidé à ces dispositions dégénéra bientôt en privilège usuraire... Fort heureusement 89 survient, il renverse les privilèges, brise les entraves et proclame la liberté industrielle et commerciale. Ce fut un des plus grands bienfaits de cette glorieuse révolution.

Mais dans ce moment d'effervescence patriotique, tout entier à la défense de la liberté et du pays, l'ouvrier profita peu des avantages proclamés par la Révolution : au monopole des privilèges renversés a succédé le monopole des capitaux. L'avenir du travail fut dès lors compromis par une concurrence d'abord intelligente, progressive, et qui, plus tard, devint fatale à notre industrie qui s'était largement développée. Tant que cette concurrence fut raisonnée au point de vue du perfectionnement du travail, on s'est occupé à trouver un procédé pour bien faire en améliorant la fabrication, afin de produire à des prix relativement peu élevés. De cette recherche il résulta une noble émulation parmi les ouvriers, des sociétés se formèrent pour engager l'ouvrier à voyager, et, quelques années plus tard, Paris, Lyon, Marseille, Bordeaux, Paris surtout, comptaient des ouvriers nombreux et habiles, qui firent la bonne réputation que nous avons encore dans les pays étrangers.

Vers 1814, un industriel de Paris, M. Renault, homme d'intelligence et d'initiative, comprenant la portée d'une telle réputation et du développement qu'elle pouvait donner à son industrie, fit un voyage en Amérique pour y étudier les différents types de pieds de ces contrées ; il revint avec des commandes ; ce fut l'origine de la commission et de l'exportation. M. Renault eut beaucoup d'imitateurs, et peu de temps après des milliers d'ouvriers travaillaient pour l'Amérique et l'Inde.

De 1830 à 1840, la maison Forr n'avait point d'égale pour sa bonne fabrication de bottes et payait ses façons le même prix que les bonnes maisons qui travaillent pour la commande.

Si nous ne citons que ces deux industriels qui ne sont plus, c'est pour qu'on ne nous accuse pas de réclame, mais il en est encore aujourd'hui qui continuent cette bonne fabrication ; malheureusement ils sont peu nombreux.

Depuis longtemps, et notamment depuis une douzaine d'années, notre corporation est entrée dans une phase critique, désastreuse! Nous voyons chaque jour la *camelotte* prendre une extension déplorable, et remplacer le travail soigné et de bon goût qui nous a acquis notre réputation pour la bonne qualité de nos produits.

Cette décadence date principalement de 1855. Lors de l'exposition, bien des patrons avaient fait des sacrifices pour soutenir la lutte du beau et du bon, pensant avec raison que c'était un concours progressif et non une concurrence à bas prix. Mais le jury en décida autrement et il n'y eut de notables récompenses que pour la fabrication inférieure. Nous ne doutons nullement de l'esprit d'équité qui présida aux délibérations du jury, mais qu'il nous soit permis de dire qu'un jury plus compétent comprendrait mieux les intérêts de notre industrie.

Aussi depuis cette époque la corporation se ressent du malaise qui est la conséquence d'un travail à vil prix. Les maisons qui entreprirent ce genre de fabrication sont devenues nombreuses, chacune d'elles a voulu produire à des prix impossibles, d'où il est sorti une concurrence aveugle, effrénée, déloyale, qui chaque jour prend de l'extension au détriment de l'ouvrier et de la bonne qualité des produits; cette concurrence finira par jeter la déconsidération sur nos produits, les commandes sont moins nombreuses.

Nous croyons aussi que l'incompétence d'un grand nombre de patrons ou fabricants n'est pas étrangère à cet état de choses.

Le temps n'est plus où il fallait produire un chef-d'œuvre pour arriver à la maîtrise; on trouve parfois dans les institutions que la marche du temps a détruites certaines règles de logique qui ne sont pas à dédaigner, mais ce n'est pas nous qui regrettons le passé, nous sommes trop amis de la liberté pour blâmer certains capitalistes de s'emparer de notre industrie. On achète aujourd'hui un fonds de cordonnerie comme un fond de commerce quelconque, c'est une affaire de chiffre. Mais à ce propos qu'il nous soit permis de revendiquer le même droit: si le capitaliste peut associer ses capitaux, pourquoi l'ouvrier n'aurait-il pas le droit d'associer son travail? Il en résulterait de grands avantages pour l'ouvrier et pour le consommateur.

Nous sommes arrivés à une époque où la question du travail

préoccupe tous les esprits sérieux, économistes, hommes d'Etat, philosophes et journalistes. C'est à qui trouvera une théorie nouvelle, une réforme à faire, un encouragement à donner ; dans un moment où les transactions commerciales deviennent de plus en plus faciles par la rapidité des transports, que les relations de peuple à peuple, de nation à nation, tendent à se développer, chacun comprend qu'il y a une importance capitale pour une nation comme la nôtre de rechercher, au point de vue de l'économie, de l'amélioration et du perfectionnement, tout ce qui peut porter la gloire industrielle de la France au premier rang.

De là, la nécessité d'en finir avec la routine et d'ouvrir au travail une voie plus large.

Une ère nouvelle commence à poindre à l'horizon ; les vieilles institutions politiques s'ébranlent tous les jours pour faire place à des aspirations plus grandes ; des chants de paix, de travail et de liberté se font entendre d'un bout du monde à l'autre, portés par la vapeur et l'électricité. Bientôt la charrue, le marteau, l'équerre et le compas remplaceront les engins de guerre. Les traités de commerce ne sont-ils pas le prélude de ce concert universel ? Les expositions ne sont-elles pas des congrès de la paix où tous les peuples, dans cette lutte pacifique du travail, essayent de se donner la main, offrant comme garantie de concorde l'échange de leurs produits ?

Idée sublime que ces expositions ! Quel enseignement à puiser pour l'ouvrier ! Certes, en envoyant des ouvriers à l'Exposition de Londres, nommés par le suffrage universel dans chaque corporation, on ne pouvait honorer le travail avec plus de grandeur.

Ah ! comment exprimer l'admiration, l'enthousiasme que nous avons ressenti à la vue de toutes ces merveilles de l'art et du travail ! Comme l'ouvrier se sent fier et grandi en entrant dans ce palais, pour si modeste que soit sa tâche, d'avoir apporté sa pierre à ce grand édifice !

Comment dire tout ce que l'ouvrier ressent dans ces moments de lutttes industrielles ? Qui dira ses joies, et parfois ses déceptions, pendant qu'il façonne cette matière inerte avec laquelle il s'identifie tellement qu'il lui semble lui donner une vie, une âme ? œuvre chérie pour laquelle il se passionne et qu'il veut rendre parfaite ! La perfection ! voilà son rêve, son idéal... Quel beau

poème à faire ! Mais laissons aux esprits plus puissants, aux imaginations plus riches et plus brillantes le soin de faire cette épopée ; à chacun sa tâche.

Il nous incombe, à nous, délégués de notre corporation, de rendre compte de la mission qui nous a été confiée ; nous le ferons avec impartialité.

L'exposition de la cordonnerie française offre, à première vue, un ensemble qui ne manque pas d'éclat ; toutes les variétés, tous les genres de chaussures y sont représentés. Mais, après la première impression, nous avons cherché à nous rendre compte dans quelle condition notre industrie était représentée. Nous avons constaté, non sans quelque surprise, que, sur une trentaine d'exposants, quatre ou cinq seulement, tant pour hommes que pour femmes, représentent la vraie cordonnerie, la cordonnerie *de principe*, si nous pouvons nous exprimer ainsi. Nous comprenons parfaitement toute l'importance que la cordonnerie marchande peut avoir au point de vue du commerce dans ce concours international ; mais nous regrettons infiniment, au point de vue de la lutte du beau et du perfectionnement, qu'un plus grand nombre de bonnes maisons de Paris ne figurent pas à cette exposition.

À voir certains produits, il y a lieu de croire que les patrons qui les ont exposés ont cru sans doute que le palais de l'Exposition était un bazar où l'on pouvait étaler impunément de la pacotille au rabais. Fort heureusement qu'à côté d'autres ont compris que le véritable but d'une exposition devait avoir pour principe réel le perfectionnement et l'invention. Aussi nous devons rendre justice à quelques maisons de commission qui ont fait preuve de bon goût dans cette circonstance, en exposant des produits exceptionnels. Et grâce au concours que quelques ouvriers d'élite ont porté à ces maisons, les amateurs ont pu admirer encore à cette Exposition ces tournures si élégantes de toutes nos variétés de chaussures, depuis les fortes bottes à double et triple semelle, travail si solide qu'elles semblent défier plusieurs générations, jusqu'à ces bottes vernies, ces bottines bas-de-soie si élégantes et si souples, et dont la délicatesse n'exclut pas la solidité, ainsi que ces gracieuses bottines à talons de bois, chaussures de duchesse au dix-septième siècle, renouvelées et perfectionnées de nos jours.

APPRECIATION  
SUR LA  
CORDONNERIE POUR HOMMES ET POUR FEMMES

---

**ANGLETERRE**  
SPÉCIALITÉ POUR HOMMES

N° 4994. GULLICK ET C<sup>e</sup>.

Cette maison a exposé une série de chaussures qui la place au premier rang de la cordonnerie anglaise. Les grandes bottes, dites bottes à l'écuyère, sont d'une coupe parfaite; les piqures sont d'un bon goût sans être trop surchargées; travail d'ensemble très-bien compris.

Nous avons particulièrement remarqué une paire de bottes hongroises, une paire de bottes à revers et une paire de bottines qui priment toutes les chaussures exposées à la vitrine.

La plissure des bottes hongroises est un chef-d'œuvre de patience. Bien que les vernis allemands dont se servent généralement nos confrères d'outre-Manche se prêtent par leur souplesse à ces fantaisies, les pieds sont des mieux réussis, les semelles bien piquées au fil jaune, quoique marquées au dard et jaunies au curcuma, vieux système que nous avons abandonné depuis vingt ans. Et nous avons eu lieu de nous étonner que les ouvriers anglais, qui, comme nous, recherchent le progrès, persistent à se servir de ce vieux procédé, qui ôte beaucoup de valeur à ce genre de travail. Une semelle bien piquée n'a pas besoin d'apprêt, surtout pour les cordonniers anglais, qui excellent dans cet art.

Les bottes à revers sont remarquables par leur extrême légèreté. Cette paire de bottes pèse six onces! Les semelles sont les mieux piquées de toutes les pièces d'ouvrage; mais leur tournure est disgracieuse et mal finie.

La paire de bottines de couleur verte est très-bien faite, et la claque, jointe au lieu d'être piquée, est un chef-d'œuvre de jointure, de coupe et de précision.



En général, tous les ouvrages de cette vitrine sont bien réussis, et M. Gullick n'a rien négligé pour obtenir ce résultat, car chaque pièce lui a coûté, nous a-t-il dit, 520 francs ! Les ouvriers qui ont exécuté ces travaux ont fait de grands efforts pour arriver à donner ces tournures si élégantes qui donnent tant de cachet aux chaussures françaises. Leur climat, un peu brumeux, les oblige à faire leur travail d'une force et d'une lourdeur qui leur permettra difficilement de nous imiter.

Nous devons néanmoins les féliciter.

Quelques autres maisons rivalisent avec la maison Gullick. Nous citerons entre autres celles de MM. Robert et Atloff. Nous regrettons que ces messieurs ne se soient pas rendus à l'invitation qui leur fut faite de bien vouloir nous ouvrir leurs vitrines, comme M. Gullick eut l'obligeance de le faire.

N° 5038. SOMERWELL FILS.

Assortiment de tiges en tous genres, piqures à la mécanique admirablement travaillées. C'est une preuve de plus que la machine, ce puissant auxiliaire du travail, conduite par un ouvrier habile, peut produire des travaux bien faits et se prêter, pour la piqure surtout, à tous les caprices du dessin.

Il est regrettable que dans notre industrie, en France, on n'ait pas su l'utiliser. Malheureusement on croit que la mécanique doit tout faire et suffire à tout. C'est une erreur. Si la machine peut beaucoup, conduite par d'habiles mains on arrive à des résultats bien plus grands.

Mais un ouvrier capable de bien diriger la machine devrait recevoir un salaire plus élevé que celui qu'on accorde généralement à ces sortes d'emplois, qui sont confiés le plus souvent à des enfants ou à des femmes inexpérimentées ; et partant de ce principe, qui est l'avidité du gain, on accuse la machine d'impuissance.

Nous avons remarqué dans la même vitrine une tige *en papier* jointe à 45 points au pouce ! tour de force vraiment extraordinaire. On peut se faire une idée de ce que l'ouvrier, auteur de ce travail, est capable de faire sur de la peau.

Nous ne donnons pas de détails sur toutes les vitrines où se trouvent exposées les diverses chaussures pour hommes ; mais en général, toutes les spécialités et les variétés sont, ainsi que le

travail le plus ordinaire, marquées au coin d'une bonne fabrication.

La spécialité de chasse est très-bien faite ; elle est remarquable comme coupe et solidité.

La chaussure clouée est également représentée. Elle est très-bien faite et perfectionnée.

#### SPÉCIALITÉ POUR FEMMES

N° 4968. BIRD, de Londres.

Nous devons dans ce rapport témoigner notre reconnaissance à M. Bird, qui, en nous ouvrant sa vitrine, nous a permis d'examiner à fond le travail exceptionnel qu'il a exposé.

Nous ne dissimulerons pas ici l'admiration que nous avons ressentie en examinant ces travaux hors ligne. Nous avons particulièrement remarqué quarante-deux chaussures d'un mérite rare, tant pour les piqûres que pour la façon des pieds ; elles ne laissent rien à désirer. Ce sont des chefs-d'œuvre ! M. Bird, du reste, n'a rien négligé, ni le temps ni l'argent, pour démontrer jusqu'où l'art de la cordonnerie pouvait s'élever. Trois ouvriers ont été occupés pendant quatre mois pour produire ce travail de luxe ; chaque ouvrier a touché pour sa part de 70 à 75 francs par semaine.

Au milieu de toutes ces chaussures si parfaites, nous avons vu une bottine, une seule, après laquelle deux ouvriers ont travaillé, le joigneur et le faiseur de pied ; ils ont reçu chacun 250 fr., ce qui porte à 500 fr. la façon d'une seule bottine !

Eh bien, ce travail est tellement bien exécuté, qu'il défie la critique la plus vétilleuse (1). Nous n'avons pu nous refuser d'admirer ce chef-d'œuvre s'il en fût, non sans éprouver toutefois un sentiment de regret que les cordonniers français n'aient pas songé à soutenir plus sérieusement la lutte pour le travail perfectionné.

(1) Nous devons faire observer que les ouvrages les plus remarquables étaient sur forme, et que par conséquent nous n'avons pas pu juger la monture.

Notons en même temps que ces formes ne sont pas du tout chausses et que le creux des cambrures est exagéré outre mesure.

Espérons qu'à l'Exposition prochaine les patrons et, à leur défaut, les ouvriers accepteront cette lutte, et que chacun d'eux se montrera digne de notre industrie et fera des prodiges.

En attendant, mettons l'amour-propre national de côté, et rendons justice à M. Bird pour en avoir pris l'initiative et montrer aussi que dans un ouvrier on peut rencontrer un artiste.

N° 5016. LEPRINCE (Londres).

L'exposition de cette maison est particulièrement remarquable pour ses pantoufles *caméléon*, ainsi nommées parce qu'on peut en varier les couleurs par un procédé qui a valu un brevet à l'inventeur.

Ces chaussures sont brodées à jour, moyen par lequel on peut obtenir à volonté les nuances du fond de la broderie au gré des personnes et suivant la couleur de la toilette que l'on porte.

Ce travail est très-bien exécuté.

N° 5000. HAMILTON (Londres).

La maison Hamilton a également exposé des chaussures de femmes d'un très-grand mérite; elle s'est montrée la digne rivale de la maison Bird. Ce que nous avons dit de l'un peut s'appliquer à l'autre.

N° 4962. ATLOFF (Londres).

La maison Atloff a exposé des bottines bien travaillées qui sont surtout remarquables par l'élastique placé sur le cou-de-pied. Elle a aussi exposé des pantoufles qui sont simples et de bon goût.

L'exposition de la cordonnerie anglaise, pour la partie de femme, est généralement belle, traitée avec soin, seulement un peu trop chargée de piqûres. Les ouvrages les plus remarquables sont généralement en peau. La partie des soieries est très-restreinte et laisse à désirer.

Nous n'entrerons pas dans les détails des maisons des provinces anglaises; bien que le travail ne soit pas mal fait, nous n'avons rien rencontré qui excellât. Nous dirons cependant que les pieds laissent à désirer, mais que le travail de la tige est supérieur.

Nous venons de dire que les chaussures de Londres sont trop chargées de piqûres ; il paraît que ceci est un goût national, car leurs travaux de province ont aussi ce défaut.

La cordonnerie pour femme des départements français est supérieure à celle des provinces anglaises, cela est incontestable.

Les autres nations ne brillent pas à ce concours industriel, pour la chaussure bien entendu.

#### **HANOVRE**

L'exposition du Hanovre laisse beaucoup à désirer ; tous les travaux de ses exposants sont inférieurs ; puissent-ils en être convaincus et prendre la résolution de mieux faire pour la prochaine exposition !

#### **PRUSSE**

La maison Opermann, de Berlin (n° 1838), mérite d'être distinguée pour ses mules rouges à liège, qui sont assez bien piquées, avec une perle à chaque point. Ce travail est fait avec un certain soin, mais le montage laisse à désirer ; il y a là des éléments pour mieux faire.

Pour la partie d'homme, nous n'avons rien vu de remarquable, tout est inférieur, même le chevillage en bois.

#### **AUTRICHE**

Les produits de l'Autriche peuvent être classés dans les mêmes conditions que sa voisine la Prusse ; cependant, pour la partie d'homme, elle lui est un peu supérieure.

#### **BELGIQUE**

La cordonnerie belge a exposé des travaux qui n'ont rien de remarquable, si ce n'est quelques-uns par leur infériorité.

#### **SUÈDE**

La maison Fjastad, de Stockholm (n° 486), mérite d'être men-

tionnée pour ses bottines, qui ont quelque mérite ; elle est susceptible de progrès.

### **RUSSIE**

Elle a exposé, pour la partie d'homme, des chaussures chevillées en bois, presque aussi minces que nos escarpins ; elles sont remarquables par leur souplesse. Nous citerons particulièrement une paire de bottes à talons creux, en forme de fer à cheval, très-bien faite et très-curieuse comme difficultés surmontées. C'est la maison Hubner, de Saint-Pétersbourg (n° 550), qui a exposé ces chaussures, pour lesquelles elle a dû être félicitée.

### **ORIENT**

Nous n'avons rien à dire des chaussures éclatantes de l'Orient ; les tiges et empeignes sont garnies de broderies d'or et d'argent splendidement faites ; mais les pieds, qui constituent la véritable cordonnerie, sont trop primitivement fabriqués pour que nous nous y arrêtions.

### **BRÉSIL**

Cette nation a exposé des peaux de serpents très-bien tannées. Quant à ses chaussures, il nous a semblé en reconnaître comme provenant de France ou tout ou moins d'imitation française. Voulant faire cesser nos doutes à ce sujet, nous nous sommes enquis de leur passe-port ; il nous fut répondu qu'en pays libre le passe-port était inconnu. Soit, mais nous persistons à dire que les chaussures du Brésil sont nées en France ; elles ont fait du chemin, elles en feront encore.

Quoi qu'il en soit, la fabrication en est médiocre.

### **ITALIE**

Nous aurions aimé voir cette nation, qui est sans contredit une des plus avancées pour l'art de la cordonnerie, figurer plus dignement à cette exposition. Nous savons tous combien les ouvriers italiens, qui viennent en France pour se perfectionner, se distinguent par leur goût, deviennent d'excellents ouvriers

qui souvent occupent les premiers plans ; quand ils retournent dans leur pays, ils ne peuvent pas manquer de faire de bons praticiens. Nous regrettons de dire que leurs produits ne brillent pas à ce concours ; nous avons vu des chaussures gigantesques sur le sol avec des peaux tannées, ce qui veut dire sans doute que l'exposant est tanneur, corroyeur et cordonnier tout à la fois ; dans tous les cas, ses chaussures sont dans un état déplorable, dignes d'être classées avec celles de Madagascar, et encore celles-ci ont-elles le mérite d'une simplicité primitive qui a son charme.

Encore une fois, une exposition n'est pas un champ de foire, et il y a lieu d'espérer que les cordonniers italiens sauront le prouver au prochain concours, en se plaçant, par la perfection de leur travail, à un rang plus élevé.

## FRANCE

### SPÉCIALITÉ POUR HOMMES

Nous donnons nos appréciations par ordre de vitrine, tel que nous avons procédé dans notre examen.

N° 2442. BROE (Paris).

Cette maison débute dans la cordonnerie, elle mérite d'être félicitée pour le soin qu'elle a apporté dans son travail d'exposition.

Nous avons remarqué plusieurs pièces d'ouvrage très-bien faites, et dont les piqûres sont d'une exécution irréprochable ; elles sont dues à M. Léon Joly.

Les pieds ont été exécutés avec talent par M. Ponselet ; ses lisses collantes sont très-bien faites, et le travail d'ensemble bien réussi.

Nous citerons particulièrement une paire de bottes de chasse à genouillères, qui a beaucoup de mérite.

N° 2443. ROND (Paris).

Cette maison est une des plus considérables pour la commission d'exportation ; elle a exposé des produits supérieurs à sa fabrication ordinaire. Il serait à désirer, pour la réputation de notre industrie, qu'elle se maintienne dans cette voie ; mais, pour cela,

il faudrait qu'elle continuât à payer les prix des façons tels qu'elle l'a fait pour son exposition.

Nous avons remarqué quelques pièces d'ouvrage bien faites, notamment une paire de bottes vernies exécutées par M. Duchêne, ouvrier de bonne maison.

N° 2444. MÉLIÈS (Paris).

Haute commission d'exportation ; spécimens de tous les genres de chaussure que cette maison livre au commerce. Elle n'a fait pour son exposition que ce qu'elle livre journellement au commerce. Le travail en est généralement bien soigné et porte le cachet du perfectionnement ; les matières premières sont de très-bonne qualité et ne laissent rien à désirer. Cette maison est arrivée, par son système de machines et de combinaisons économiques, à payer les façons comme les premières maisons de pratiques, et cependant ses prix de vente sont relativement bon marché. C'est ainsi que nous comprenons la concurrence.

Cette maison est une des gloires de notre industrie pour l'exportation.

Aussi sa réputation de bonne fabrication est-elle connue en France et en Amérique ; les ouvriers la citent comme étant une maison de premier ordre. Nous avons la conviction que M. Méliès, qui s'est constamment appliqué au perfectionnement de la cordonnerie, méritait un encouragement plus digne de ses efforts et de sa persévérance, et nous ne craignons pas d'avancer qu'un jury composé de ses rivaux lui eût décerné une plus haute récompense.

Nous avons remarqué, dans la vitrine de cette maison, des bottes en escarpin, exécutées par M. Grasse. Ce travail a beaucoup de mérite ; une paire de bottes vernies et une paire de bas de soie, remarquables par leur légèreté et leurs lisses collantes, imitant l'escarpin. Ce travail est bien fait, et a été exécuté par l'un des plus anciens ouvriers de la maison. Enfin, une paire de bottes en veau ordinaire, qui a été exécutée par M. Maubèche. Ces bottes, comme les chaussures qui précèdent, se distinguent par le fini du travail.

N° 2446. PRADEL-HUET (Paris).

Nous regrettons que M. Pradel n'ait pas apporté plus de soin

dans son travail d'exposition ; c'est une maison des plus importantes comme cordonnerie ordinaire de commission d'exportation.

N° 2447. PROUST (Paris).

Cette maison a, comme toujours, apporté, cette fois, dans son travail d'exposition ce soin qui dénote chez elle du goût et des principes distingués. Sa vitrine tient peu de place, mais à la juger par les produits qu'elle renferme, elle occupe la plus belle et la plus grande ! Cette maison a exposé des spécimens de l'élégante et luxueuse chaussure parisienne, tel que des bas de soie blancs, en forme de tiges de bottes et de bottines, dont le tissu est d'une extrême finesse ; travail dont l'exécution a exigé les plus grands soins. Pour la piqure, le travail d'aiguille est très-bien fait. Les pieds sont remarquables par la tournure élégante des semelles ; les talons sont bien *mastiqués* (terme du métier), et les semelles piquées au cordonnet blanc, à trente-cinq points au pouce, prouvent aux Anglais qu'ils ne sont pas seuls maîtres dans cette partie de l'art. Nous n'avons pas vu dans les vitrines anglaises (partie pour hommes) des devants de semelles piqués dans ce genre. Nous citerons aussi une paire de brodequins à double semelle et à liège, très-bien exécutée par M. Desmets ; le liège, très-épais, offre une difficulté d'exécution qui a été surmontée par cet ouvrier avec un talent remarquable. Nous nous sommes étonnés que cette maison, qui fait honneur à notre métier au point de vue de l'art, n'ait pas obtenu une récompense digne de son mérite.

N° 2448. DUPUIS (Paris).

Exposition de chaussures vissées ; matières premières de qualités supérieures. Nous avons la conviction que toutes les difficultés de ce nouveau système de chaussures ne sont pas encore vaincues ; le montage, par exemple, véritable base de la chaussure bien établie, laisse à désirer ; il y a là un obstacle qui sera difficilement surmonté, mais, sous le rapport de la solidité, ce système offre des garanties, pourvu que les matières premières soient de premier choix.

N° 2450. DELAIL (Paris).

Chaussures de chasse très-bien faites, et joignant à cela une



grande légèreté, *relativement* à la solidité ; bonne coupe, travail d'ensemble bien compris. Cette vitrine mérite les plus grands éloges, et nous regrettons que cette spécialité n'ait pas été suffisamment encouragée. Nous avons demandé le nom des ouvriers qui ont exécuté ces travaux, nous attendons encore la réponse. Nous regrettons ce silence, qui plonge dans l'oubli les noms des ouvriers ou plutôt des artistes qui ont apporté leur concours à cette exposition.

N° 2453. CABOURG (Paris).

La vitrine de M. Cabourg ne nous donne rien de précis sur son travail ; nous pensons que son intention était de montrer le système de sa machine à visser, mais ne l'ayant pas vu fonctionner, nous nous abstenons.

N° 2454. TOUZET (Paris).

Chaussures d'un bon ordinaire pour la commission, mais nous n'y remarquons rien qui puisse fixer l'attention, surtout pour ouvrage d'homme.

N° 2455. LATOUR (Paris).

Exposition de chaussures clouées dont la fabrication laisse beaucoup à désirer, non-seulement pour les matières employées, qui n'offrent pas des garanties suffisantes de solidité, mais aussi pour la main-d'œuvre qui est *très-ordinaire*. Les encouragements donnés à cette maison faisaient supposer qu'elle livrerait aux consommateurs des marchandises de meilleure qualité. Les prix réduits qu'elle affiche font aussi supposer que l'ouvrier est rémunéré dans les mêmes proportions. Il n'y a là aucun progrès ; mais l'emploi de matières de qualité inférieure, la négligence dans la main-d'œuvre, sont de véritables dangers pour notre industrie. Ce système, établi sur une plus grande échelle, l'aurait bien vite fait dégénérer.

N° 2459. CHAZELLE (Tours, *Indre-et-Loire*).

Chaussures clouées et vissées, de bonne qualité et bien faites. Il est à désirer que cette maison en livre toujours de semblables au commerce, elle y gagnerait.

2460. MONTEUX ET GILLY (Paris).

Ouvrage de commission d'exportation ordinaire. Il y a dans cette vitrine des chaussures affichées à des prix impossibles, et notamment une paire de bottines en satin français, claquée vernie, à élastiques, affichée à dix francs, pour laquelle il doit être payé de six à sept francs de façon. Il est donc impossible de la livrer au commerce au prix indiqué. C'est tout ce que nous en dirons.

N° 2462. POIRIER (Châteaubriand, *Loire-Inférieure*).

Spécialité pour les forts ouvrages, offrant des garanties de solidité peu communes; le système d'ailettes piquées tout autour est généralement bien fait, il mérite d'être bien rétribué, parce qu'il doit être fatigant pour l'ouvrier.

N° 2463. HOULON (Bayonne, *Basses-Pyrénées*).

N'a rien de remarquable dans sa vitrine; le travail est médiocre, mais solidement cousu.

2466. DORÉ ET C<sup>r</sup> (Bordeaux, *Gironde*).

Chaussures clouées imitant la chaussure cousue, très-bien faites. Par l'emploi de ce procédé, ces chaussures paraissent plus légères et plus souples que le cloué ordinaire. Cette spécialité a un certain mérite.

N° 2467. FANIEU ET SES FILS (Lillers, *Pas-de-Calais*).

Comme chaussures d'exportation, la vitrine de cette maison est, sans contredit, une des mieux comme travail bien fait, mais il nous semble impossible que des travaux aussi bien établis soient vendus à si bas prix; les prix de façon, qui doivent être presque les mêmes que ceux de vente, créent une perte réelle, ou ces façons ont été réduites de manière à créer un danger pour le bien-être des ouvriers que cette maison occupe. Il y a dans ces prix une erreur.

La même vitrine renferme également une paire de bottes vernies très-bien faites; elle a été exécutée par M. Pinard, de Boulogne.

N° 2469. SUSER (Nantes, *Loire-Inférieure*).

Cette maison continue à se maintenir à la hauteur de sa re-

nommée; tous ses ouvrages sont bien soignés et de bonne qualité.

N° 2468. CLERCX (Paris).

Nous avons regretté que cette maison, qui est connue par les ouvriers de Paris comme payant ses façons de première classe, n'ait pas exposé du travail un peu plus soigné.

#### SPÉCIALITÉ POUR FEMMES

N° 2443. ROND (Paris).

Maison d'exportation. Nous avons remarqué dans sa vitrine des mules qui sont assez bien faites; tout le travail est bien soutenu.

N° 2445. BESSARD (Paris).

Exposition de bottines jaunes à boutons qui méritent d'être mentionnées pour leur élégance; elles ont été exécutées par M. Bonnet-Large. Nous citerons aussi des bottines en chevreau rose qui sont assez bien établies; mais leurs talons de bois, piqués, laissent à désirer. L'ensemble du travail de cette vitrine est bien soigné.

Il est à remarquer que c'est la seule maison qui ait affiché les noms des ouvriers qui ont travaillé à son exposition. Il est à désirer qu'on l'imité.

N° 2446. PRADEL-HUET (Paris).

Commission d'exportation. Nous avons remarqué, non sans regret, que cette maison n'a pas apporté les soins nécessaires dans son travail d'exposition, qui est au-dessous de ce qu'elle fait ordinairement. Un peu d'orgueil et d'amour-propre ne nuit pas dans un concours entre tous les peuples.

N° 2464. PETIT (Paris).

La maison Petit est la seule maison de commande qui ait exposé. Ses chaussures sont d'un goût excellent et surtout bien chaussantes. Nous en avons admiré quelques paires à talons de bois piqués, exécutées par M. Horande; elles sont d'un grand mérite. Les piqures des tiges sont bien faites, et les garnitures à

la fois riches et simples, faites par mademoiselle Pierre, sont irréprouvables. Une rémunération moins mesquine accordée aux ouvriers qui ont établi ces beaux travaux eût assuré à cette maison une supériorité plus notable.

N° 2452. PINET (Paris).

Maison de commission pour la France. Elle a pris un brevet pour ses talons estampés, qui sont très-remarquables. Elle s'en est tenue aux chaussures ordinaires pour son exposition.

N° 2463. HAULON (Bayonne, *Basses-Pyrénées*).

Cette maison n'a fait aucun effort pour les productions exceptionnelles. Ses chaussures laissent beaucoup à désirer.

N° 2461. ROUSSET (Blois, *Loir-et-Cher*).

Cette maison n'a produit aucune fantaisie. Elle s'est limitée à exposer des chaussures clouées, qui sont du reste de bonne condition.

N° 2460. MONTEUX et GILLY (Paris).

Cette maison s'est maintenue dans la médiocrité. Ses chaussures sont généralement mal faites et n'offrent aucun intérêt. Dans un concours des nations, il vaut mieux s'abstenir que d'y paraître avec des travaux inférieurs.

N° 2465. ETANCHAUD (Paris).

Cette maison peut être signalée pour la bonne coupe de ses chaussures; mais le travail manque un peu de soin.

N° 2468. SUSER (Nantes, *Loire-Inférieure*).

Maison de commission. Ses produits, propres et bien faits, sont incontestablement supérieurs à toutes les chaussures de commission ordinaires.

N° 2470. MAYER (Paris).

Cette maison travaille pour la commission et l'exposition des montres. Ses ouvrages de fantaisie sont très-remarquables et supérieurs à tout ce que nous avons vu. Nous avons distingué surtout des chaussures à talons de bois piqués, exécutées avec un rare talent. Cette maison mérite des éloges qui reviennent en partie aux ouvriers.

N° 2471. BARRÉ (Paris).

Cette maison n'a pas pris pour devise : *Talent oblige*; tout ce qu'elle expose aujourd'hui est inférieur à ses travaux de 1855, ce qui est très-regrettable. Aussi ses chaussures de fantaisie n'ont aucun cachet de nouveauté, cela est surannée; le tout laisse à désirer comme travail et comme garnitures. Nous dirons cependant que la douillette, *la douillette seule*, a quelque mérite.

N° 2441. MASSEZ (Paris).

Maison pour l'exportation. Tout ce que nous pouvons dire se réduit à ceci : ses produits sont assez bien faits.

N° 2455. LATOUR (Paris).

La maison Latour n'a pas compris le but d'une exposition internationale, si on la juge d'après ses produits qui sont médiocres et mal exécutés. A quoi doit-on cette mauvaise exécution? Est-ce à un manque de goût? est-ce à l'infériorité de ses salaires? Nous l'ignorons. Ce que nous savons, c'est que cette maison se sert d'un procédé qui consiste à afficher des prix inférieurs à la valeur intrinsèque des produits fabriqués. Ne donnons pas de mauvais exemples; efforçons-nous, au contraire, d'agir en toute chose avec la plus grande loyauté, même dans les affaires commerciales.

N° 2454. TOUZET (Paris).

La maison Touzet expose des travaux de commission qui ne sont pas sans quelque mérite; ils sont généralement assez bien faits. Elle a aussi exposé des chaussures de fantaisie qui sont bien exécutées, mais, il faut en convenir, exécutées par des ouvriers étrangers à sa maison et qu'elle n'a employés qu'exceptionnellement.

N° 2451. PICARD (Paris).

Cette maison a exposé des chaussures pour enfants; toutes sont au-dessous de l'ordinaire.

N° 2458. NOËL (Paris).

La maison Noël peut être signalée pour sa spécialité de nœuds et de garnitures de fantaisie pour chaussures. Ses produits sont de très-bon goût.

## CONCLUSIONS

---

Nous aurions voulu faire l'éloge de tous les exposants français ; mais notre impartialité nous a imposé pour devoir d'être circonspécts pour ceux qui auraient pu mieux faire, et de blâmer ceux qui n'ont apporté aucun soin dans leur travail, travail peu digne de figurer dans une exposition et qui donnerait une bien faible idée de notre industrie, si d'autres, — en trop petit nombre, — n'en avaient compris l'importance et l'élévation.

L'exposition de la cordonnerie anglaise nous est supérieure par la quantité des produits bien faits ; les produits inférieurs s'y trouvent en plus petit nombre que dans l'exposition de la cordonnerie française. Les cordonniers anglais ont fait tous leurs efforts pour faire ressortir les progrès qu'ils ont faits. Ils savaient qu'en exposant à côté de nous ils avaient à lutter avec des rivaux redoutables ; aussi, pour se mettre à notre hauteur, ils ont apporté les plus grands soins dans la confection de leurs produits ; en un mot, ils n'ont rien négligé pour soutenir dignement la lutte. Nous avons le regret de dire qu'il n'en a pas été de même de tous les cordonniers français ; l'ensemble de leur exposition est au-dessous de ce qu'ils auraient pu faire ; ils ont, par leur indifférence, leur négligence, compromis la bonne réputation de la cordonnerie française.

Est-ce à dire, parce que quelques exposants ont été négligents dans le perfectionnement de leurs produits, que nous soyons inférieurs aux cordonniers anglais ? Certes non. Notre infériorité a pour base des causes et des circonstances que nous allons décrire.

Dans son article 12 du rapport à l'Empereur, la Commission impériale dit : « Parmi les personnes inscrites, les jurys choisiront celles qui, par l'importance et le mérite de leurs produits, pourront jeter le plus d'éclat sur l'exposition française. Ils feront leur choix sur l'examen direct des produits. »

Or donc, c'était nos premières maisons de Paris qui pouvaient jeter le plus d'*éclat* sur l'exposition de notre industrie et soutenir dignement la lutte; elles y figurent au nombre de *trois* ou *quatre* sur vingt-huit ou trente exposants. Mais là ne se borne pas la principale cause de notre infériorité, qui n'est pas réelle; car si nous étions dans les mêmes conditions que nos voisins, nous n'hésiterions pas à dire que nous ne les craindrions pas dans aucune spécialité de notre métier. Mais on dirait que cette fois tout s'est coalisé pour nous amoindrir. Tandis que les patrons anglais n'ont reculé devant aucun sacrifice pour obtenir des chefs-d'œuvre, la plupart des nôtres ont poussé l'indifférence jusqu'à l'avarice; les uns n'ont pas craint de faire fabriquer des pièces d'ouvrage sans avertir l'ouvrier; d'autres ont eu le courage d'offrir 2 francs..., 1 franc..., 50 centimes!... O générosité!

M. Bird, de Londres, a payé 500 francs la façon d'une *seule* bottine de femme!

MM. Gulick, Robert, Atloff et toutes les bonnes maisons anglaises qui ont exposé ont largement rétribué les ouvriers qui ont fait leurs travaux; mais aussi tous ces ouvrages se distinguent par un mérite qui fait honneur à ces praticiens, et qui leur a valu les plus hautes récompenses.

Bien certainement que c'est à ce principe de ne reculer devant aucun sacrifice et de bien rétribuer les ouvriers que l'industrie anglaise doit généralement de faire de grands progrès.

Comme nous l'avons déjà dit, les quelques ouvriers d'élite qui ont prêté leur concours à plusieurs exposants ont puissamment contribué à nous garantir d'un échec, et telle qu'elle est, notre exposition ne laisse pas d'avoir un grand mérite pour certaines spécialités. Pour la partie de femme, par exemple, il est incontestable que pour les ouvrages en soieries nous sommes supérieurs aux Anglais; cette spécialité laisse beaucoup à désirer chez nos voisins. Quelle grâce, quelle légèreté! dans nos bottines à talons de bois, généralement en escarpin tandis que celles des Anglais sont à lisse, ce qui établit une grande différence comme difficulté d'exécution pour la soie; l'escarpin devant être retourné, comporte un maniement qui est préjudiciable à la fraîcheur de la soie, surtout du velours et du satin, ce qui exige un talent et une adresse tout particuliers, c'est sur ce point surtout que l'ouvrier pour femme attache le plus d'importance.

Il en est de même pour la délicatesse de certains ouvrages pour hommes, tels que les bottines en bas de soie, genre de travail que nous n'avons pas vu dans les vitrines anglaises. Quel soin, quel goût dans ces tournures! quelle difficulté dans ces lisses de l'épaisseur d'un cheveu! Quelle admirable légèreté! Sans oublier ces bottes en escarpin souple comme un gant, dont les ouvriers français semblent seuls connaître le secret. Les Anglais se sont appliqués à faire ressortir certains principes du métier. Pour la partie d'homme, leur coupe est supérieure, surtout pour les bottes à l'écuyère, et généralement leur travail offre plus de garantie de solidité; en un mot, il y a toujours dans nos ouvrages de fantaisie ce goût qui nous distingue, tandis qu'eux se montrent plus cordonniers que nous. Ne nous endormons pas!

Nous ne devons pas oublier de parler d'une spécialité qui nous a paru assez bien représentée à notre exposition: c'est le cloué que nous devons signaler, et, comme ce système de chaussures est particulièrement du domaine de la camelotte, ceci nous amènera à essayer de dire quelques mots sur la concurrence.

La fabrication des chaussures clouées eut lieu il y a un demi-siècle; abandonnée pour ses mauvais résultats, on la reprit il y a une vingtaine d'années; mais si on continue sa fabrication inférieure comme on le fait, elle aura le même sort. Son système est bon pourtant, et on pourrait en obtenir de bonnes chaussures, supérieures peut-être à la couture, au point de vue de la solidité.

Si on avait voulu, en fabricant du cloué, suppléer au défaut de solidité que présente parfois le cousu à bon marché, on aurait pu le faire en employant des matières assez bonnes pour supporter le rivage de la cheville, et en donnant aux ouvriers des façons relativement assez élevées pour qu'ils puissent y apporter un peu plus de soin. Mais ce n'est pas là le compte du spéculateur, et sous l'empire d'une concurrence déloyale qui veut produire ce qu'on appelle à *bon marché*, on substitue sans vergogne la basane au veau, le mouton à la peau de chèvre, le carton au cuir, et l'on met pour peau blanche des semelles en papier: voilà le *bon marché*, ce que nous appelons, nous, le bien *cher*, et on ne peut plus cher.

Qui est-ce qui achète cela? le travailleur, la malheureuse ou-



rière qui se sera imposé des privations quelquefois pendant quinze jours, un mois, pour acheter une paire de chaussures qui dure trente jours sans être trop disloquée, et qu'ils portent deux mois en forme de savates, prenant l'eau de toutes parts. Il existe des lois sévères contre les falsificateurs, il devrait y en avoir contre des fabricants si peu scrupuleux.

Mais, depuis quelque temps, le vent est tourné à la *production à bon marché*. Il est facile, sans doute, à un économiste, au moyen de chiffres et d'un discours, de faire une démonstration théorique en apparence des plus avantageuses et promettant de grands résultats, qui malheureusement ne répondent pas toujours à la théorie, et nous craignons bien qu'il en soit ainsi pour notre industrie; nous irons même plus loin, nous redoutons que le bon marché ne conduise notre métier à sa perte.

Ah! si on entendait par production à bon marché le pain, la viande, le logement et tout ce qui constitue pour l'ouvrier la vie à bon compte, alors là nous applaudirions de bon cœur; mais tout ceci reste toujours à un prix très-élevé, et dans nos métiers on tend sans cesse à diminuer notre salaire.

On comprendra très-bien que nous n'avons pas la prétention de soutenir ici une controverse économique, nos connaissances ne vont pas à ces hauteurs, tant s'en faut; nous disons tout simplement et avec franchise notre pensée.

L'ouvrier est essentiellement producteur et consomme peu en ce qui concerne le vêtement; par conséquent, la fabrication à bas prix ne peut s'établir qu'à son détriment; et pour ce qui est de la chaussure, si nous pouvions donner un conseil au travailleur touchant sa consommation, nous lui dirions de fuir tous ces bazars de camelotte où il achète des chaussures à vil prix, qui lui coûtent plus cher qu'il ne pense. De toutes les parties du vêtement, la chaussure est celle qui peut le moins supporter une mauvaise fabrication; si elle n'est établie dans de bonnes conditions, elle gêne la marche et ne tarde pas à se déformer complètement; tout le monde court à la pacotille, *c'est si bon marché!* c'est à qui sera le plus mal chaussé.

Cette disposition entraînera notre industrie à sa perte, cela est certain; dans un temps plus ou moins long nous aurons de vastes dépôts de chaussures plus ou moins bien chaussantes, mais nous n'aurons plus de bons cordonniers.

Pendant de longues années, la France n'a pas eu de rivale pour la fabrication des chaussures d'exportation ; mais les Anglais sont là, qui nous observent et qui sauront profiter de nos fautes, bien que leur exposition ne ressorte pas par le côté commercial comme la nôtre. Nous nous sommes informés à des sources certaines, et nous savons que leur exportation des chaussures prend un développement croissant, et si notre situation ne s'améliore pas, il pourrait bien se faire que dans quelque temps le commerce de notre industrie soit considérablement diminué. Les Anglais ne négligent rien pour nous supplanter dans nos commissions. Nous savons bien que plus d'un optimiste dira : Bah ! ce sont des ouvriers qui disent cela ; ils exagèrent, cela va sans dire. Endormez-vous là-dessus, vous nous en direz des nouvelles dans quelques années.

Nous livrons nos marchandises à plus bas prix, cela est vrai, et nous pouvons nous soutenir encore quelque temps par ce moyen, mais cela ne durera pas toujours, nous perdrons notre confiance en voulant trop cammelotter, et surtout par le défaut de solidité.

Sommes-nous donc appelés à nous débattre dans une industrie fourvoyée, qui s'applique à fournir à vil prix des produits sans valeur ? Non, mille fois non ! laissons aux industries en enfance ces travaux grossiers et sans art ! Par notre persévérance à bien faire, nous avons élevé notre métier jusqu'à l'art ; c'est à nous, ouvriers qui avons le goût du beau, de persévérer dans cette voie.

Avec un peu d'attention et de bonne volonté, si nous voulions, il nous serait facile de conserver notre suprématie commerciale et d'agrandir notre production.

Nos matières premières sont généralement supérieures à celles des Anglais, notre peausserie est de meilleure qualité, puisqu'ils en tirent une grande quantité de chez nous. Il en est de même des soieries et de bien d'autres articles ; leurs cuirs pour semelles sont assez bien tannés, mais les nôtres sont supérieurs comme beauté, et aussi bien tannés, sinon mieux que les leurs ; leurs façons de main-d'œuvre pour le travail d'exportation sont de 20 à 25 p. 100 au-dessus des nôtres, et dans les bonnes maisons de pratique de 30 à 35 p. 100.

Par cette simple démonstration, il est facile de comprendre

que nous pourrions parfaitement nous maintenir dans une situation commerciale des plus avantageuses, en supposant même qu'on améliorerait nos façons dans le travail de commission de 20 p. 100, ce qui serait une nécessité des plus urgentes pour relever un peu notre position critique.

Dans notre partie, les ouvriers anglais sont plus heureux que nous sous tous les rapports. Ils sont mieux logés et à meilleur compte que nous de 20 p. 100 ; ils n'habitent pas ces hideuses mansardes où l'ouvrier parisien est entassé, lui et toute sa famille, exposés à la rigueur de toutes les intempéries des saisons ; nous ne voulons pas dire le prix qu'on nous fait payer ces réduits. Les ouvriers anglais sont mieux nourris ; ils ne tournent pas comme nous à l'herbivore et aux légumistes ; leur viande est supérieure à la nôtre et leur coûté moins cher, ce qui leur permet de se réconforter et de puiser de nouvelles forces pour supporter le travail.

Mais c'est surtout leurs institutions libérales que nous envions ; ils ont le droit de se réunir, de discuter les prix des salaires et de faire des tarifs ; ils peuvent également former des associations (comme cela existe, du reste, dans presque toute l'Allemagne), tous les corps de métiers forment des sociétés corporatives, de secours mutuels et professionnelles, fondues dans une seule sous la dénomination de société corporative ; toutes ces sociétés sont un puissant levier d'émulation et contribuent pour beaucoup au progrès industriel de l'Angleterre.

Est-il possible que dans notre France, si intelligente et si sympathique à toutes les idées de progrès, l'ouvrier reste encore dans l'isolement et sans aucune garantie ?

Au moment où les traités de commerce, ce grand pas vers le libre échange, ouvrent les frontières de toutes les nations, la France doit se montrer forte et puissante dans toutes les branches de son industrie !

Liberté pour tous, point d'entraves, et l'industrie française sera la première du monde !

La cordonnerie n'est pas une de ces industries éphémères, qu'un caprice fait naître et qu'un autre fait disparaître aussitôt, elle est vieille comme le monde ; ses ouvriers sont des plus nombreux, son utilité est incontestable. Avec une telle raison

d'être, elle ne peut périr, et pourtant elle s'amointrit. Son état de gêne, ainsi que celui de bien d'autres, vient d'un ordre de choses qu'on ne saurait trop signaler.

Nous citerons en première ligne l'augmentation des loyers, dont les prix trop élevés paralysent le commerce et augmentent par contre-coup le prix des subsistances; aussi cela met-il la gêne parmi les ouvriers en général, mais chez nous particulièrement; car, il faut bien le dire, la journée de l'ouvrier cordonnier est si minime en moyenne qu'elle paraîtrait incroyable si nous n'avions mille preuves à l'appui.

Nous travaillons chez nous et à nos pièces, ce qui comporte un travail très-actif; dans l'été, nous commençons avec le jour, nous finissons à la nuit close; dans l'hiver, nous veillons jusqu'à minuit, c'est la règle.

Et combien gagnons-nous pour une pareille journée? La majorité de nos ouvriers gagne de 2 fr. 50 c. à 3 fr. par jour! *Vingt centimes* l'heure! dans un métier qui nécessite un long apprentissage, métier pénible, et par lui-même et par la longueur de nos journées.

Et pour preuve de ce que nous avançons, qu'on n'aille pas demander à l'ouvrier ce qu'il gagne, il ne le dira pas! Dans notre France si abondante et si riche, le travailleur a honte de sa misère! Mais nous allons indiquer un moyen bien simple et infaillible. Que l'on consulte les livres des fabricants, ce martyrologe de l'ouvrier; là on verra des pères de famille qui travaillent quinze et seize heures par jour pour gagner 15 francs par semaine! Aussi que d'ouvriers abandonnent le métier. Combien d'autres, et des meilleurs, vont chercher dans d'autres pays un salaire qu'ils ne trouvent pas dans leur patrie! Et où vont-ils? en Angleterre, en Amérique; et dans nos concours internationaux, nous les trouvons sur la brèche, et ce ne sont pas les moins redoutables (1)! C'est une perte pour la France quand des ouvriers

(1) Nous n'avons pas tenu en main les ouvrages de M. Atloff, mais, à travers la glace de sa vitrine, nous avons cru reconnaître plus d'une tournure française.

Pour la partie d'homme, c'est la vitrine de M. Gulliet qui nous a paru la plus anglaise de toutes; le tout est roide, pas un pli, un peu lourd; c'est le confortable et le vrai *chic* anglais.

habiles vont porter leur talent dans les pays étrangers (1).

Qu'on y prenne garde ! Déjà dans les grands centres on ne fait presque plus d'apprentis cordonniers, et les bons ouvriers deviennent rares ; c'est l'aveu et la plainte de tous les patrons.

Que faudrait-il donc pour remédier à ce mal ? Des garanties de liberté pour nous défendre contre la coalition permanente des capitalistes et de certains fabricants. Nous demandons un tarif qui augmente nos façons, qui ne sont pas suffisantes ni en rapport avec la cherté des vivres. Plusieurs de nos patrons l'ont si bien compris qu'ils ont déjà augmenté les prix de leur propre initiative. Nous citerons leurs noms pour l'honneur de la corporation. Ce sont MM. Thonnerieux, pour femme ; Goudal (ancienne maison Ville), Prout, Maier, Pierron (ancienne maison Forr), Méliès, Lecerre, Dufosse, Vicault et quelques autres dont nous ignorons les noms.

Il serait à désirer qu'une chambre syndicale, nommée par le suffrage universel, fût instituée pour veiller à l'exécution du tarif et servir d'intermédiaire entre ouvriers et patrons ; elle aurait pour mission aussi de signaler les besoins de la corporation et de sauvegarder ses intérêts ; elle pourrait aider également à la formation d'une société professionnelle qui nous manque ; cette société pourrait être un puissant moyen d'émulation, si elle était pratiquée comme en Angleterre. Chez nos voisins, cette société est en quelque sorte une exposition permanente des inventions et des chefs-d'œuvre des ouvriers qui se distinguent. Tous les ans, il y a un concours, et les plus méritants reçoivent une récompense ; ce moyen serait infaillible pour exciter à faire aimer son métier et augmenter le nombre des ouvriers hors ligne.

De toutes les corporations, nous devons le dire, il est incontestable que nous sommes les plus déshérités. Par la longueur de nos journées de travail, nous ne pouvons profiter des écoles

(1) Nous savons que l'émigration est un fait régulier qu'on ne peut pas empêcher, mais nous persistons à dire que les trois quarts des ouvriers cordonniers ne quittent la France que par insuffisance de salaire.

du soir ; travaillant isolément, aucun lien ne nous unit pour soutenir le prix de notre salaire, que beaucoup de fabricants ne craignent pas de diminuer quand la morte-saison arrive, pour réaliser des bénéfices plus considérables !

Un gouvernement libéral et populaire a tout intérêt à ce que l'ouvrier ne souffre pas et qu'il soit fort afin que ses enfants le deviennent.

Nous avons le ferme espoir qu'on voudra bien prendre en considération les vœux et les besoins de notre corporation, et qu'on nous jugera aussi dignes de la liberté que les ouvriers anglais.

---

Si, dans le cours de ce rapport, nous avons blessé quelque susceptibilité, qu'on veuille bien croire que telle n'était point notre intention ; nous n'avons été guidés que par le désir d'être utiles à notre corporation, et par l'impartialité dont nous ne devons pas nous séparer.

Nous profiterons même de cette circonstance pour faire appel à cette bienveillance amicale dont nous ne devrions jamais nous départir, en invitant patrons et ouvriers à resserrer davantage la solidarité qui devrait les unir.

Nous dirons aux ouvriers : Travaillez consciencieusement et avec goût ; rappelez-vous qu'il faut peu de temps pour obtenir de bons résultats en coutures et en montages ; et en les négligeant, vous portez préjudice à un client que vous ne connaissez point, et à un patron qui ne le mérite pas toujours.

Nous dirons aux maîtres cordonniers : Traitez vos ouvriers non-seulement en hommes, mais aussi en amis ; qu'une familiarité respectueuse s'établisse entre vous et rende plus faciles vos

relations journalières, car les ouvriers sont les agents actifs de votre bien-être et de votre fortune.

De nos bonnes relations naîtra pour nous et pour notre industrie une plus grande prospérité.

*Les délégués de la cordonnerie :*

Spécialité de chaussures pour hommes,

SABLAYROLLES ; GIRARD ; CHAMARD ;  
GRIFFON ; RATHIER.

Spécialité de chaussures pour femmes,

BODARD ; DELESSE ; MICHEL ;  
VERSCHAVE ; LAVALLE.







# CARROSSERIE

---

## MENUISIERS EN VOITURES

MESSIEURS,

A la suite de notre voyage à l'Exposition de Londres, nous venons vous soumettre le résultat de nos observations et de nos études. Nous avons apporté à ce travail les soins les plus consciencieux.

Nous ne ferons pas l'historique de la voiture, cet historique se trouve dans tous les ouvrages spéciaux, nos recherches n'auraient fourni aucune donnée nouvelle. Cependant nous ne laisserons pas échapper l'occasion de dire quelques mots de la menuiserie en voiture; nous représentons plus particulièrement les ouvriers de cette industrie, et nous tenons à montrer qu'il y a parmi eux nombre d'hommes laborieux et habiles qui ont fait faire à cette branche de la carrosserie d'immenses progrès.

Jusqu'en 1830, l'industrie de la menuiserie resta à peu près stationnaire; les ouvriers ne travaillaient qu'au moyen de calibres qui leur étaient donnés et que bien souvent ils auraient été embarrassés de faire eux-mêmes; la routine était leur seul guide. La forme des voitures étant toujours la même, on s'appliquait à faire disparaître les fautes qui avaient été commises dans un travail précédent: c'était tout; de la théorie, pas un mot. Cependant on commença à se servir de plans, mais seulement pour tracer quelques mortaises et quelques longueurs de traverses; on donnait bien le plan de profil, mais dans des conditions telles que pour s'en servir il fallait toujours la routine.

Vers 1839 ou 1840, parut une voiture de forme nouvelle, nommée Wourtz. Sa coupe, beaucoup plus cintrée que celle des voitures précédentes, compliqua le travail; sa construction par

l'ancien procédé était presque impossible. Cette difficulté donna aux progrès une activité nouvelle. La théorie devenant indispensable, il fallut bien l'apprendre. Les ouvriers les plus capables étudièrent la géométrie dans ses rapports avec leur industrie. Bientôt les avantages résultant d'une mesure sûre et rationnelle furent appréciés de tous. Les plus habiles instruisirent les moins avancés, et aujourd'hui il n'est pas un ouvrier qui ne connaisse non-seulement le tracé, mais encore les principes qui s'y rattachent. La routine a disparu pour faire place au raisonnement. Le travail a gagné énormément en élégance, en solidité ; et avec une grande économie de temps et de matières premières on fait bien mieux qu'auparavant.

Cette heureuse amélioration est tout entière due aux ouvriers ; et si les patrons en retirent des avantages considérables, ils doivent leur en être reconnaissants.

Ce qui précède explique l'état où se trouve actuellement la menuiserie en voitures.

Nous arrivons à notre sujet, c'est-à-dire à l'Exposition de Londres.

Nous commencerons par indiquer les nations qui ont envoyé des voitures à l'Exposition et le nombre des voitures exposées.

Angleterre, 82 ;  
France, 12 ;  
Belgique, 4 ;  
Hollande, 4 ;  
Italie, 1 de cérémonie ;  
Prusse, 3 (1 de gala) ;  
Suède, 4 ;  
Pologne, 2 ;  
Danemark, 2 ;  
Australie, 1 ;  
Russie, 4.

Les voitures anglaises, placées dans un endroit favorable, n'ayant pas eu à souffrir des avaries d'un voyage lointain, présentaient un aspect charmant. Leur fraîcheur les faisait distinguer des voitures des autres pays et attirait d'abord les yeux et l'examen du visiteur. Cependant nous sommes convaincus que, pour le goût, la forme et la légèreté, la carrosserie française

égale, si elle ne la surpasse, la carrosserie anglaise. Nous étudierons donc cette question avec soin. Pour les autres nations, il nous a été impossible de nous procurer les prix de revient et de vente.

N'oubliant pas que nous avons surtout à nous occuper de menuiserie, et ne pouvant la juger à l'Exposition sous la peinture et la garniture, nous nous sommes mis en mesure de parcourir les ateliers des carrossiers anglais.

Disons d'abord que nous avons été reçus avec la plus grande sympathie; les ouvriers anglais ont montré l'empressement le plus bienveillant à nous édifier sur chaque chose. Nous leur en faisons ici nos remerciements sincères, et nous prions ceux de nos camarades qui seraient en rapport avec des ouvriers anglais de leur faire par réciprocité bon et cordial accueil.

La menuiserie anglaise n'est pas inférieure à la nôtre comme solidité, la matière première étant toujours chez eux employée dans de bonnes conditions; mais chez nous la construction et les assemblages sont mieux combinés et mieux raisonnés que chez eux.

Pour la charpente de la caisse, ils emploient le frêne; il est de même qualité que le nôtre, et vaut, comme chez nous, de 12 à 14 fr. le décistère.

L'orme américain, pour les côtés de coffres et joues de fond, est payé également le même prix qu'en France.

Pour les panneaux, ils se servent d'acajou qu'ils tirent de leurs colonies; ce bois est supérieur à notre noyer pour les parties peu cintrées de la caisse; une fois en place, il peut résister à la chaleur et à l'humidité.

Il vaut à peu près en Angleterre le prix de notre noyer en France, c'est-à-dire 20 à 30 fr. le décistère.

Pour les pavillons et les doublures, ils emploient le sapin d'Amérique, qui est d'une grande largeur et sans nœuds.

Sauf le frêne, tous les bois qu'ils emploient, et surtout l'acajou, sont plus doux et plus faciles à travailler; cette facilité de travail donne à l'ouvrier anglais un avantage en moyenne de 20 p. 100 sur l'ouvrier français, obligé trop souvent d'employer des bois dans de mauvaises conditions et présentant, pour être utilisés, des difficultés réelles.

De ce qui précède, il résulte que les fabricants français n'ont

pas à craindre la concurrence anglaise, les prix des matières premières étant les mêmes. Quant à l'acajou, nous croyons qu'on pourrait se le procurer en France au même prix que le noyer, à peu de chose près.

Le prix de la main-d'œuvre donne encore aux fabricants français un grand avantage sur les fabricants anglais.

La façon d'une caisse de voiture est payée chez nos voisins près du double qu'en France, en tenant compte de la ferrure de la caisse que chez nous le menuisier ne fait pas.

Cette différence ressort du tableau comparatif suivant, qui présente d'une manière évidente l'énorme infériorité du salaire de l'ouvrier en France, relativement à celui de l'ouvrier en Angleterre.

ANGLETERRE	FRANCE
Prix d'une caisse de coupé trois quarts, avec la ferrure, 400 fr.	Prix d'une caisse de coupé trois quarts, avec la ferrure, 220 fr.
Temps de l'ouvrier pour faire la caisse et la ferrure, 57 jours de dix heures à 7 fr.	Temps de l'ouvrier pour faire la caisse, y compris la ferrure, 49 jours à 4 fr. 50 c.
La journée en France, payée au prix de la journée en Angleterre, serait donc de..... 8 f. 16 c.	
De plus, 20 p. 100 résultant de l'avantage du bois, comme il est dit plus haut..... 1 63	
Ce qui ferait une journée de..... 9 f. 79 c.	

Le tableau ci-dessus n'a pas besoin de commentaires, ces chiffres sont exacts, et si nous ajoutons que les choses nécessaires à la vie sont, à peu de chose près, aussi bon marché en Angleterre qu'en France, on pourra se faire une idée des avantages considérables des ouvriers anglais sur nous, au point de vue du bien-être ; ces avantages permettent à l'ouvrier de donner à son ouvrage des soins plus attentifs ; il n'est pas obligé de se livrer à un travail qui, souvent exagéré, épuise ses forces et le vieillit avant l'âge ; sa nourriture est plus saine, plus abondante, il peut consacrer plus de temps à la vie de famille et à la culture de son intelligence. Cependant, nous l'emportons sur eux pour le tracé et le fini du travail. Nous avons étudié avec

conscience des caisses commencées, montées et ragrayées (ou finies); partout nous avons constaté, de la part de nos ouvriers, une habileté plus grande, un goût plus parfait; la méthode qu'ils emploient remonte à une époque déjà éloignée, où la science du trait était à peu près inconnue.

Si notre faible voix pouvait être entendue, nous émettrions le vœu qu'un plus grand nombre de nos carrossiers concourussent à l'avenir aux expositions internationales. C'est là une arène où tous les hommes intelligents et amis du progrès doivent tenir à honneur de combattre; nous sommes convaincus que si tous les fabricants français avaient exposé, la carrosserie française aurait occupé avec justice le premier rang. Que si on nous objecte qu'en soumettant ses produits à l'examen et à l'approbation de tous, le fabricant livre aux autres des idées qu'il a recherchées et trouvées, nous répondrons à cette objection souvent répétée qu'elle est parfaitement égoïste, ennemie de tout perfectionnement et qu'en outre la masse des fabricants gagneraient à une exposition plus large, l'exportation se ferait sur une plus grande échelle et donnerait à nos produits une réputation universelle.

---

#### DES VŒUX ET DES BESOINS DE LA CORPORATION

Pour répondre à la question des besoins et des vœux de notre profession, nous croyons utile de dire quelle est cette profession, de quelle manière elle est exploitée;

Combien l'ouvrier pour devenir capable doit déployer d'intelligence, de persévérance et de sacrifice de temps;

Et enfin, arrivant au but, quel est son salaire.

Disons tout d'abord que le travail du menuisier-carrossier se fait à la pièce.

Il entreprend à façon une caisse de voiture, ayant pour auxiliaires un ou deux compagnons au plus. Il est entièrement responsable de son travail.

Il y a des fabricants carrossiers qui occupent des menuisiers

chez eux, et, en outre, des patrons menuisiers qui travaillent pour des fabricants ou pour des marchands de voitures.

Après trois années d'apprentissage, le jeune ouvrier (ou compagnon) travaille pendant six ou huit ans avec des piéçards, apprend à ses frais, chez des professeurs spéciaux, le dessin et l'art du trait, où chaque opération est un problème de géométrie qu'il résoud, pour ainsi dire, sans connaître les principes fondamentaux de la science qu'il applique.

Le voici piéçard à son tour; est-ce à dire qu'il n'a plus d'étude à faire pour atteindre le maximum du salaire? Non, car il lui faut encore de trois à cinq ans de pratique, et quelquefois plus, pour prendre rang parmi les habiles, puisqu'il doit à la fois être architecte et ouvrier.

Après quinze années passées pour savoir complètement son état, son salaire est-il en rapport avec son mérite? Nous prenons le tarif de 1841 qui nous régit encore, révisé, il est vrai, en 1856, mais d'une manière insignifiante, puisque cette révision ne s'est opérée que sur les accessoires, tandis qu'elle aurait dû porter sur le corps de la caisse.

Nous croyons donc être dans le vrai en disant que la journée de dix heures de travail est en moyenne de 4 fr. 50 (1).

Quelle est donc la cause pour laquelle une profession qui demande de si sérieuses capacités est si peu rétribuée?

C'est la concurrence déplorable que se font certains patrons au profit de celui qui traite directement avec l'acheteur.

Mais nous pouvons leur rendre cette justice, qu'ils ne s'enrichissent pas à notre détriment; depuis trente ans il n'est pas à notre connaissance qu'un seul patron menuisier se soit retiré, par son industrie proprement dite, avec une modeste aisance.

Cette concurrence prit surtout de l'extension après la fusion des petites voitures. En 1856, la Compagnie impériale des petites voitures en commanda cinq cents sur la place de Paris, livrables à une époque très-rapprochée.

Les compagnons, profitant de l'occasion, firent élever leur salaire; ceux qui les occupaient se plaignirent, et les patrons offrirent aux piéçards 10 et 15 p. 100 au-dessus du tarif.

(1) De plus, nous ferons remarquer que le piéçard doit fournir un outillage dont la dépense monte à 300 francs.

En acceptant cette apparente augmentation, les ouvriers firent une faute grave, car le moment était favorable pour la révision du tarif, si nous avions été réunis en société corporative.

Cette grande commande amena dans nos ateliers de nouveaux ouvriers, pris dans des professions similaires, et fit de nouveaux patrons. Quand elle fut terminée, il y avait des bras en trop ; les compagnons, par leur facilité de changer d'atelier, conservèrent le prix de leur journée ; ce fut heureux, car la vie était devenue plus chère pour eux comme pour les piéçards ; mais ces derniers se virent retirer les 10 et 15 p. 100 au-dessus du tarif qui leur avaient été accordés. Disons cependant, pour rester dans le vrai, que quelques maisons conservèrent à leurs menuisiers ce qu'ils leur avaient donné dans un moment de presse.

Pour prouver combien cette concurrence est déplorable, voici à quels prix certains patrons vont offrir et livrer leurs produits.

Il entre dans la caisse d'un petit coupé 100 fr. de matières premières ; prix de façon d'après le tarif déjà défectueux, 146 fr. Total : 246 fr. Eh bien ! il en est vendu 260 et même au-dessous du prix de revient.

On pourrait encore citer d'autres exemples. Qu'on y réfléchisse, un pareil état de choses entraîne forcément la faillite pour le patron et la misère pour l'ouvrier.

Nous le demandons, notre industrie une fois lancée sur cette pente ne peut-elle pas perdre sa prépondérance sur les marchés étrangers ? car il ne suffit pas de produire à bon marché, il faut encore que les produits soient établis dans de bonnes conditions ; et comment le seraient-ils si le prix de façon n'est pas en rapport avec ce qui est nécessaire à l'existence du producteur ?

---

BUDGET DE RECETTES ET DE DÉPENSES DE L'OUVRIER MARIE  
AYANT DEUX ENFANTS

Sur 365 jours, il faut diminuer, dimanches.	52 jours.
Jours fériés, pertes de temps pour les affaires et chômages forcés,	35
qui font.	<u>87 jours.</u>

*Recettes.*

De 365 ôtez 87, reste 278 jours de travail.	F.	C.
278 jours à 4 fr. 50 font par an.	1,251	»

*Dépenses.*

Loyer.	F.	C.
Nourriture restreinte, par jour, 3 fr., qui font par année.	250	»
Entretien, par jour, 75 cent.; par année.	1,095	»
Chauffage et éclairage.	273	75
Frais d'école, pour papiers et livres, chez les frères ou chez les sœurs.	50	»
	30	»
Total des dépenses.	1,698	75

Il faut donc, pour couvrir le budget des dépenses, que l'ouvrier fasse douze et treize heures de travail par jour, comme nous l'avons déjà fait remarquer, ce qui le prive de pouvoir s'instruire et lui enlève les quelques instants qu'il pourrait donner à sa famille; de plus, il faut que la mère, qui doit s'occuper du blanchissage, de l'entretien des effets, du linge de ses enfants et de son mari, prenne sur son repos le temps de travailler encore, pour aider aux besoins du ménage.

Ici nous comptons sans la maladie, car quand elle arrive, c'est la misère profonde.

Quels sont donc les moyens d'empêcher l'abaissement des salaires, de même que la décadence de notre industrie?

Ce serait d'abord une chambre syndicale ou consultative dans le corps du métier, que cette chambre fût mixte, composée mi-partie de patrons et mi-partie d'ouvriers nommés par le suffrage universel.

Les deux parties réunies, l'on pourrait discuter les points litigieux d'un tarif, qui est dans les conditions les plus déplorables, en ce sens qu'il n'est ni assez explicite ni assez détaillé, et que, dans le cas d'appel aux prud'hommes, il ne peut être donné de solution qu'à la suite de rapports d'arbitres faisant exclusivement partie de la profession des menuisiers-carrossiers, attendu que, dans ces jugements, les arbitres appelés font partie de la



chambre syndicale des carrossiers, qui, en définitive, ne peuvent être compétents, puisqu'ils sont à la fois juges et parties.

C'est pourquoi nous demandons qu'il siège au conseil des prud'hommes un patron et un ouvrier, afin qu'ils puissent soutenir nos intérêts communs et nous départager.

En second lieu, une société corporative où tous les hommes consciencieux et désintéressés viendraient se grouper dans le but de venir en aide à la maladie, à la vieillesse, par une caisse de retraite, et à ceux d'entre eux qui se trouveraient sans occupation, soit par le chômage forcé, soit par l'insuffisance des prix offerts au-dessous d'un tarif qui n'est déjà plus en rapport avec les besoins actuels.

Elle aurait aussi pour but le perfectionnement de notre industrie, comme théorie et pratique dans l'exécution du travail, car elle réunirait les ouvriers les plus habiles dans la profession, et, par ce moyen, ils pourraient étudier les difficultés et préparer un chemin facile aux jeunes ouvriers qui ont un grand désir de connaître leur industrie dans tous ses perfectionnements.

Enfin, former une grande famille corporative ayant pour principe : aide et protection par tous et pour tous ; et pour devoir : travail, honneur et moralité.

Mais que l'on sache bien qu'il n'entre pas dans notre pensée d'empêcher un ouvrier en dehors de notre société de venir faire le travail d'un sociétaire parti de chez un patron pour une difficulté de prix.

Non ! Quel sera cet homme, si, comme nous le disions plus haut, tous les hommes de bonne volonté sont unis pour la prospérité de tous ? Ce sera un ouvrier d'une inconduite ou d'une incapacité notoire qui, allant d'atelier en atelier, viendra travailler à meilleur marché dans un autre, ou bien un égoïste ne méritant aucun intérêt.

Nous le disons donc avec conviction :

Le progrès de notre industrie et l'équilibre de nos salaires dépendent, quant à présent, d'une chambre syndicale, d'une prud'homie et d'une société corporative.

Nous comptons sur la bienveillance de l'Empereur en faveur de la classe ouvrière pour qu'il nous permette cette organisation.

Nous demandons aussi qu'au centre des 8<sup>e</sup>, 16<sup>e</sup> et 17<sup>e</sup> arrondissements.

dissements, il soit tenu des cours analogues aux cours des Arts et métiers, pour le développement de l'art dans l'industrie.

Tels sont nos vœux qui, nous en avons la conviction, peuvent se réaliser sous un Gouvernement qui a pour base le suffrage universel, et pour principe la prospérité de tous.

Paris, le 13 octobre 1862.

DUPONT; GEMPTÉL; LAILLET; AUG. PAILLEY.

---

## CHARRONS, FORGERONS ET SELLERS

### CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES

Dire à des ouvriers : « Nous, vos collègues, nous vous déléguons la mission d'aller examiner les produits de votre industrie, confondus parmi ceux de toutes les nations, les étudier, les comparer, les juger, » c'est leur dire : Vous ferez appel à toutes vos connaissances industrielles, à l'expérience que vous avez acquise ; vous ferez taire un moment tout esprit de nationalité, de camaraderie, sans vous inquiéter si votre jugement peut déplaire à quelqu'un, soit patron, soit ouvrier, même s'il doit ou non nuire à votre intérêt personnel, ou si plus tard on peut vous rendre le réciproque de votre jugement ou critique ; en un mot, c'est leur dire : Nous voulons connaître la vérité, ayez le courage de votre opinion pour nous la faire connaître.

C'est après avoir compris ainsi notre mission, que nous nous sommes mis à l'œuvre.

La première chose qui nous a frappés, c'est le petit nombre de produits exposés par la France, comparativement à l'importance de son industrie carrossière, et au nombre des produits exposés par la carrosserie anglaise.

Pour la France, onze fabricants ont exposé douze voitures ;

dans ce nombre figure la Compagnie générale des Omnibus de Paris et deux fabricants des villes de Lille et de Périgueux.

Pour l'Angleterre, soixante-quinze carrossiers ont exposé quatre-vingts voitures, réparties comme suit :

Pour la ville de Londres, quarante-trois carrossiers ont exposé quarante-huit voitures.

Pour la province, trente-deux carrossiers ont exposé trente-deux voitures.

Nous pouvons dire que celui qui ne connaît pas très-bien la carrosserie française, se fera une idée fausse de son importance s'il la base sur le petit nombre de produits exposés. Certes, la quantité n'est pas toujours une preuve de supériorité; néanmoins, si nous voulons lutter avec la carrosserie anglaise, qui est généralement bonne, il est indispensable qu'un plus grand nombre de spécimens de nos produits soient mis en regard des leurs, afin d'ôter aux visiteurs deux impressions nuisibles aux intérêts de notre industrie.

La première impression sera celle-ci : La carrosserie française peut être bonne, mais elle est sans importance.

La deuxième, bien plus mauvaise que la première, car elle s'est produite parmi certaines personnes compétentes : la carrosserie anglaise efface la carrosserie française.

En effet, au premier point de vue, la carrosserie anglaise efface la carrosserie française, pourquoi? parce que la France a fait comme un marchand qui, pour soutenir la concurrence de son voisin, n'ouvre qu'un volet de sa boutique et dérobe une partie de sa marchandise à l'œil du consommateur, tandis que l'autre l'ouvre à deux battants et laisse voir tous ses produits.

Si la ville de Paris avait produit ce qu'elle pouvait raisonnablement produire, si les principales villes de France avaient suivi cet exemple, nous aurions paru dans l'arène avec des armes égales, et nous sommes convaincus qu'alors personne n'eût pu dire : La carrosserie anglaise efface la carrosserie française.

Nous venons de dire que cette impression fâcheuse se produisait au premier point de vue; mais si l'on fait abstraction de l'ordre, de la symétrie avec laquelle sont posées les voitures anglaises dans la galerie spéciale qui leur est réservée, et de la mauvaise disposition du placement de nos voitures, dont les unes sont cachées par les autres, dans une galerie où des produits de

toutes natures se trouvent confondus et mêlés ; en un mot, si l'on prend, une à une, les voitures françaises pour les mettre côte à côte avec un nombre égal de voitures anglaises de même nature, et qu'on examine avec soin, en détail, les produits des deux nations, le prestige disparaît, l'illusion s'efface et fait place à la vérité que nous résumons ainsi :

La carrosserie anglaise et la carrosserie française rivalisent d'action et de goût, ce sont deux athlètes qui luttent sans pouvoir se renverser, faisant pencher la victoire tantôt d'un côté, tantôt de l'autre.

Le degré de supériorité que nous reconnaissons à la carrosserie anglaise, c'est qu'elle produit plus d'innovations que la nôtre pour la carrosserie bourgeoise ; mais si nous parlons de la carrosserie affectée au service public, tel que chemins de fer, omnibus, etc., la carrosserie française est supérieure à la carrosserie anglaise.

Ceci posé, nous passons à l'examen des voitures exposées par la France.

La première voiture que nous examinons est une jolie berline à flèche et à huit ressorts, de la maison NOINGEARD, de Paris.

Cette voiture est de bon goût dans son ensemble, elle pourrait avoir un charronnage un peu plus léger, principalement dans la tête de flèche ; les roues sont bien traitées et ont de bonnes proportions ; la serrurerie est belle, le montage très-régulier.

La garniture de cette voiture est simple, régulière, de bon goût, etc., surtout d'un confortable satisfaisant, ce que nous rencontrons rarement dans les voitures anglaises.

Sous le n° 1055, M. CLIQUENOIX, de Lille (Nord), a exposé une grande calèche à deux sièges et à main, montage dit à neuf ressorts.

Les bois sont un peu forts et leur tournure n'est pas de premier goût ; la serrurerie, quoique un peu matérielle, est mieux favorisée que le charronnage du train seulement, car les roues sont bien faites ; les ressorts de derrière ont une charnière double ayant la forme d'un O, ce qui ne paraît pas offrir un grand avantage sur le ressort à charnière simple.

Le travail de la sellerie laisse beaucoup à désirer, non comme façon, mais comme disposition, comme ensemble ; le cerceau de derrière est beaucoup trop bas, bien qu'on l'ait fait ainsi pour qu'il recule moins quand on déploie la capote, et laisser plus

d'entrée au siège : c'est réformer un défaut pour en créer un plus grand ; non-seulement l'œil en est blessé, mais les personnes de l'intérieur s'en trouvent mal à l'aise ; on pouvait parer à cet inconvénient par des moyens connus en carrosserie, soit en reculant le siège, en faisant une galerie plus basse, soit enfin un mode d'éventail raccourcissant le déploiement du cerceau de derrière.

L'intérieur est garni d'un beau reps blanc à dessin qui le rend très-coquet ; mais le matelas à la Voltaire, qui garnit le fond de la caisse, est trop fort ; il prend autant de place qu'il en laisse sur la parclose.

Cette voiture a beaucoup d'ornements en plaqué blanc et autre genre ; on voit du reste qu'elle a été faite avec soin, que rien n'a été épargné tant en marchandises qu'en façon.

De Périgueux, sous le n° 1054, il a été envoyé par M. DUFOUR une petite calèche à coffre et à neuf ressorts.

L'ensemble de cette voiture est bien, le détail laisse à désirer ; le bois de l'avant-train est un peu roide de dégagement, ce qui ôte de la grâce ; les roues sont très-ordinaires, les ferrures sont bien faites, la garniture est mal disposée.

La maison BELVALETTE FRÈRES, n° 1043, a exposé un beau landau à pincette devant, quatre ressorts derrière, avec mains sous les brancards.

La seule observation que nous avons à faire c'est que le train de derrière est un peu long, il y a beaucoup de tasseau sur l'essieu ; nous avons trouvé la volée et les bouts d'armon trop forts, mais cela peut entrer dans la combinaison du carrossier comme pièces principales devant offrir plus de solidité.

La capote déploie parfaitement, la garniture est simple et bien faite.

M. BECQUET, de Paris, n° 1046, a exposé une calèche à huit ressorts avec flèche en fer.

Le montage de cette voiture est bien raisonné ; le charronnage, le train et les roues sont convenables, la serrurerie ordinaire.

Nous apercevons un produit du carrossier actif, de l'innovateur intrépide qui, déjà plusieurs fois, a reçu des récompenses dues à son intelligence et à celle des ouvriers qui l'ont aidé dans ses recherches, c'est un dorsay, n° 1051, de la maison MOUSSARD ET COMPAGNIE.

La caisse a un devant arrondi, elle est montée sur un train à dix ressorts, la flèche est en fer avec un col de cygne donnant passage à la roue, l'avant-train a des bois cintrés en avant d'environ quinze centimètres, ce qui a permis de faire un train très-court; il y a quatre ressorts d'essieux avec jambes de force ciselées, il y a deux empanons en fer soudés à leur jonction après une bande en acier qui suit la flèche en dessous et y est tenue par cinq brides avec traverses; puis, de chaque empanon s'échappe un tirant qui vient se fixer sur les jambes de force avec patin et boulon; cet ensemble d'empanon et de tirant est d'un seul morceau de forge qui a du mérite.

Il y a quatre ressorts en C; les deux de derrière n'ont rien que d'ordinaire, ceux de devant ne dépassent pas la hauteur de la coquille, ce qui donne une entrée facile pour le siège; deux autres petits ressorts prennent sous le coffre en place de mains, suivent le cintre de la coquille et viennent se fixer aux ressorts par deux anneaux en fer à jour au milieu et ajustés à charnières dans lesdits ressorts.

Cette voiture est bien, il y a de beaux morceaux d'ouvrages; mais il y a un défaut qu'il était facile de supprimer et qui lui jette une défaveur, la caisse est trop en avant sur le col de cygne.

L'intérieur est bien garni, sauf une ou deux exceptions; c'est l'histoire de toutes nos voitures françaises exposées: un tiroir rentre dans le coffre du siège, des poches sont ingénieusement placées derrière le strapontin; ce petit agencement confortable est facilité par le système de glace de devant fixe.

M. POITRASSON, n° 1049.

Un petit coupé à pincette bien monté et à cinq ressorts, il pourrait y avoir plus de hardiesse dans le charronnage, la forge est bien soignée, la garniture est bien, mais nous regrettons l'emploi de la pâte, nous en avons vu le défaut d'une manière très-sensible. Dans cette voiture, ce système dénature la nuance des galons principalement et produit un effet désagréable au toucher et à l'œil.

M. PERRET a exposé, n° 1044, un sociable très-convenablement établi, d'un montage raisonné, le charronnage du train est ordinaire, les roues sont très-bien faites, la serrurerie de même, la garniture ordinaire.

N° 1041. La maison DESOUCHES a exposé un dorsay à huit ressorts, flèches en bois dont le montage laisse à désirer; les ressorts de devant sont si hauts qu'ils interceptent l'entrée du siège d'une façon presque absolue. On pouvait en dégager l'entrée avec des ressorts moins hauts et jeter plus en dedans à l'aide de bois cintré, ce qui aurait encore permis de raccourcir les mains qui sont démesurément longues.

Nous regrettons d'avoir une pareille citation à faire d'une de nos premières maisons de Paris qui avait beaucoup mieux à offrir à l'Exposition.

La même maison a aussi un petit coupé à pincette et à cinq ressorts; il est bien fait dans son ensemble; dans l'intérieur il y a un nouveau système breveté supprimant la bascule de porte qui consiste en une petite tringle en fer à plusieurs coudes, entaillée dans le montant de caisse et qui, en jouant, repousse le pêne de la serrure et l'oblige à sortir de la gâche; un petit ressort apparent fixé dans la feuillure repousse en même temps la portière et la fait ouvrir; l'usage peut seul faire bien apprécier cette invention.

N° 1052. Sociable à pincette de la maison MULBACHER.

La tournure des bois laisse un peu à désirer et les ferrures du train sont lourdes pour une petite voiture de ce genre; son montage est bien raisonné, la garniture est simple.

Les ailes de côtés et le garde-crotte sont établis dans de très-bonnes conditions; on pourra trouver l'ensemble un peu lourd; mais si l'on réfléchit que ce n'est pas un article de fantaisie, mais bien un objet de première nécessité pour une voiture découverte qui a besoin d'être examinée non-seulement au pied du perron de l'hôtel, avant la promenade, mais aussi, à son retour; si l'on reconnaît qu'elles ont prouvé leur raison d'être, en garantissant les personnes de l'intérieur de la crotte et de la poussière, compagnons incommodes du promeneur, l'œil cédera facilement devant la question de bien-être.

Nous avons insisté un peu sur cet objet parce que l'on pourrait nous opposer la grâce et la légèreté des ailes posées à certaines voitures anglaises du même genre, qui n'ont pour nous que la qualité d'être un meuble inutile.

*La Compagnie générale des omnibus de Paris* a exposé une voiture de son modèle actuel avec quelques légères modifica-

tions, entre autres, suppression du passage de roue, qui n'offre peut-être pas un grand avantage, mais qui donne à cette voiture une régularité parfaite; les roues sont plus hautes devant et derrière, ce qui doit la rendre très-roulante; le charronnage et la forge sont parfaitement raisonnés et ont été établis avec beaucoup de soin; les menottes des ressorts sont de la forme du modèle ordinaire, avec un renflement au milieu, formant pivot; cette addition est très-convenable pour le fonctionnement des ressorts.

L'intérieur est parfaitement conditionné, les glaces quoique non garnies sont ajustées de manière à faire le moins de bruit possible en roulant; en un mot, tout a une raison d'être, rien n'est en trop ni en moins, il n'y a pas un petit vide qui ne trouve son emploi; le voyageur y trouve un confortable satisfaisant.

Cette voiture est un ensemble de petits problèmes mathématiquement résolus; aussi fait-elle l'admiration de toutes les personnes qui la visitent.

Nous regrettons de ne pouvoir signaler les ouvriers qui, avec les administrateurs, ont participé à l'accomplissement de ces améliorations.

L'administration mérite d'autant mieux d'être félicitée qu'elle n'a pas fait ces améliorations dans le but d'écouler sa marchandise dans un bref délai et à un prix plus élevé, comme cela se pratique dans le commerce. — Elle ne vend pas ses produits, elle les loue, c'est vrai, mais comme elle existe en vertu d'un privilège exclusif, elle n'a pas à redouter la concurrence et pouvait s'arrêter à demi-bien; elle a voulu arriver à la perfection, elle y touche; qu'elle persévère et elle atteindra son but. A nous, ouvriers, la classe la moins favorisée de la société, qui jouissons pour notre part de toutes ces améliorations, il appartient de lui témoigner toute notre gratitude et notre reconnaissance.

---

#### **CARROSSERIE ANGLAISE**

Nous laisserions volontiers de côté le charronnage des voitures de bien des pays qui ont exposé à Londres, à l'exception



des voitures anglaises, belges, russes et polonaises auxquelles nous reviendrons.

Parmi les voitures anglaises, nous avons remarqué de très-belles tournures; leurs cintres sont généralement sévères, réguliers et éclipsent un peu ceux de nos voitures françaises exposées; cependant, nous savons que si toute l'élite de notre carrosserie avait exposé, nous pourrions hardiment lutter avec le charronnage anglais, principalement dans les grandes voitures dites à flèches et à huit ressorts; car, en visitant quelques-uns des bons ateliers, nous avons trouvé que les travaux du charronnage n'étaient pas aussi bien traités que ceux exposés et nous savons qu'en visitant nos bons ateliers de France, nous en trouverons de mieux faits qu'une partie de ceux exposés.

Nous avons remarqué que, dans toutes les voitures à flèche, il n'y en a aucune à double ressort sur les essieux, elles sont toutes à jambe de force en fer arrondi, en dessus comme en dessous; les ronds sont généralement plus grands que les nôtres, cela tient à la voie plus large et donne une grande facilité pour les dégagements; les avant-trains braquent généralement fort peu; ainsi les Anglais montent des voitures dont le col de cygne ne sert que pour donner de la tournure et accompagner la caisse, et nullement pour laisser passer les roues comme on fait en France; par ce moyen leurs voitures sont plus courtes que les nôtres, quoique ayant une voie à vingt centimètres plus large.

Ce système de montage ne pourrait s'appliquer en France pour plusieurs raisons, notamment c'est que les rues sont en partie plus étroites qu'en Angleterre.

Les roues sont plus lourdes et plus équées que les nôtres; les essieux ont moins de devers, ce qui met le rais du bas en arc-boutant, tandis que les nôtres s'y trouvent placés perpendiculairement; les frettes des petits bouts de moyeu sont presque toutes droites, larges et ouvertes; nous n'en avons trouvé que fort peu à recouvrement qu'on appelle ici frettes à l'anglaise; les rais sont placés sur deux rangs ou entrelacés; leur tournure est absolument celle qui était en pratique chez nous il y a plusieurs années, c'est-à-dire à carré pointu, dont la vive-arrête vient se profiler jusqu'à la jante, qui ressemble aux rais par sa lourdeur; nous croyons que ce système de faire des roues

lourdes a, en partie, pour motif l'infériorité de la qualité du bois que nos voisins emploient pour ce travail.

Toutes les boîtes de roues, dans les voitures bourgeoises, sont à patent ; dans les voitures publiques, elles sont à graisse.

Les petits montages sont généralement faits avec des ressorts à pincettes, devant et derrière, tant pour la carrosserie de luxe que pour celle affectée au service public.

Enfin, nous avons remarqué qu'en général le goût anglais est pour ce qui représente de la force, de la commodité, de la sécurité ; on fait facilement le sacrifice de ce qui est petit, léger et coquet (il y a des exceptions, bien entendu) pour ce qui est commode au consommateur et à la conduite des chevaux, et plusieurs personnes expertes en équipage nous ont affirmé qu'on ne laissait braquer les voitures que fort peu, afin de pouvoir toujours maintenir les chevaux, ce qui devient difficile quand une voiture braque d'équerre.

Nous reconnaissons cette assertion très-juste, aussi nous n'y répondrons que par quelques appréciations également justes.

Dans une grande voiture, sur laquelle les chevaux ont relativement peu d'action, en raison de son poids, on peut sans crainte y adopter un heurtoir quelconque, qui arrêtera le braquement de l'avant-train ; le cocher sera quitte, s'il veut remiser ou retourner sa voiture, de faire une ou plusieurs retraites, il n'y a là qu'une question de temps ; mais si, au contraire, dans une voiture où le cheval a beaucoup d'action, en raison de sa légèreté, vous arrêtez le braquement trop tôt, il peut arriver que la résistance du heurtoir fasse verser la voiture ; ajoutons encore que chacun travaille pour sa localité. A Londres, les rues sont presque droites, larges ; les maisons n'ont pas de cour, les cochers sont moins embarrassés qu'en France.

A Paris, il y encore beaucoup de rues étroites ; les maisons, principalement des personnes à équipages, ont une cour, un peron, un vestibule, auprès desquels le cocher amène sa voiture pour prendre ou descendre ses maîtres ; il lui faut tourner, se remiser dans cette cour ; il est donc naturel que le carrosse soit construit de manière à se prêter facilement à ces exigences ; bien que le carrossier soit maître de son art, le client a son influence aussi ; et comme le goût anglais et le goût français diffèrent, nous sommes convaincus que si nous établissions des

voitures comme la majeure partie de celles anglaises, nous en vendrions fort peu.

Le goût du client et la disposition de la localité nous obligent de construire petit, léger, très-court, et surtout braquant au moins d'équerre; de là, nécessité de faire des voies étroites et de nous écarter des principes de nos voisins.

Il nous serait difficile de dire le genre de garniture de la carrosserie anglaise, car nous en trouvons de tous les genres, de toutes les façons.

En France, nous avons, comme pièce dominante, le matelas piqué en quadrillé, mode qui est depuis si longtemps non-seulement en Angleterre, mais en France; il vivait avant la garniture à matelas tendu, qui elle-même est si ancienne, que, dans notre vie pratique, nous n'en avons pas vu faire dans nos ateliers.

L'Angleterre a conservé ce mode plus longtemps que nous; aujourd'hui, il paraît être totalement disparu de chez elle comme de chez nous.

Le matelas piqué en quadrillé, qui vivait avant, reparut un peu plus tard, c'est-à-dire il y a un peu plus de vingt ans; il a été presque entièrement effacé par le losange, par le tuyau avec losange ou mi-losange en haut et en bas, le tout avec accompagnement de cablet en passementerie, bourrelets à torsades, à chevrons, galons larges tuyautés dans les encoignures, remplaçant les onglets. Certes, ce mode de garniture ne manquait pas de mérite; il y avait du goût dans la combinaison et beaucoup de travail dans le tracé; comme dans l'exécution, malheureusement, il avait un grand défaut pour une garniture: c'était celui d'être dur. Ainsi, pour faire un losange bien pointu et détaché des autres, il fallait comprimer la rembourrure à l'aide d'un rembourroir, au point de lui ôter toute son élasticité; l'œil pouvait être satisfait, mais le bien-être et le confortable que la voiture est appelée à donner avaient disparu.

Le bourrelet à torsades et les chevrons ne s'obtenaient également que par la compression de la rembourrure dans un trop petit espace, et produisaient le même résultat, c'est-à-dire satisfaire l'œil aux dépens du bien-être, du confortable. On comprend qu'une garniture de ce genre, qui employait beaucoup plus de marchandise que les autres, qui coûtait bien plus de tra-

vail pour un résultat si mal compris, ait vécu peu de temps. Cependant elle n'a pas disparu sans laisser des regrets sensibles chez beaucoup d'ouvriers ; mais qu'il nous soit permis de le dire, s'ils eussent été consommateurs au lieu d'être producteurs, leurs regrets eussent été moins amers.

Les galons larges, tournés en petits tuyaux au lieu d'onglets, n'ont pas l'inconvénient que nous venons de citer. C'est une question de goût qui les a fait disparaître, le même motif pourrait donc les faire reparaitre ; toutefois, nous devons reconnaître que les onglets encadrent plus symétriquement que les petits tuyaux.

Après le matelas à losanges, à tuyaux, etc., a reparu, dans tout son éclat, le matelas piqué en quadrillé, avec le matelas de dossier à un ou deux rangs de piqûre, qui est bien le meilleur système pour faire une garniture souple et confortable, ne choquant nullement l'œil, quand elle est bien faite. Aussi, est-ce avec satisfaction que nous la voyons généralement, pour ne pas dire complètement adoptée par la carrosserie française.

On comprend bien que nous n'avons pas entendu faire l'histoire de la garniture dans ces quelques réflexions ; nous ne nous sommes arrêtés qu'à ce qui a rapport à notre mission à l'Exposition de Londres. Ainsi, nous avons dit, en commençant cet article, qu'il était difficile de dire le genre de garniture adopté par la carrosserie anglaise, parce que nous y avons trouvé tous ceux que nous venons de mentionner : matelas, quadrillés, en losange, à tuyaux, avec losange et mi-losange, bourrelets à torsades, à chevrons, à galons larges tournés en onglets et à petits tuyaux ; tout s'y trouve, et même avec complication. Il semblerait, s'il est permis de nous exprimer ainsi, que l'exposition de la carrosserie anglaise est un concours où chaque carrossier a été appelé à fournir un genre différent, sur lequel le jury devra statuer pour l'adoption de l'un d'eux, qui devra servir de type. Et qu'on ne croie pas que ce soit la province anglaise seulement qui ait fourni ces formes diverses ; la capitale, la ville de Londres, y a sa part. Ainsi la calèche clarence de MM. CORBIN ET FILS, le landau de MM. MURSE ET C<sup>e</sup>, un coupé rond devant de M. FULDER, un landau de M. HOLMER, etc., sont autant de certificats qui prouvent que la capitale a fourni son contingent de losanges, tuyaux, chevrons, torsades, etc.

Nous demandons à nos grands idolâtres, à nos admirateurs passionnés de la carrosserie anglaise, s'ils entendent leur tenir compte de ce genre, réformé chez nous comme innovateur ou comme plagiaire.

Nous avons vu bien des voitures avec devant cintré, toutes avec des stores droits qui, en se déroulant, ôtent l'avantage qu'on a voulu donner pour le cintre de la caisse.

A Paris, nos fabricants font des stores qui suivent le cintre de la caisse.

A laquelle des deux nations revient l'honneur de cette innovation?

Il nous a été dit (nous n'avons pas vu) qu'en 1855 une voiture anglaise, faisant partie de cette exposition, avait des stores cintrés. Si cela est, comment se fait-il que nous n'en ayons pas vu une seule en Angleterre? Est-ce parce que la carrosserie anglaise y a reconnu un vice? Mais alors cette persévérance qui la caractérise lui a donc fait défaut en cette circonstance, pour qu'elle ait abandonné cette innovation?

Nous reconnaissons que ce système a besoin d'une perfection, mais nous ne voyons pas de motif pour l'abandonner. Toujours est-il que nos fabricants les ont faits de leur idée, sans en avoir vu.

Après cela, et jusqu'à preuve contraire, il nous est permis de croire que l'innovation appartient à la France.

Les sièges sont garnis en drap; on en remarque plusieurs auxquels les galons de couture des coussins sont remplacés par de petits joncs en maroquin. Ce système a aussi été employé par les maisons DÉSOUCHES et BELVALETTE.

Les jupes de siège de la maison PETERS ET FILS sont exactement pareilles à celles des grandes voitures de la maison EHRLER, de Paris. C'est la seule que nous avons vue ainsi; les autres se rapprochent beaucoup de la généralité des nôtres. Quelques-unes sont historiées par des cintres, des contours qui n'ont rien de bien séduisant. En somme, la garniture des voitures anglaises, à part quelques-unes qu'on pourrait compter sans faire un gros chiffre, est mal disposée comme ensemble, mal soignée dans ses détails, pauvre d'ampleur, ce qui donne un air mesquin, auquel nous n'avons rien à envier.

En traitant la carrosserie française, nous nous sommes arrêtés

à tous les produits exposés, en raison de leur petit nombre et de leur diversité.

A l'égard de la carrosserie anglaise, nous ne saurions en faire autant, attendu qu'elle a un très-grand nombre de voitures exposées, dont beaucoup sont pareilles, quant à l'ensemble ; ainsi nous avons compté vingt-trois landaux, c'est presque le tiers de la totalité. Ne pouvant pas les mentionner toutes sans faire des répétitions, de la confusion, nous nous contenterons d'en extraire une partie assez notable pour resumer toutes les observations que nous avons faites.

---

#### OBSERVATIONS SUR LES VOITURES EXPOSÉES

N<sup>o</sup> 1414. MM. PETERS ET FILS, de Londres.

Une malle-coche à flèche et à huit ressorts en châssis.

Le montage est bien raisonné, le charroinage est très-bien fait, quoique un peu lourd, les roues n'ont que douze rais derrière et dix devant ; elles sont, comme le charroinage du train, lourdes, mais très-bien faites, les jantes sont planées très-fortes pour donner un peu de légèreté à l'œil, les ferrures sont bien conditionnées.

La caisse étant très-courte, seul reproche qu'on puisse faire à cette voiture, donne peu d'assise à l'intérieur, ce qui a nécessité de faire une garniture maigre, surtout pour les dossiers, ce sont simplement de grands matelas, descendant du haut en bas ; on a beau dire que l'intérieur est réservé aux domestiques, ce n'est pas moins une caisse de berline étranglée entre deux énormes sièges posés sur coffre.

L'intérieur du coffre de derrière est garni de deux nécessaires en ébénisterie parfaitement ajustés dans leurs coulisses, fonctionnant très-bien ; le coffre de devant est garni d'un nécessaire comme ceux de derrière ; il y a, en outre, un panier sous la voiture pour mettre le vin ; chaque pièce a son emploi, comme le panier a le sien ; sauf l'observation sur la caisse, cette voiture résume tout le confortable désirable pour une voiture de ce genre, elle est considérée comme la reine des voitures anglaises exposées.

N° 1355. Clarence à huit ressorts, flèche en fer, de M. WILHAM COLE, de Londres.

Le charronnage est bien compris; le montage est assez bien raisonné, sauf un peu trop de suppenle devant; les roues sont trop fortes, mais c'est le défaut général en Angleterre; les ferrures sont bien forgées; le garde-crotte, trop étroit et trop bas, choque l'œil sur cette voiture, bien faite du reste.

L'intérieur est garni avec beaucoup de soin; il y a un petit ventilateur en glace très-ingénieusement adapté après la glace de la lunette avec une vis.

Ce système est très-coquet, mais n'offre pas de solidité; il y a aussi un ventilateur simple à la traverse du haut de chaque châssis de porte.

Quoique n'étant pas appelés à juger la peinture, nous devons dire qu'elle avantage beaucoup le travail. Dans presque toutes les voitures anglaises, nous pouvons même ajouter que la défaut qui pèse sur notre carrosserie a pour cause principale la peinture.

N° 1354. Coupé rond, devant monté sur neuf ressorts, de M. Souck Hoor, de Manchester.

Le charronnage a une assez bonne tournure dans ses dégagements; le montage est bien raisonné; la garniture est de mauvais goût.

Nous retrouvons la garniture anglaise dans l'acception du mot : matelas sans ampleur, piqués à de très-grandes distance l'une de l'autre; le manque d'ampleur des matelas les rend saillantes, de sorte qu'en s'appuyant d'un côté ou de l'autre, on est toujours sûr d'en sentir plusieurs vous gêner; il y a une partie des galons larges qui sont tournés en onglets et une autre partie en petits tuyaux; cependant nous avons trouvé une bonne idée, que nous nous empressons de signaler, ce sont des stores droits posés verticalement le long du pied de la caisse, et se déroulant comme un rideau sur une tringle de cuivre en haut et en bas.

N° 1356. Landau de MM. COOK ET HOLVAY, de Londres.

Charronnage, trains et roues faits avec régularité; la capote se développe bien à l'aide d'évantails dont le nœud se trouve à la hauteur et à fleur de la feuillure de la portière; la garniture est ordinaire; la jupe du siège est cintrée dans le bas, ce qui lui donne l'air trop historiée pour une voiture sévère.

MM. WOODAL ET FILS, de Londres, sous le numéro 1452, ont fait une garniture drap et reps dans une berline clarence, qui est mal disposée, ce qui lui donne l'air vilain, quoique assez bien faite.

Le charronnage, train et roues sont mal faits ; il y a ceci à remarquer : le charronnage étant généralement lourd, a besoin d'être bien soigné pour lui ôter ce que son volume offre de disgracieux à l'œil.

N° 1431. Landau de MM. SILK ET FILS, de Londres.

Le charronnage est assez bien tourné ; il y a un lisoir cintré au rebours de la sellette, c'est-à-dire la partie bombée du milieu en arrière, ce qui permet de raccourcir le train, en allongeant le dessus d'avant-train, afin que le coffre, toujours long dans un landau par rapport au déploiement des cerceaux, soit soutenu par les bouts dudit lisoir, ce qui n'empêche pas ce dernier de prendre la cheville ouvrière au milieu collectivement avec la sellette, comme cela se fait dans les montages ordinaires ; ce montage n'est pas commun, mais nous l'avons déjà rencontré dans la pratique ; il n'y a pas de brides aux ressorts d'essieux, elles sont remplacées par des petits colliers en fer fixés par des coins en fer enfoncés à force entre le tasseau et le ressort ; ce système est très-propre, mais ne paraît pas offrir une grande solidité.

La garniture intérieure est très-ordinaire.

N° 1420. MM. ROCK ET FILS, de Hasting.

Un landau se mettant en berline à l'aide d'un ballon.

Le charronnage est très-origina, quoique simple ; les tournures sont de bon goût et le montage bien raisonné.

Les mains qui supportent la caisse sur les bouts des deux traverses de support (car il n'y a pas de lisoir) ont à peu près la tournure des mains d'une voiture à flèche, et viennent prendre la coquille de chaque côté.

Les bois du train se confondent avec les ferrures par leur légèreté et la manière dont ils sont arrondis sur presque tous sens.

La sellette et la traverse de support sont cintrés en avant comme d'habitude et ont en élévation un cintre très-prononcé (15 centimètres environ pour les deux traverses de support et 9 centimètres pour la sellette) ; les bouts du bois ne sont pas sculptés, ils sont pointus et très-légers ; la pièce qui sert de lisoir est une branche de fer sortant du haut et du bas de la



caisse par une fourche; elle vient descendre sur le rond, passe ensuite sur la traverse de support de derrière, s'y fixant par un petit patin à T entaillé et arrondi avec le bois; de là, descend sur la sellette avec un renflement pour recevoir la cheville ouvrière, remonte sur la traverse de support de devant, toujours avec patin, et finit en s'appuyant sur le rond en forme de fourchette, laissant dépasser un petit bout pointu en bec de canne relevé; de cette ferrure s'échappe une branche à fourche venant prendre le bas de la coquille dans le milieu par un patin.

Sous le n° 1451, M. WINDOVER, de Huntingon, a exposé une voiture à laquelle il donne le nom de *tessatempora*, qu'on peut encore appeler voiture des quatre saisons. En effet, elle change de forme à chaque saison, avec la volonté du propriétaire, bien entendu; le bas de la caisse est toujours le même, ce n'est que dans la partie supérieure que git le mécanisme.

Au printemps, on nous la présente sous la forme d'un landau, en adaptant devant et derrière une capote à trois cerceaux.

En été, on supprime entièrement la partie supérieure et l'on a une petite calèche de promenade qu'on appelle encore sociable.

En automne, on adapte une capote ordinaire de calèche à quatre cerceaux, avec tabatière et tablier.

En hiver, on supprime la capote à quatre cerceaux, on la remplace par la capote à trois cerceaux qui a déjà servi quand on lui a donné la forme d'un landau; on supprime encore la tabatière et le tablier, qu'on remplace par un ballon garni de glaces tout autour, ce qui lui donne la forme d'un clarence.

Tous ces appareils sont fixés d'une manière très-simple et très-solide, à l'aide de fortes ferrures plates et longues d'environ 12 centimètres, qui rentrent dans des douilles adaptées au bas de la caisse; sur les côtés, le derrière est fixé à la caisse par des vis à écrous. En somme, cette voiture n'est pas disgracieuse dans ses diverses formes et a dû coûter beaucoup de travail et de persévérance à son auteur.

La garniture de cette voiture avec tous ses appareils offrait quelques difficultés; elles ont été vaincues, et quoique simple, cette voiture offre beaucoup de régularité et d'ensemble.

Le charronnage laisse beaucoup à désirer; les armors sont dans le genre de ceux que nous faisons il y a dix ans; ils sont

ferrés sur champ, ce qui les rend très-lourds; les roues sont très-ordinaires.

Le prix de vente de cette voiture varie suivant la forme et suivant le degré de luxe qu'on veut lui faire atteindre.

En voiture de printemps, c'est-à-dire sous forme de landau, le prix varie de 180 guinées à 200 (4,200 à 5,250 fr.).

En voiture d'été, forme sociable, sans capote, de 415 à 135 guinées (3,018 fr. 75 c. à 3,543 fr. 75 c.).

En voiture d'automne, avec capote et tabatière, de 135 à 160 guinées (3,543 fr. 75 c. à 3,937 fr. 50 c.).

En voiture d'hiver, c'est-à-dire en clarence, de 165 à 205 guinées (3,963 fr. 75 c. à 5,276 fr. 25 c.).

Enfin, la voiture complète, avec tous ses appareils, est de 260 guinées ou 6,825 fr.

N° 1358. MM. CORBIN et SONS, de Londres.

Une calèche avec un ballon lui donnant la forme d'un vrai clarence.

Cette voiture est assez bien faite; nous la mentionnons principalement pour sa garniture à petits tuyaux longs, avec demi-losange en haut et en bas.

N° 1381. Landau de première taille, de M. HOLMER, de Londres.

Nous avons remarqué tout particulièrement ce landau, dont toutes les parties sont restées de couleur naturelle; les bois sont vernis et toutes les ferrures sont polies jusqu'au fer des roues, qui est poli sur champ, il est monté à flèche et à huit ressorts; la flèche, tout en fer, vient former deux cols de cygne en avant, qui ne servent que pour accompagner la caisse et non pour le passage des roues, car ils sont trop bas; puis il y a en arrière du rond, en dedans, deux crochets servant de heurtoir pour ne laisser braquer que fort peu; les avant-bras des cols de cygne portent fourchette droite, avec un renflement à tous les trous des boulons de la sassoire et du rond; le charronnage a de belles tournures, les roues sont assez bien; c'est dommage que le montage soit manqué, sans cela ce serait une des plus belles voitures de l'Exposition.

Le défaut du montage consiste premièrement dans ce que les soupentes doivent être moitié plus courtes devant que derrière,

car il n'y a pas de siège, et sont de la même longueur et leur tirage de la même obliquité.

Les ressorts de l'essieu de devant sont trop faibles et déjà cintrés au rebours d'environ 5 centimètres, sans être chargés.

La sculpture est à moulure, quart de rond très-fort, tant en dessus que par côté, en laissant un renflement pour chaque tête de boulons; les bouts sont ovales, un peu pointus, sans vive arête.

La garniture répond au reste par l'effet qu'on a voulu en tirer: elle est en reps bleu, parsemé de fleurs de lis jaunes, hautes d'environ 8 centimètres et suffisamment écartées l'une de l'autre pour que le fond bleu domine beaucoup. Il y a un bourrelet à chevrons faisant tout le tour de la caisse, accompagné d'une torsade en passementerie encadrant de forts matelas; mais comme la voiture est grande, elle supporte cette garniture, un peu volumineuse, sans trop de ridicule.

N<sup>o</sup> 4344. M. BOYATT, de Londres.

Victoria. — Très-beau charronnage avec deux traverses de support (car il n'y a pas de lisoir) placées aux extrémités du rond à l'avant et à l'arrière, et réunies par une fourchette au milieu qui reçoit la cheville ouvrière à la sortie de la sellette placée au milieu des deux traverses; une branche de fer s'échappe de la fourchette par derrière, allant joindre la caisse, et une autre devant, venant s'adapter au bas et au milieu de la coquille.

Le montage est régulier, les roues sont passables, mais toujours fortes.

La voiture est montée avec quatre ressorts en C double renversé sur les bouts de la sellette, et prenant sous l'essieu par deux menottes qui se croisent, dans lesquelles sont tenus deux bouts de soupente venant s'accrocher à 15 centimètres de chaque côté de la sellette dans un œil ou petit patin qui tient aux ressorts, qui eux-mêmes sont tenus par cinq boulons traversant un fort tasseau sculpté qui se trouve, comme toujours, entre l'embrasure et le ressort, et pour le derrière entre le moutonnet en fer et le ressort.

Ce montage est original, lourd à l'œil, et très-difficile à tenir propre. Ce n'est du reste pas une idée nouvelle, nous en avons vu à Paris et nous en avons rencontré dans la ville de Londres.

N° 1339. M. ANDREVS, de Southampton.

Une petite victoria *duc*, avec siège derrière tenant à la caisse; montée à pincettes devant et derrière, bois cintrés, mains doubles avec une sassoire formant environ les trois quarts du rond, s'appuyant sur un bout de jante en fer doublé de bois, fixé sur la sellette, et le devant de l'armon, et derrière.

Sur une jante ordinaire, il y a une fourchette dont les bouts sont entaillés dans deux traverses de supports posées parallèlement à la sellette: elle est ferrée d'une bande portant renflement pour recevoir la cheville ouvrière; le derrière a une traverse en fer coudé avec patin pour recevoir les ressorts.

Ce système permet d'élever ou baisser la caisse sans mettre de tasseaux.

Tout ce travail est fait avec beaucoup de soin et de régularité. Les grandes ailes sur les côtés sont très-coquettement faites pour l'œil; quant à arrêter la crotte ou la poussière, elles n'en ont nullement l'intention; elles sont très-étroites d'abord, et ensuite distancées de la caisse de 25 centimètres environ; ce sont aussi les seules qui sont bordées.

La caisse sans capote est garnie d'un bourrelet à spirale faisant le tour, et d'un dossier à côtes et losanges cousus; c'est assez bien disposé, mais c'est plat et dur sous la pression de la main.

N° 1409. M. PARKER, de Cambridge.

Dog-cart à deux roues.

Le montage se compose d'un ressort à pincettes de chaque côté, posé parallèlement au brancard, l'un en dessous, l'autre en dessus, en sorte que le brancard se trouve prisonnier entre les deux parties du ressort à pincettes, qui est fixé en avant près de la traverse à l'aide d'une main plate en dessus et en dessous; le derrière des ressorts est mobile, la maîtresse-feuille forme semelle et glisse sur une plaque en cuivre entaillée dans le bout du brancard; le ressort est maintenu par un collier en fer qui s'y trouve fixé par un boulon; — ce système paraît devoir arrêter parfaitement le vannage occasionné par le trot du cheval.

N° 1383. M. HOOPER, de Londres.

Une calèche à huit ressorts.

Nous remarquons seulement les jantes de force, qui ne sont pas entaillées dans le lisoir et la sellette: elles y sont fixées par

un patin soudé à la bande de dessous portant un boulon en avant et en arrière.

N° 1391. M. KESTERLON, de Londres.

Calèche se mettant en clarence par l'addition d'un ballon.

Le derrière du train n'a pas de traverses comme une partie des voitures exposées; la petite feuille des ressorts du mou-tonnet est soudée après la bande et forme patin. — Ce système donne un peu plus de légèreté à l'œil, mais coûte assurément beaucoup de temps pour régler le montage.

N° 1405. MM. NEWHAN ET FILS, de Londres, ont exposé un om-nibus avec une capote de landau se développant sur les côtés de la caisse.

Il y a là une idée hardie qui dénote chez l'inventeur de la volonté, de la persévérance pour celui qui appartient à la car-rosserie et qui examine avec soin cette voiture; il lui est facile de se rendre compte des difficultés qui se sont présentées dans l'exécution et des moyens en dehors des règles ordinaires de la construction qu'on a employés pour y parer.

La voiture est petite et peut aller à un seul cheval, ce qui n'augmente ni ne diminue la difficulté d'exécution.

Le devant se compose d'un avant-train ordinaire avec des bois cintrés en avant, un essieu droit et des ressorts à pincettes.

Le derrière est monté sur deux ressorts d'essieux, seulement avec mains simples fixées à la caisse à l'avant et à l'arrière du ressort; l'essieu est coudé; la cave de la caisse, cintrée en contre-bas, rentre dans le coude de l'essieu.

Jusque-là nous nous trouvons dans les conditions ordinaires, comme on le comprend sans doute; on monte dans la voiture par derrière; là commence la difficulté.

Il a fallu donner une entrée suffisante et faire les côtés du der-rière assez larges pour donner au compas l'obliquité qui lui est nécessaire pour faire fonctionner les deux cerceaux dont se com-pose chaque côté de la capote et les maintenir à leur place d'une façon solide. De là, l'obligation de faire une caisse très-large à la ceinture, et comme il a fallu dissimuler cette largeur sous peine de faire un derrière énorme et ridicule pour une voiture de petite dimension, on l'a rétrécie de beaucoup dans le bas, ce qui lui donne trop d'évasement.

Les difficultés s'enchaînent : à mesure qu'on en réforme une, cette réforme donne aussitôt naissance à une autre difficulté ; ainsi, pour donner l'obliquité nécessaire au fonctionnement des compas, on a fait une caisse très-large à la ceinture ; mais plus on lui donnait de largeur et plus la capote, en se repliant, allait prendre de développement sur les côtés et y rendre difficile par sa largeur la conduite de la voiture. On a remédié en partie à cet inconvénient en faisant une capote très-basse de la parclose, en mettant la parclose elle-même aussi bas que possible et en faisant des coussins très-plats.

Si nous ajoutons l'ingénieux système d'éventail employé pour ramener, en se repliant, le cerceau de derrière au niveau du second, nous pouvons dire que toutes les ressources que possède l'industrie de la carrosserie ont été épuisées dans cette circonstance ; que, malgré cet épuisement, on a fait une voiture dans laquelle on peut à peine se tenir et dont la capote, en se repliant, dépasse encore les roues de beaucoup ; il y a plus : dans une capote ordinaire de landau, l'intervalle laissé en dessus par l'ouverture de la portière est rempli par un bâti en menuiserie garni de fortes charnières et goujons qui fixent la partie du devant de la capote après celle du derrière d'une manière solide.

Dans l'invention dont nous parlons le bâti en menuiserie n'existe pas, le cuir est libre ; seulement, à l'endroit de sa jonction, il est garni d'une tringle plate en fer qui sert à fermer le dessus de la capote avec deux petits verroux à pompes de vasis-tas apparent à l'intérieur, ce qui ne nous paraît nullement offrir de sécurité contre l'infiltration de l'eau : d'où nous concluons qu'en somme le système de capote de landau se repliant sur les côtés est un problème qui n'est pas encore résolu.

Nous terminerons nos observations sur les produits de la carrosserie anglaise par quelques citations qui n'ont pas semblé devoir nous obliger à une description complète des voitures sur lesquelles elles ont été faites.

C'est ainsi que nous citons un coupé, n° 1341, ayant des glaces ovales étamées, posées dans les deux custodes et recouvertes d'un tampon semblable à un matelas de lunette.

Un sociable, n° 1343, dont la bourrèlerie, à part les ailes, est griffée et non piquée.

Le n° 1398 est un landau garni d'un bourrelet en spirale

faisant le tour de la caisse avec matelas de dossier sans plus d'ampleur que les autres qui sont tous à losanges cousus sans une piqure.

Le n° 1395 est un landau dont les matelas de dossiers sont piqués en plein et sans plus d'ampleur que les autres matelas. Ces derniers ont des piqures en abondance tellement rapprochées qu'il semblerait que ce landau s'est approprié à lui seul la part qui revenait aux deux voitures.

N° 1338. M. ADEBERT, de Londres, a adopté un système de menottes en caoutchouc, garnies d'une enveloppe en fer, ce qui les rend très-solides ; il faudrait en voir l'usage pour le juger. Pendant que nous sommes dans le caoutchouc, citons l'omnibus n° 1429, voiture grande et lourde, suspendue sur de gros tampons en caoutchouc ; c'est très-doux, mais aussi très-peu gracieux.

N° 1526. Un landau dont le nœud de la charnière d'éventail est à fleur de la feuillure de porte comme à nos calèches sans oreilles.

Enfin, un coupé, n° 1367, auquel on a supprimé la doublure de devant, de sorte que la coulisse et la glace sont nues ; nous nous demandons quel avantage on a voulu en tirer.

L'agriculture a des véhicules à son usage ; nous en avons trouvé un assez remarquable pour croire devoir le signaler ici, sachant, du reste, qu'il n'y a pas eu de charrons en grosserie délégués à l'Exposition ; c'est un tombereau-charrette de MM. NELFORT ET FILS, de Londres.

Ce véhicule à deux roues est destiné au transport des fourrages et céréales : il a pour accessoires une fourragère en avant et une en arrière, allongeant la cage de la voiture de 1 mètre 55 centimètres ; elle ne gêne rien en avant, elle couvre une grande partie du cheval ; sa disposition est prise par deux cornes s'adaptant sur les ridelles et servant de base auxdites fourragères. Ces pièces reposent sur les traverses des fermetures du devant et de l'arrière du tombereau, et sont tenues par deux petits crochets dans les bouts pris au milieu et en dedans des brancards.

Il existe aux extrémités des côtés une petite barrette qui se trouve en face du haut de chaque roue, à laquelle est jointe une barre de fer qui unit les deux fourragères de l'avant et de l'arrière, en laissant échapper un montant de ridelle en fer qui

empêche les objets formant le chargement de toucher sur les roues.

### BELGIQUE

La carrosserie belge est celle qui a le plus de rapport avec celles de France et d'Angleterre dans sa forme et dans l'ensemble de sa construction.

Nous la jugeons, il est vrai, autant par les connaissances que nous avons du pays que par les produits exposés, car trois carrossiers seulement, un de Bruxelles, un de Bruges et un d'Anvers, ont envoyé de leurs produits à l'Exposition.

Bien que son industrie carrossière soit moins importante que la nôtre, elle l'est assez pour avoir un plus grand nombre d'exposants ; mais c'est l'histoire de toutes les nations : on sollicite des expositions, on les attend, on les désire ; elles arrivent, c'est à peine si certaines industries daignent y concourir. Pourquoi ? Ou les expositions sont nuisibles ou mal comprises, ou bien elles sont inabordables par les frais qu'elles nécessitent aux fabricants ou par les formalités qu'elles exigent. Si c'est là le motif, nous ne pouvons que solliciter sa disparition, en laissant le soin de le détruire à des hommes plus importants que nous ; si, au contraire, ce motif n'existe pas, nous blâmons le fabricant de ne pas exposer. Que ses produits soient supérieurs ou inférieurs, il peut y trouver son compte ; si le produit est supérieur, il sert d'enseignement et le fabricant retire les honneurs d'une marque distinctive, d'une récompense qui assoit sa réputation ; et puis la supériorité d'un fabricant n'est pas tellement élevée qu'il n'ait plus rien à apprendre : il y a toujours quelque chose à recueillir dans un aussi grand concours d'efforts de l'intelligence. Si le produit est inférieur, il gagne encore plus à être connu, à être vu qu'à rester caché ; étant vu, il se trouve naturellement soumis à un examen, à une critique même, qui, lorsqu'elle est raisonnée, peut, loin d'être nuisible, éclairer le producteur sur les moyens de perfection à employer. En un mot, à quelque point de vue qu'on envisage cette question, une exposition universelle est un enseignement pour tous, un principe puissant de la civilisation.

Nous remarquons que la carrosserie de Bruxelles est supé-



rieure à celle des provinces belges, et cette dernière supérieure à celle de la Hollande, leur voisine; cependant, nous avons vu un très-joli travail venant de ce pays, mais généralement la forme et l'ensemble laissent beaucoup à désirer.

MM. JOHN FRÈRES, de Bruxelles, ont exposé :

Premièrement. — Un vis-à-vis et un cabriolet à quatre roues, tous deux à petit montage.

Le charronnage du vis-à-vis est convenable et le montage bien raisonné.

Le cabriolet à quatre roues est moins bien suivi; les ferrures, comme façon, comme cintre, sont très-ordinaires; la garniture est dans le genre des nôtres et convenablement faite : elle a de la régularité, du confortable. Dans la carrosserie anglaise, nous avons remarqué beaucoup de voitures dont les panneaux sont couverts en canne peinte au tube, ce qui allège beaucoup et flatte l'œil.

En Belgique, on couvre les panneaux en imitation de canne en cuir découpé, appliqué à l'aide d'un procédé particulier.

La maison BEI VALETTE FRÈRES, de Paris et Boulogne-sur-Mer, a aussi ce système.

Deuxièmement. — Un dorsay à flèche et à huit ressorts.

Cette voiture offre assurément plus de difficulté d'exécution que le montage à pincettes; cependant elle est mieux que les deux premières, comme détail et comme ensemble, sans être une perfection.

Les charronnage, train et roues sont passables; les ferrures sont bien comprises, et le montage, chose principale dans une voiture à grand train, est bien réussi.

M. VAN HAKEN, d'Anvers, a exposé une calèche à pincettes et cinq ressorts, dont le charronnage du système ordinaire manque de régularité, ce qui le rend disgracieux; la ferrure n'a pas de hardiesse et laisse beaucoup à désirer; la garniture est simple et très-ordinaire comme façon.

## HOLLANDE

M. HERMEANS, de The Hague, a exposé une petite américaine très-jolie comme pièce de forge.

La caisse est un simple châssis à quatre places, supportée

par des ferrures qui vont joindre le dessus de l'avant-train et derrière la traverse des ressorts.

Les cintres sont parfaits de régularité; le charronnage est tout en fer élégant, quoique simple, et offre de la solidité, notamment par son genre d'embrasure à congé tout le tour.

Il est à regretter que les roues soient mal faites, cela fait tort à l'ensemble de la voiture.

Le même carrossier a un vis-à-vis à petit montage qui n'a rien de remarquable.

Il manque généralement de tournure; les roues ne sont pas mieux traitées que celles de la précédente voiture, d'où nous concluons : un bon forgeron accouplé à un charron médiocre; c'est, du reste, le reproche que nous avons à adresser à la carrosserie hollandaise en la jugeant par les produits exposés : charronnage disgracieux, sans tournure; forge passable, autant du moins que cela est possible sur vilain charronnage.

Nous devons cependant faire une exception en faveur d'une victoria à petit montage de la maison BRAYER, d'Amsterdam.

Cette voiture a de l'ensemble; les pièces de l'avant-train ont une bonne tournure, la serrurerie est convenable, mais les roues sont mal faites.

Plusieurs voitures sont exposées par divers autres carrossiers; elles sont établies dans des conditions médiocres et inférieures à celles de la Belgique; les garnitures sont, ou très-simples ou historiées; celles qui sont simples sont d'une confection négligée; les autres ne ressemblent plus à une garniture de voiture, c'est un assemblage de formes diverses auxquelles nous serions embarrassés de donner un nom.

Ainsi, nous voyons une voiture garnie en reps gris-blanc satiné, dont le dossier très-plat est composé de tuyaux du haut en bas, cintré à contre-sens, de manière à laisser au milieu une espèce d'ovale, garni lui-même de petites fantaisies, très-peu raisonnées pour l'usage du produit; il va sans dire que ces petits dessins formés avec l'étoffe sont tous cousus; les coussins sont faits en forme d'oreiller; enfin, il n'y a rien de pareil à nos garnitures de ce jour, ni à celles d'autrefois; on voit qu'on a voulu faire un travail pour l'Exposition, en oubliant qu'il lui suffisait pour être apprécié d'être construit d'après des principes raisonnés avec soin dans les détails et avec régularité dans l'ensemble.

## RUSSIE

Si nous en croyons les derniers rapports qui ont été faits sur la carrosserie russe, nous devons constater un progrès très-sensible dans ce genre d'industrie; ses voitures, qui nous ont été signalées comme lourdes, disgracieuses et sans formes, sont devenues des voitures convenables et presque toutes bien établies, entre autres une victoria à mains de M. SCHWARTZER, de Saint-Pétersbourg, qui a tout à fait la forme, le genre de nos voitures françaises, au point que nous avons dû nous demander si c'était bien une voiture russe ou une voiture faite avec de la ferronnerie française; elle est signée du nom du carrossier, nous devons la croire russe. La garniture est bien faite, elle a la forme des nôtres; seulement, il y a une chose qu'on ne se permet pas chez nous, c'est de faire un pli au cuir de la capote, dans l'encoignure et sur la carre du cerceau de derrière, pour s'éviter la peine de faire passer les plis du renflement.

Nous avons vu, il y a longtemps déjà, des voitures anglaises auxquelles on avait adapté un système à peu près semblable; seulement, au lieu d'un pli apparent, c'était une saignée faite pour le même motif à la même place et joint solidement.

M. CATJA a exposé un drowski, voiture du pays.

Charronnage en fer de bonne tournure, mais lourd; malgré ce défaut, il est assez bien dans son ensemble et bien monté.

M. HÉLIS, de Saint-Pétersbourg, n° 291. Un petit coupé monté à pincettes et cinq ressorts.

Le charronnage est assez bien; il est sévère, mais gracieux; l'intérieur est très-convenablement garni en satin et reps; il a des châssis de glaces en fer, garnis en drap noir; ce sont les seuls que nous ayons vus à l'Exposition.

M. RENTEL a aussi un coupé à petit montage avec charronnage en fer et rond à patent d'assez bon goût.

M. WAGNER, de Saint-Pétersbourg, a un landau à huit ressorts, flèche en bois.

Le charronnage n'a rien d'extraordinaire, mais il est de bon goût; les ferrures sont bien comprises.

Ce landau est en blanc et non garni, ce qui permet de voir entièrement la ferrure de caisse; la partie de la capote, pour laquelle il a obtenu un brevet, est assez compliquée; il y a un

système d'éventail dont la branche principale a deux points fixes, un au nœud de la charnière comme dans la construction ordinaire et un sur l'accotoir de caisse.

Cette branche porte les lames fixées aux deux cerceaux de derrière et se trouve brisée au milieu par une charnière.

Ce système permet de raccourcir le cerceau de derrière autant qu'on le désire ; mais il a besoin de perfection avant d'être mis en usage.

La Pologne paraît bien moins avancée que la Russie en carrosserie ; les deux ou trois voitures exposées par des carrossiers de Varsovie (il n'y en a pas d'autres villes) sont assez bien montées, mais de tournure médiocre et lourdes de construction ; les roues laissent principalement beaucoup à désirer.

Cependant chaque industrie a son luxe, l'industrie de la carrosserie polonaise a le sien comme les autres.

Nous avons remarqué un coupé monté à flèche et à huit ressorts, dont les rais des roues sont cintrés sur champ ; nous avouons ne pas avoir trouvé l'utilité de ce système, ce qui nous l'a fait considérer comme travail de luxe ; les châssis et glaces de portes sont légèrement bombés, pour suivre le cintre du renflement de la porte seulement ; c'est pousser la régularité du travail un peu loin.

#### **PRUSSE, SUÈDE, ITALIE ET DIVERS**

MM. JOS NEWS, de Berlin, sous le n° 1265, ont exposé une berline riche, de cérémonie, montée sur un train à flèche et à huit ressorts, surchargée d'ornements dorés qui font de l'effet, mais ne sont pas parvenus à en faire une belle voiture.

Le charronnage est très-ordinaire, et presque toutes les pièces ont une tournure désagréable à l'œil et manquent de proportion dans leur forme et leur distance ; les ferrures manquent également de régularité ; la garniture est riche comme étoffe, elle est mal disposée et lourde ; la housse ne le cède en rien au reste de la voiture pour l'ornementation.

Il y a quatre lanternes ; celles de devant sont masquées par la housse, celles de derrière sont aussi trop rentrées et ne produisent pas ce qu'elles pourraient produire ; en somme, cette voiture dans son ensemble fait beaucoup d'effet, mais il ne faut pas la suivre dans ses détails.

Une autre voiture de cérémonie, beaucoup moins riche, a été exposée par M. BERTI, de Milan (Italie).

Sans être exempte de reproche, elle est mieux que la précédente, bien que nous reprochions au charronnage une tournure médiocre dans certaines parties seulement, la tête de flèche trop maigre et sans gueule-de-loup, la volée trop cintrée pour être droite et trop droite pour être cintrée, etc.; mais nous citons comme de bon goût le siège à la française, et particulièrement l'entretoise, qui, quoique originale, est bien (elle n'a pas dû être faite par le même charron, ni dessinée par le même artiste); les roues sont très-bien faites, les ferrures et le montage sont aussi bien raisonnés.

Le travail de la sellerie est beaucoup moins satisfaisant, la garniture prend toute la place, les matelas de côté sont presque aussi volumineux que nos dossiers, la bourrèlerie est très-négligée.

La Suède, ce petit pays, a fourni son contingent de produits à l'Exposition, et si ses voitures sont médiocres en tournure comme en façon, elle a fourni de très-beaux traineaux parfaitement établis. Entre autres, M. SÉGOSTEIN en a fourni un de forme sévère et de bon goût; il porte des ressorts, peut se démonter, se placer sur un train pour en faire une voiture.

M. JOLSON en a aussi un bien établi, très-bien garni en gros velours grenat; la forme ressemble tout à fait à la garniture d'un fauteuil Voltaire; leurs voitures sont loin d'être aussi bien raisonnées.

M. WÉGELIN, de Stockholm, a une espèce de chaise de poste à quatre roues.

Cette voiture, très-originale, ne ressemble à aucune autre; elle est seule dans son genre; le derrière de la caisse a un peu de la forme du *cab*, moins le siège de derrière; elle est fermée devant par deux portières avec glace descendante, comme aux coupés ordinaires, qui les ont sur les côtés de la caisse; elles s'ouvrent l'une sur l'autre. Pour qu'elles puissent se développer, on a ménagé une petite plate-forme, à la suite de laquelle se trouvent placés le coffre et le siège; elle est montée avec quatre ressorts en C renversés sous les essieux avec soupentes.

Il y a encore deux autres voitures du même pays :

Une calèche de promenade avec le montage à ressorts en C renversés comme les précédents, et une petite victoria-duc, qui, quoique construites dans des conditions défavorables, dénotent du mouvement dans la carrosserie suédoise.

La ville de COPENHAGUE (Danemark) a exposé un landaulet avec une garniture très-façonnée, et un char-à-bancs.

La carrosserie de ce pays ne paraît pas plus avancée que celle de la Suède.

M. CLOVIS LEDUC, de Montréal (Canada), a exposé une magnifique petite araignée américaine avec siège à deux places, sans capote : c'est toujours la même façon, le même montage que celles que nous voyons journellement rouler dans Paris ; mais cette voiture est faite avec tant de goût, finie avec tant de soin, qu'elle peut être considérée comme un bijou, elle est plus légère que celles que nous connaissons, ce qui a fait dire à l'un de nous qu'elle ne roulerait que dans un salon. Cependant nous pensons que sa légèreté ne l'empêcherait pas de faire le petit service de fantaisie que font ces voitures dans notre pays.

Deux victorias de la ville de MELBOURNE (Australie) et un poney forme carrick de NOVA SCOTIA, de fabrication très-inférieure, n'ayant aucun intérêt d'être autrement signalés, complètent notre examen sur les voitures de voies de terre.

---

## MATÉRIEL DE CHEMIN DE FER

La France, la Belgique et la Prusse ont exposé des wagons pour transport de voyageurs.

M. A. PHILIP, de Berlin, a un wagon de première classe se composant d'un coupé à quatre places, garni en drap gris-noisette, de deux berlines à six places, garnies en reps bleu, d'une berline à six places, et d'une autre se trouvant à l'extrémité du wagon, contenant sept places, garnies toutes deux en drap gris-noisette ; il y a une porte dans chacune, qui permet aux voyageurs de communiquer de l'une à l'autre, mais elles prennent deux places.

La garniture est très-façonnée, mais mal disposée, comme on le pense ; ce wagon est d'un volume énorme, sa longueur est de onze à douze mètres de tampon à tampon.

Nous en voyons un autre, dit wagen-salon, de la fabrique de M. MOLENBECK, de Bruxelles.

Il y a un compartiment à chaque extrémité, avec banquette de chaque côté.

La garniture est simple, et l'on aurait pu disposer ces deux compartiments plus confortablement; il se trouve une plate-forme au centre, sur laquelle il sera impossible de demeurer en vitesse, vu qu'il n'y a ni rideaux ni glaces.

La caisse a environ neuf mètres de long; le châssis repose sur six roues.

M. François LAUVELS, ingénieur à Clichy-sur-Seine, a exposé un wagon spécimen, 1<sup>re</sup>, 2<sup>e</sup> et 3<sup>e</sup> classe, destiné au chemin de fer du Nord de l'Espagne.

La garniture du compartiment des premières est très-bien conditionnée; dans celui des deuxièmes les dossiers sont trop droits et pas assez hauts.

Parmi ces produits, nous avons reconnu comme bien supérieur le wagon de première classe fabriqué aux ateliers du *Chemin de fer d'Orléans*, tant dans l'ensemble du montage que dans la disposition de sa traction, de sa suspension, et tout particulièrement dans son mode d'attache fait au moyen de huit goujons traversant autant de fortes rondelles en caoutchouc doublées de rondelles en fonte servant à supporter la caisse sur son châssis.

La garniture est bien disposée et faite avec une parfaite régularité.

---

Nous venons de produire notre appréciation sur la carrosserie des divers pays qui ont envoyé leurs produits à l'Exposition universelle de Londres; nous y avons joint quelques considérations à l'appui. Là devrait s'arrêter notre travail, et pourtant le programme de notre délégation n'est pas terminé; il nous reste à traiter plusieurs questions importantes, notamment sur les moyens les plus propres à soutenir la concurrence. Nous devons à la Commission impériale et au Conseil municipal de la ville de Paris, qui nous ont donné leur appui, à la Commission ouvrière qui a organisé les délégations, et surtout à nos collègues qui

nous ont investis de leur confiance en nous désignant pour remplir cette mission si importante au point de vue des intérêts de la classe ouvrière; nous devons, disons-nous, donner connaissance des motifs qui nous ont fait abandonner le travail avant de l'avoir terminé, heureux si ces motifs sont reconnus justes et suffisants pour nous décharger honorablement de notre mission.

Cette justification nous met dans l'obligation d'entrer dans des questions de détails que nous aurions voulu écarter, mais il est impossible de les éviter.

Un délai de dix jours a été accordé à notre industrie pour faire le travail qui, déduction faite de la durée du voyage aller et retour, réduit le séjour à sept journées, y compris un dimanche, où, comme on sait, tout est fermé à Londres.

Nous avons eu à examiner collectivement cent vingt voitures répandues dans toutes les parties du vaste édifice, travail entravé par la susceptibilité et la méfiance britanniques en ce qui concerne ses produits. Ainsi nous, délégués chargés de faire un rapport sur les produits exposés, nous avons dû regarder comme de simples visiteurs. Si nous regardons de trop près, on nous surveille; si nous prenons, non pas un croquis, mais une note, on s'y oppose; plusieurs fois les gardiens de l'Exposition, malgré les observations de l'interprète que nous avions requis d'intervenir, se sont opposés à ce que nous en prissions; une fois entre autres cela nous a été formellement interdit; plus tard nous avons su que nous avions le droit de prendre des notes, mais le temps perdu l'était bien.

Nous devons rendre justice à qui de droit : toutes les fois que nous avons eu affaire à un maître carrossier ou à son représentant direct, nous avons été reçus convenablement; nous devons même des remerciements à plusieurs de ces messieurs pour la complaisance qu'ils ont mise à nous faire voir leurs voitures dans tous leurs détails. Mais les maîtres carrossiers ne sont pas toujours là; alors regardez, surtout n'oubliez pas qu'on vous regarde aussi. Vous, selliers, dites-nous si cette voiture est bien garnie, mais n'ouvrez pas la portière, ne déployez pas le marche-pied, ou bien attendez l'arrivée du maître carrossier pour lui en demander l'autorisation. De telles entraves paralysent le travail et découragent le délégué.

Nous avons eu ensuite à visiter quelques ateliers, ce qui n'est



pas chose facile dans une ville aussi grande, car ils sont dispersés dans beaucoup de quartiers; puis il faut en obtenir la permission, attendre l'heure convenable pour entrer. Là s'est passé le reste de notre temps, et encore n'avons-nous recueilli, à part les prix de journée auxquels nous nous sommes attachés d'une manière toute particulière, que des renseignements épars qui ne nous permettent pas de faire un travail à ce sujet.

Nous n'entendons ici porter plainte contre personne; nous citons des faits, nous signalons les obstacles que nous avons rencontrés, pour qu'on les aplanisse autant que possible, afin que les délégations deviennent de plus en plus utiles aux intérêts de la classe ouvrière.

---

## CONCLUSIONS

### TENDANCES A LA FORMATION D'UNE CHAMBRE SYNDICALE

L'organisation du travail en Angleterre nous paraît beaucoup plus satisfaisante qu'en France; on prend toujours le temps nécessaire pour la durée de la construction, ce qui permet de faire toujours bien.

L'ouvrier anglais traite d'égal à égal avec son patron; la durée de son travail est limitée à dix heures par jour, à l'exception du samedi, dont la durée est fixée à huit heures sans réduction de prix. Quelle que soit la quantité de travaux dans l'atelier, on ne se départ pas du principe établi. L'usage est de commencer à telle heure, quitter à telle autre, faire trois repas dans l'intervalle.

En France, la durée de la construction n'a rien de fixe. Pour faire une voiture convenablement établie, il faut trois mois; la voulez-vous en deux, vous l'aurez; la voulez-vous en un et même en moins, on vous la fait également. Si, raisonnablement, il faut trois mois pour construire une voiture, comment peut-on la faire en moins d'un mois? Cela tient-il à l'habileté du constructeur, des ouvriers qui y sont employés? Certes, une bonne direction

accélère le travail; mais quand nous avons dit qu'il fallait trois mois pour la construction, nous avons entendu que les travaux seraient bien conduits. Quant à l'habileté des ouvriers, comme il y en a toujours un certain nombre d'employés, le plus ou moins d'habileté des uns se trouve confondu avec les autres et influe peu sur la durée de la construction. Comme nous l'avons dit, si la direction est bonne, elle mettra un homme en plus au groupe le moins habile, et par ce fait établira un équilibre. Y a-t-il donc mystère? Pas le moins du monde: on fait un mauvais travail, pas autre chose; on use l'ouvrier en épuisant ses forces par un travail d'une durée excessive, sans interruption, pas même le dimanche; on fait un mauvais travail qui a pour conséquence de tuer l'industrie du pays en mécontentant le consommateur.

C'est ainsi qu'en France l'industrie de la carrosserie se divise en deux catégories: la bonne et la mauvaise; et lorsque nous disons que la carrosserie française égale la carrosserie anglaise, nous sommes obligés de faire abstraction de cette pacotille que livrent journellement au public des fabricants peu soucieux de leur réputation, pensant que cela doit leur rapporter beaucoup, oubliant que cette concurrence est illicite, car elle a pour conséquence funeste la ruine de la plupart d'entre eux ou celle de leurs fournisseurs, quand ce n'est pas l'une et l'autre.

Qui est-ce qui paye la plus forte part de ce déchet? L'ouvrier, parce qu'il est le principal instrument dont se sert le fabricant pour soutenir la concurrence. Si le fabricant pouvait ne pas payer de main-d'œuvre, il aurait résolu son grand problème: Tout au capital, rien au producteur. Ne pouvant s'en passer, il le réduit au chiffre le plus bas possible; et comme ce chiffre a pour base la somme nécessaire pour vivre bien ou mal, il paye peu et offre pour compensation de faire durer le travail plus longtemps. L'ouvrier accepte par nécessité, souvent pour satisfaire aux devoirs de la famille, nous pourrions même dire aux exigences de la loi, qui veut que le père donne assistance à l'enfant, et le fils assistance au père devenu vieillard. Loin de blâmer ce principe, nous le reconnaissons comme un principe divin, auquel tout homme de cœur doit se soumettre. Il est à regretter que le législateur ne se soit pas encore occupé de fournir au père les moyens d'élever son enfant, et au fils les moyens de soutenir son père. Avec un tel système, il n'y a plus de limite, tous les moyens

sont bons pour abaisser le salaire de l'ouvrier ; on spéculé sur ses besoins. Il est à remarquer que plus les besoins d'un ouvrier sont grands, moins il gagne, parce qu'il craint le chômage, parce que le chômage c'est la misère, la misère pour lui et les siens. La journée est-elle de dix heures ? on fait une heure, deux heures en plus, on y ajoute le travail du dimanche. Tous ces moyens réunis donnent à l'ouvrier de quoi vivre en ne lui supposant pas d'accidents. Qu'un nouvel ouvrier entre pendant cette période de travaux, le prix sera basé sur la somme à laquelle doit se monter sa paye et non sur la journée de durée ordinaire. Quand l'atelier est ainsi établi, supprimez subitement, soit par manque de travaux ou toute autre cause, les heures en plus et le travail du dimanche, et vous aurez un salaire réduit à sa plus simple expression, c'est-à-dire bien au-dessous des besoins de l'ouvrier, et le patron pourra vous dire encore : *Vous êtes bien heureux, vous faites votre journée.*

Cette combinaison d'heures en plus n'est employée ici que comme citation, car il y en a d'autres qui tendent au même but dans certaines manières de donner le travail aux pièces. Par exemple, l'ouvrier entreprend un travail moyennant un prix convenu à l'avance ; pendant l'exécution, ému par le désir de gagner plus d'argent, son intelligence lui suggère une idée, un mode d'exécution qui doit donner plus d'accélération au travail ; ce n'est pas lui qui va jouir des bénéfices de cette idée, c'est le patron qui, le travail fait, s'en empare, se l'approprie et réduit le salaire en conséquence.

Et si, s'apercevant que le prix de cette journée, réduite par une combinaison habile du patron, ne lui permet plus de vivre sans faire de dettes ; s'il entend réclamer, c'est à prendre ou à laisser ; il faut qu'il donne son travail à vil prix ou qu'il subisse la conséquence du chômage occasionné par la surabondance d'ouvriers carrossiers, chômage qui, comme nous l'avons dit, peut le réduire aux dernières extrémités ; et si plusieurs ouvriers du même atelier se trouvent sous le même coup, qu'ils ne se concertent pas ! ils tomberaient sous le coup de la loi sur la coalition, qui les enlèverait à leur famille pour un temps plus ou moins long, et ils risqueraient d'être frappés d'interdiction dans un grand nombre d'ateliers comme perturbateurs. Pour éviter cela, il faut subir toutes les conséquences de l'exploitation. L'ouvrier

ne peut invoquer aucun article de la loi ; partout, en face de lui, il voit écrit en gros caractère : punition.

Veut-on invoquer ce grand principe économique, qui dit que le prix de chaque chose a pour base l'offre et la demande ? Si l'ouvrier gagnait un salaire suffisant pour faire des économies qui le missent à même de supporter un chômage plus ou moins long, il pourrait jouir en partie de ce principe en faisant comme le commerçant, qui, lorsque la marchandise est bon marché, n'en livre qu'une faible partie au commerce, tout en en conservant une notable, pour ne la livrer qu'à un moment de hausse ; mais l'ouvrier, qu'on entretient dans un état de gêne continuelle sans qu'il puisse s'en affranchir, se trouve toujours dans cette nécessité pénible de s'offrir quand même. Les patrons ont des chambres de commerce syndicales, où ils s'occupent de leurs intérêts ; l'isolement leur étant préjudiciable, ils s'associent en vertu de la loi. Chez l'ouvrier, l'isolement le tue ; en s'associant, il commet un délit prévu par la loi ; n'ayant pas la liberté d'action, il se trouve en dehors de ces principes. — Ne sait-on pas que ces mouvements de hausse et de baisse sont dus souvent à des combinaisons de capitalistes, et échappent ainsi au grand principe économique ?

Qu'est donc l'ouvrier dans tout cela ? Un atome perdu dans un tourbillon de poussière, qu'on retrouve, quand le vent est apaisé, sous la pression du patron.

Veut-on savoir quels résultats nous obtenons du système rigoureux qui régit l'ouvrier en France ? Voyez-le jeune, il lutte avec la misère jusqu'à ce qu'il ait acquis assez de connaissance dans sa partie pour obtenir une journée qui le fasse vivre. N'ayant aucun appui, aucun encouragement à bien faire, il vit au jour le jour, et quand le chômage arrive, n'ayant pas d'économies, il fait sans scrupule des dettes ; il devient insouciant ou bien il acquiert un caractère aigre ; il vit dans un mécontentement continu qui l'amène graduellement à devenir l'ennemi de celui qui possède et celui de ses camarades ; devenu vieux, il mendie.

En Angleterre, il y a liberté pleine et entière chez l'ouvrier comme chez le patron. Les ouvriers peuvent faire grève, pourvu qu'ils n'insultent personne et ne fassent aucun dégât ; ils traitent avec le patron directement, règlent leurs conditions, invitent leurs collègues à les imiter, ouvrent des souscriptions,

tant dans la ville qu'au dehors, pour soutenir la grève; l'autorité n'intervient pas, et qui est-ce qui souffre de cette grande liberté? Le commerce? Qui peut nier la beauté de son organisation, la régularité avec laquelle il se fait, la supériorité dont il jouit? Est-ce l'ouvrier? Nous le voyons jouissant de l'organisation d'un travail rationnel, gagnant une journée bien supérieure à la nôtre, comme on peut s'en rendre compte par les chiffres suivants que nous tenons de plusieurs maîtres carrossiers.

Le prix de la journée est :

	En Angleterre.			En France.		
Charrons. . . . .	de 8 f.	» c.	à 15 f.	» c.	de 3 f. 50 c.	à 7 f. » c.
Forgerons. . . . .	de 12	»	à 16	»	de 4	» à 8 »
Limeurs. . . . .	de 8	»	à 10	»	de 3 50	à 5 »
Tireurs de soufflets. de 5	»	à 6	»	de 2 50	à 3 50	
Selliers. . . . .	de 6 60	à 8 75		de 3	» à 5 50	

Admettons que la dépense de l'ouvrier anglais s'élève environ à un franc de plus que celle de l'ouvrier français, ce qui est exagéré, et nous aurons encore une différence très-notable.

Nous proposons un moyen qui, nous en sommes convaincus, amènerait l'extinction des grèves : nous demandons qu'il plaise au gouvernement d'autoriser notre corporation à fonder une chambre corporative composée d'ouvriers nommés à l'élection, comprenant les corps principaux composant la carrosserie, dont chacun fournirait un nombre de membres proportionné à son importance.

Dès sa formation, cette chambre établirait la position de l'ouvrier, ses charges, ses ressources, son avenir; elle étudierait les moyens à employer pour le faire profiter des institutions de prévoyance fondées par l'État, telles que la caisse d'épargne, la caisse de retraite pour la vieillesse, inabordables pour la presque totalité des ouvriers; elle recevrait les demandes qui lui seraient régulièrement adressées, se concerterait avec la chambre des patrons. En cas de dissidence, les affaires seraient renvoyées devant une juridiction désignée. De cette façon, l'ouvrier ayant quelqu'un pour l'écouter, lui faire droit s'il y a lieu, le ramener s'il est égaré, n'aurait plus de motif pour quitter l'atelier et organiser une grève en risquant sa liberté, car il est douloureux de

penser que c'est à ce moyen violent que les ouvriers carrossiers doivent les quelques améliorations obtenues; la force a fait loi : on ne leur a rien concédé, ils ont pris par la force de la volonté. De tels moyens ne doivent plus être employés sous un Gouvernement qui s'occupe avec tant de sollicitude des classes ouvrières.

BONMAMY, délégué charron; FALGUIÈRES, délégué  
sellier; GOURON aîné, délégué charron; PRUN-  
GNAUD, délégué sellier; SILVESTRE, délégué  
forgeron; SUTEAU, délégué forgeron.

Paris, le 11 décembre 1862.

---

# MÉGISSIERS

---

Nous ne remonterons pas à l'origine de la mégisserie : elle doit avoir été exploitée un peu partout et dès la plus haute antiquité ; mais elle s'est perfectionnée en France, et depuis longtemps nous en avons à peu près le monopole.

Nous ne sommes ni des écrivains, ni des historiens, et nous n'aurions jamais pris la plume pour autre chose que nos affaires personnelles si les suffrages de nos collègues ne nous avaient appelés à remplir cette tâche ; cependant nous allons faire notre possible pour nous en acquitter convenablement. La vérité sera notre seul guide.

Nous n'avons pas été les derniers à exploiter cette industrie, et la ville de Milhau (Aveyron) a possédé longtemps une grande renommée, qu'Annonay (Ardèche) lui a ravie peu à peu ; cette dernière occupe maintenant de deux à trois mille ouvriers mégissiers, et sa réputation est universelle.

Les gantiers de Paris ont essayé plusieurs fois de faire travailler leurs peaux sur place, afin de se soustraire au tribut qu'ils payaient aux mégissiers sur leur matière première. Ils ont aussi l'avantage, en fabriquant leurs peaux, d'avoir des marchandises mieux assorties et de connaître la date de leur fabrication, ce qui est d'une grande importance pour la teinture.

Les mégissiers mélangent presque toujours leurs peaux à la recette (1) ; ils en mettent de toutes les natures (2), de tous les

(1) La recette consiste à assortir les peaux par bottes de trois douzaines, de façon que chaque botte soit à peu près de même valeur.

(2) En mégisserie, on dit que les peaux minces, maigres, plus ou moins corsées, sont de natures différentes.

pays, et ce qui est plus préjudiciable, des peaux qui ont déjà séjourné longtemps en magasin avec d'autres qui sortent de la mégisserie. Celles qui ont du magasin demandent à être foulées plus longtemps à la purge (1), et cette opération se fait à une température plus élevée que pour la peau fraîche (2), qui se dénature quand on la traite comme la peau vieille.

Pour comprendre cet inconvénient, il faut savoir que la peau nouvellement mégissée, quoique saturée par la nourriture ou plutôt l'apprêt que le mégissier lui donne, n'est pas encore parfaitement combinée avec lui. Cette combinaison ne s'opère que par la fermentation qui se produit en magasin.

Nous ne ferons plus d'explications de ce genre : elles n'intéresseraient que médiocrement nos lecteurs et nous conduiraient trop loin de notre sujet. Nous ne donnerons ni critiques, ni louanges aux maisons qui ont exposé leurs produits à Londres : le jury international a prononcé, et nous respectons ses décisions.

Quant à la valeur comparative des marchandises brutes et fabriquées, il nous est impossible de l'établir : les cours en sont trop variables. Il arrive même souvent que les peaux de même provenance n'ont pas la même valeur d'une année à l'autre ; en supposant la peau au même cours, nous ne pourrions donner qu'une moyenne insignifiante et inutile.

Il n'y a qu'une quinzaine d'années que les gantiers de Paris sont parvenus à faire fabriquer leurs peaux d'une manière convenable. On ne comptait, à cette époque, qu'environ deux cents ouvriers mégissiers à Paris. Ils ne travaillaient que le veau pour sac, quelques housses et la peau de mouton en blanc et en basane ; ces dernières sont employées dans la cordonnerie, la sellerie, la bourrellerie, la reliure, les jouets, les soufflets d'orgues et d'accordéons, etc., etc. Cette partie a toujours été et elle est encore exploitée partout en France. Mais depuis que la peau pour ganterie se fabrique à Paris, ainsi que la chèvre et le veau mat pour chaussure, le nombre d'ouvriers a constamment augmenté ; il s'élève aujourd'hui à près d'un mille.

(1) On appelle *purger* fouler les peaux dans de l'eau plus ou moins chaude pour les faire retomber en tripe. C'est la première opération de la teinture.

(2) Les peaux fraîches sont celles qui sortent d'être fabriquées.



Grenoble a eu dans cette industrie des succès et des revers. Quoique la plupart de ceux qui s'y adonnèrent fussent des fabricants de gants qui avaient plus de chances pour réussir que ceux qui vendent en blanc, il en est peu qui ont continué cette fabrication. C'est ce qui arrive le plus souvent à ceux qui veulent exploiter notre métier sans le connaître. Cependant quelques-uns ont réussi, et Grenoble a encore quelques fabriques.

Il y a quelques années, une maison anglaise en a fondé une considérable près de cette ville, et beaucoup de mégissiers ont cru que la mégisserie ne pouvait pas se faire en Angleterre. Nous avons la conviction qu'elle peut se faire partout. Si cette maison fait fabriquer en France, c'est, selon nous, pour profiter du prix inférieur de la main-d'œuvre, qui serait au moins le double en Angleterre, en supposant même qu'elle ne fasse pas travailler dans Londres, et probablement aussi pour s'éviter la peine de former des ouvriers, ce qui est très-onéreux.

Il n'en est pas de même dans les pays où les salaires sont inférieurs aux nôtres; la Belgique et la Hollande en font preuve.

Un ouvrier gantier français, M. Aigle, a créé, avec l'aide du gouvernement belge, qui lui a fourni le capital nécessaire, une fabrique importante à Bruxelles. Pour commencer, il a fait venir des ouvriers français qui ont formé des ouvriers du pays. Plusieurs maisons se sont fondées après la sienne et ont suivi son exemple; des ouvriers français se sont établis faconniers et ont aussi fait beaucoup d'apprentis. Aujourd'hui, la Belgique nous envoie des ouvriers, dont beaucoup se fixent à Paris.

Nos patrons les préfèrent souvent à nous pour leur docilité. Il y a même un dépôt de mendicité à Bruxelles (la Cambre) où l'on apprend la mégisserie aux détenus; cet établissement est dirigé par un Français.

Des négociants luxembourgeois ont, vers la même époque, monté des mégisseries à Luxembourg. Ils ont aussi commencé avec des ouvriers français. Maintenant ils ont non-seulement assez d'ouvriers pour alimenter leurs fabriques, ils nous en fournissent au point qu'il y a des ateliers dans Paris où l'on se croirait en Allemagne.

Ces contrées possèdent à présent de bons fabricants; mais elles ne rivaliseront pas avec nous si nous donnons à notre

industrie tous les perfectionnements qu'il est possible de lui donner.

En résumé, partout où la mégisserie se fait d'une manière convenable, elle y a été portée ou perfectionnée par des ouvriers français ; une partie des fabriques étrangères sont encore dirigées par nos compatriotes. Celles qui ne le sont pas ou qui ne l'ont pas été ne produisent que des marchandises inférieures.

Pour le moment, nous ne craignons pas encore la concurrence étrangère, et si les ouvriers français cessent d'émigrer, avec les perfectionnements qui ne tarderont pas à être apportés dans notre métier, nous la défierons encore longtemps.

Nos fabriques reçoivent des peaux brutes de tout l'univers, et toujours dans les plus belles qualités.

Indépendamment de la fabrication, nos peaux indigènes sont naturellement supérieures par leur taille et la finesse du grain.

On comprendra le tort que l'émigration des meilleurs ouvriers peut faire à l'industrie française ; si nos fabriques n'avaient pour s'alimenter que la peau qui se récolte en France, nous ne travaillerions pas trois mois de l'année.

Un écrivain disait dernièrement que « l'émigration libre et volontaire n'est pas un mal que la législation doive entraver. » Il nous permettra de ne pas être tout à fait de son avis quand l'émigration est provoquée par la misère et par l'injustice des patrons. Dans ce cas, elle produit à peu près le même effet que celle qui a eu lieu après la révocation de l'édit de Nantes ; il ne manque à nos ouvriers émigrants que des capitaux pour qu'elle produise le même résultat. Nous avons démontré, par des exemples pris au hasard, que dans le nombre il y en a qui savent s'en procurer à l'étranger.

Il ne dépend donc que de nos patrons de conserver leur monopole ; pour cela ils n'ont qu'à intéresser les ouvriers intelligents à rester en France. Mais ils sont bien loin de poursuivre ce but : leur seule préoccupation est de faire fortune le plus promptement possible pour secouer le joug des affaires. Nous allons les diviser en trois catégories pour mieux donner à chacun la part qui lui revient de notre situation : les fils de patrons, les capitalistes et les ouvriers parvenus.

Comme la mégisserie est un métier très-pénible, les premiers

n'ont en général travaillé que tout juste ce qu'il faut pour connaître la fabrication superficiellement, et ils ne connaissent pas la fatigue d'un travail continu et forcé. Aussi sont-ils souvent injustes, sans s'en douter probablement, et ils exigent de l'ouvrier plus que la nature ne permet de donner. Ils n'imaginent rien pour nous soulager ; leur outillage est imparfait, leurs fabriques sont incommodes. En un mot, ce sont plutôt des marchands que des fabricants.

Nous considérons comme capitalistes les fabricants étrangers à la profession. Cette classe est la plus variée; elle comprend depuis le riche et intelligent fabricant de gants jusqu'aux brouillons qui se mêlent de tout, trafiquent sur tout, n'ont de connaissance en rien, finissent par faire fortune après cinq ou six faillites, ou vont mourir à l'hôpital.

Voici le point où notre tâche devient lourde. Il faudrait une autre plume que la nôtre pour écrire la physiologie de ces messieurs, et ce n'est pas un rapport de quelques pages qui peut contenir un pareil travail.

Nous allons cependant esquisser les traits les plus saillants et qu'il est le plus utile de faire connaître.

Quand on veut faire un métier que l'on ne connaît pas, il faut nécessairement avoir recours à quelqu'un qui soit capable de diriger sa fabrication. On s'adresse alors à quelque pauvre hère qui n'a pas le sou pour exploiter son industrie lui-même; c'est ordinairement un ouvrier ou un ancien patron ruiné. Si on a la main heureuse, on fait de bonnes affaires; dans le cas contraire on fait faillite, et l'on recommence en comptant sur l'expérience acquise aux frais des créanciers.

Tous les moyens sont bons à quelques-uns de ces patrons pour réussir dans leurs entreprises.

Comme ils ne sont jamais sûrs de leurs opérations, ils ne marchent qu'en tâtonnant, et ils font tout ce qu'ils peuvent pour réduire les frais de fabrication afin de couvrir leurs bévues; de là vient notre esclavage, l'abaissement des salaires dans certaines maisons. Qu'importe à ces industriels que l'ouvrier soit misérable? Plus il est pauvre, plus il est soumis, plus il s'humilie, plus on l'accable de travail sans qu'il ose murmurer ou se plaindre. Que leur importe qu'un père de famille élève des enfants débiles ou idiots? Les leurs vont au collège et la santé

rayonne sur leur physionomie. Encore s'ils prenaient des hommes éclairés et consciencieux pour diriger leurs fabriques, on pourrait peut-être se comprendre; mais c'est tout le contraire, qui a lieu; presque tous ceux qui les dirigent n'ont pas même reçu l'instruction la plus élémentaire, et nous sommes tous les jours victimes de leur ignorance et de leur brutalité.

Qu'un ouvrier intelligent se trouve sous leurs ordres, ils font tout ce qu'ils peuvent pour s'en débarrasser immédiatement, et les meilleurs ouvriers vont porter leur industrie à l'étranger, faute de pouvoir vivre convenablement en France, où ils abandonnent le métier.

Les ouvriers parvenus sont les façonniers et les anciens chefs d'ateliers qui s'établissent pour leur compte. Ceux-là sont d'une extrémité à l'autre: ils sont tout bons ou tout mauvais, et beaucoup d'entre eux méritent les reproches que nous adressons aux premiers.

En général, si nos patrons connaissaient mieux leur métier, s'ils avaient un peu plus d'ordre dans leur fabrication et dans leurs affaires, nous sommes persuadés qu'ils pourraient améliorer notre position sans léser leurs intérêts.

Tous les hommes de bon sens le comprendront, si nous ajoutons que la majorité n'a pas même reçu l'instruction nécessaire pour tenir ses livres comme la loi l'exige, et qu'il y en a très-peu qui connaissent, nous ne dirons pas toutes les parties de la profession, mais même de la spécialité qu'ils exploitent.

Autrefois, sous le régime des corporations, avant de s'établir il fallait être reconnu capable de faire son métier; depuis leur dissolution, le premier venu peut prendre une patente, et comme notre métier, quoique lucratif, n'est rien moins qu'agréable, beaucoup se dispensent de l'apprendre. C'est ce qui explique le peu de progrès que nous faisons depuis quelque temps. On compte qu'un ouvrier aura de la connaissance pour soi. Voici comme on les récompense: qu'un ouvrier intelligent, observateur, découvre quelque chose, un procédé, un perfectionnement quelconque, qu'il ait la simplicité d'en faire part à son patron, qu'arrivera-t-il? Après s'être bien fait instruire, le patron déclare tout à coup le moyen impraticable; il s'empare de l'idée, renvoie l'ouvrier sous un prétexte quelconque, puis, quand il

est sorti, il emploie son procédé et se flatte de l'avoir trouvé.

On se plaint que nos patrons de province retirent tous les ans des bras à l'agriculture qui en manque, pour les verser dans l'industrie qui en a de trop; qu'ils nous envoient des hommes qui auraient pu vivre heureux à leur charrue, tandis qu'ils viennent végéter dans nos grandes villes et nous faire concurrence; ne sachant ordinairement faire qu'une spécialité dans la partie, ils sont obligés de travailler pour le prix qu'on leur offre. Pour cette raison, beaucoup de nos collègues désirent que l'on revienne au contrat d'apprentissage. Nos législateurs apprécieront.

Ce qui prouve qu'en tout temps l'ouvrier a eu besoin d'être protégé contre la rapacité de certains patrons, c'est que, dans les statuts qui ont été donnés à notre corporation par Charles VI, suivant lettres patentes du mois de mai 1408, le nombre d'heures qu'il fallait faire par jour a déjà été déterminé, ainsi que les conditions d'apprentissage. Ces statuts ont été confirmés par François I<sup>er</sup> en septembre 1517, par Henri IV en décembre 1594, et par Louis XIV en octobre 1695, par lettres patentes données à Fontainebleau; ils ont été maintenus jusqu'en 1791.

Aujourd'hui, si la journée est réduite à dix heures, cette réduction est bien justifiée par les changements qui ont été apportés dans notre travail; il est devenu plus pénible, et nous sommes tenus à plus d'assiduité qu'autrefois; de plus, cette limite a été accordée à des industries bien moins pénibles que la nôtre, et surtout moins malsaines. Il y a des faconniers qui nous soumettent à une discipline qui serait digne de l'invention d'un garde-chiourme, et qui nous feraient travailler vingt heures par jour, s'ils le pouvaient, sans aucun dédommagement (1).

(1) Il ne faut pas croire que l'on serait forcé de faire des heures après la journée dans un atelier bien dirigé. Si un chef d'atelier voulait, il pourrait organiser son travail de manière à n'en faire que très-rarement, et dans ces cas-là quelques hommes suffiraient pour sauver les marchandises; personne ne se refuserait alors à travailler deux ou trois heures de plus. Quand il n'y a point de marchandises en péril, on ne devrait forcer personne. Il y a des hommes dont la constitution ne permet pas de faire plus que la journée, et un travail excessif n'a jamais enrichi personne. A quoi servent les écoles et les cours du soir si nous ne pouvons pas les fréquenter? Ce n'est pas étonnant si notre écorce est grossière; on fait tout ce qu'il faut pour nous abrutir!

Comme on nous a menacés de remettre la journée à onze heures cet hiver, nous désirons qu'elle soit définitivement fixée à dix par une loi.

En hiver, le froid change quelquefois notre travail en supplice; nous sommes toujours à l'humidité, et il arrive souvent qu'après un travail pénible, on nous envoie tout en sueur nous geler sur les berges de la Bièvre ou dans un séchoir ouvert à tous les vents. Que l'on juge si c'est assez de dix heures d'un pareil travail!

Il est tout naturel que les salaires doivent augmenter en raison de la cherté des subsistances; eh bien! jamais nous n'avons vu un patron nous offrir la moindre augmentation. Nous n'avons jamais obtenu aucune amélioration qu'en faisant grève; ce n'est qu'en employant des moyens que la loi condamne que nous pouvons obtenir des augmentations. On conviendra que cette situation est déplorable, autant pour le patron que pour l'ouvrier. Quand on se coalise et refuse de travailler pour un salaire insuffisant, on nous emprisonne, et dans sa prison l'ouvrier médite sur sa souffrance, son caractère s'aigrit, et il arrive un moment où il perd tout sentiment moral; celui qui est assez heureux pour conserver sa liberté dévore ses dernières ressources, et la misère vient le trouver dans son réduit. Dans ces moments-là, il est impossible de rester neutre, on est entraîné par le torrent, ou, pour ne pas se compromettre, on est obligé de quitter le métier ou le pays en attendant une solution.

On voit souvent des ouvriers paisibles et bien placés, dans l'alternative de quitter leur emploi et de compromettre leur avenir ou de se faire mépriser, insulter, rejeter au point qu'on ne peut plus les supporter dans aucun atelier.

Comment se fait-il que, dans une ville comme Paris, il n'y a que deux ou trois maisons où l'on fabrique la peau pour ganterie qui payent leurs ouvriers le même prix? Y a-t-il deux poids et deux mesures? Une pièce de cinq francs a-t-elle plus de valeur dans notre faubourg qu'à Montmartre ou à Grenelle? Comment se fait-il que nos patrons de province nous payent la moitié ou le tiers de moins qu'ici? Ils sont mieux placés qu'à Paris pour l'achat de leurs marchandises brutes; fabriquées, elles sont vendues au même cours. Ils peuvent même en placer une partie plus avantageusement par la vente en détail; ils ont moins de

patente, moins de loyer. Quelques patrons se plaignent d'être exploités par les commissionnaires; qu'ils s'en passent! Ne peuvent-ils s'associer et former le capital nécessaire pour la construction d'une halle où les marchandises fabriquées seraient vendues publiquement, et le cours constaté d'une manière authentique? Les frais de commission se réduiraient à un taux insignifiant, l'*exploitation* deviendrait impossible. Faut-il que nous les tirions d'embarras?

Nous ne pouvons trouver que deux mots pour résoudre toutes ces questions : égoïsme et incapacité.

On prétend que nous avons le droit de discuter notre salaire; c'est une dérision! Oui, nous l'avons, mais comme Ésaü quand il vendit son droit d'aînesse.

Les grèves, qui sont un fléau pour tous, sont une tache pour la civilisation; il faut trouver quelques moyens pour les supprimer. Qui sait où elles pourraient nous conduire?

Ne pourrait-on pas éviter les désordres qui se produisent, toutes les fois que l'on agite la question des salaires, en nommant une chambre syndicale (1) composée des ouvriers les plus intelligents de la corporation, qui seraient chargés d'éclairer les autorités qui prononcent en pareille circonstance? Jusqu'ici on n'a jamais consulté que les patrons, qui s'arrangent toujours de manière à mettre la raison de leur côté. Si on consultait les deux partis, on éclairerait mieux la cause, on éviterait l'interruption des travaux, cause de notre misère et de la ruine des patrons. Plus de tiraillements, plus de haines entre nous et ceux qui nous occupent; les discussions se jugeraient paisiblement, et comme nous sommes convaincus que les honnêtes gens forment l'immense majorité de la société, nous aurions foi en l'avenir.

Nous sommes pénétrés d'admiration et de reconnaissance pour le généreux prince qui a été le promoteur des délégations ouvrières à l'Exposition internationale. Le patronage d'une telle œuvre était bien digne d'un membre de l'illustre famille dont le chef actuel a compris que l'ouvrier seul pouvait dire exactement ce qui se passe sur les derniers degrés de l'échelle sociale, et signaler les abus que nos lois ne peuvent pas atteindre.

(1) Cette chambre syndicale pourrait encore s'occuper du placement des ouvriers et organiser une société de secours mutuels.

Nous espérons que le gouvernement de l'Empereur, qui a déjà tant fait d'efforts pour soulager les classes laborieuses, entendra notre voix et qu'il nous accordera une organisation qui aura pour but de réconcilier les patrons avec les ouvriers ; de là naîtront la prospérité de notre industrie et le bien-être des ouvriers.

*Les délégués mégissiers,*

JH. DURANTON ; J.-C. DALSTEIN ;  
A. CRUCHON ; ROYANEZ.





# GANTIER S

---

Qu'en tête de ces quelques pages écrites par des travailleurs plus aptes à manier l'outil que la plume, nous plaçons quelques mots de remerciement pour les hommes à qui nous devons l'initiative des délégations ouvrières.

## HISTORIQUE DE LA GANTERIE JUSQU'EN 1830

Très-peu d'auteurs se sont occupés de la ganterie; les bibliophiles et les encyclopédistes qui ont écrit et fait des recherches sur l'origine de notre état et sur son développement à travers les siècles ont presque tous puisé à la même source. En effet, après avoir consulté l'*Encyclopédie universelle*, l'*Encyclopédie moderne*, l'*Encyclopédie des gens du monde*, le *Dictionnaire des inventions*, plusieurs recueils de modes, des almanachs des XVII<sup>e</sup> et XVIII<sup>e</sup> siècles, etc., etc., nous avons acquis la certitude qu'un très-petit nombre d'écrivains avaient traité de notre industrie, et que parmi eux les derniers avaient copié leurs devanciers, car tous se répètent et sont invariables dans leurs citations.

Nous n'avons pas cru devoir nous en rapporter entièrement à ces différents auteurs; nous avons fait des recherches, recherches précieuses, puisqu'elles nous permettent de donner à nos confrères quelques renseignements utiles sur l'histoire de la ganterie.

L'usage du gant est très-ancien. Homère, dans son Odyssée, nous apprend que Laërte, père d'Ulysse et roi d'Ithaque, arrachait dans ses jardins les plantes parasites, les mains couvertes de gants de cuir. Pline l'ancien faisait don à son copiste de

deux paires de gants par année, dont l'une sans doigts pour éviter le froid et continuer ainsi plus aisément son travail.

L'écriture sainte nous apprend que sainte Anne tricotait des gants. C'est probablement par souvenir de ce genre d'occupation que nos devanciers se sont placés sous la protection de cette sainte et l'ont choisie pour la patronne de la corporation. A Grenoble et dans la plupart des villes de province qui s'occupent de ganterie, la Sainte-Anne est encore une grande solennité.

On portait des gants en France du temps de Charlemagne. Le concile tenu à Aix-la-Chapelle en l'année 817 enjoignit par édit aux abbés de fournir à leurs religieux des manches de peau de mouton en hiver, et seulement des gants en été.

Ce n'est qu'au douzième siècle que nous trouvons la trace directe de notre état.

Les premiers statuts établissant la corporation des maîtres gantiers sont datés du mois d'octobre 1190, sous le règne de Philippe-Auguste.

Le gant a joué un grand rôle au moyen âge; d'après une coutume ancienne, il était défendu aux juges royaux de rendre arrêt et même de siéger étant gantés. Un vassal, pour rendre hommage à son seigneur, devait déposer ses gants avant de lui être présenté. Enfin le gant était universellement accepté comme gage de défi.

A cette époque, les gants ou gantelets faisaient partie de l'armure; ils étaient de cuir plus ou moins épais, non dolés (1), et revêtus de lames métalliques imbriquées, que les fournisseurs livraient aux gantiers, ainsi que les casques, genouillères, jambières, etc. On peut voir au musée Campana les portraits d'un pape et d'un cardinal au XV<sup>e</sup> siècle. Ces personnages sont gantés de blanc; ces gants affectent la forme de gants à la Crispin, sont sans broderies et paraissent beaucoup plus larges que la main qu'ils recouvrent, ce qui prouverait qu'au moyen âge on ne s'attachait pas à ganter si juste qu'aujourd'hui.

Catherine de Médicis, femme de Henri II, roi de France, mit surtout à la mode les gants parfumés fabriqués par des maîtres

(1) On appelle *dolage* l'action de parer, d'amincir la peau sur une tablette de marbre avec un large couteau.

et compagnons gantiers venus exprès d'Italie ; souvent même ces industriels, mettant au service des grands seigneurs leurs talents de toutes sortes, savaient faire d'une paire de gants un instrument de mort en les imprégnant d'un poison subtil. Ce genre d'assassinat était assez en vogue au XVI<sup>e</sup> siècle, témoin l'infortunée Jeanne d'Albret, mère de Henri IV, empoisonnée par une paire de gants fabriquée par le Florentin René.

Une chronique de la ville de Vendôme nous apprend que, vers le commencement du XVII<sup>e</sup> siècle, la reine Christine de Suède, femme renommée par son goût pour le grand luxe, faisait faire en cette ville, alors en grande réputation dans toute l'Europe pour sa ganterie, des gants pour sa toilette.

Sous Louis XIV, de nouveaux statuts, renouvelés de ceux publiés sous Philippe-Auguste en 1190, furent augmentés et promulgués en mars 1656 par lettres patentes enregistrées au Parlement de Paris le 25 mars suivant. Ils conféraient aux diverses classes de la corporation les titres de maîtres, compagnons et garçons. Comme gantiers-parfumeurs, il leur était permis de faire et vendre toute sorte de gants d'étoffe et de peau. Les mêmes statuts accordaient également au maître le droit de vendre des peaux lavées et des cuirs propres à la fabrication des gants.

D'après l'art. 23 de ces statuts, les maîtres ne peuvent vendre leurs marchandises que dans leurs boutiques ou échoppes ; il leur est défendu en outre, sous peine d'amende, de colporter ou donner à colporter leurs produits par la ville ou les faubourgs.

Il n'était pas question, on le voit bien, dans ce bon vieux temps, de la liberté du commerce ou de l'exportation, puisque la marchandise fabriquée ne pouvait même pas sortir de la ville où elle était confectionnée. Seulement, il reste acquis que, dès cette époque, la France n'avait pas besoin des nations étrangères pour la fabrication de sa ganterie.

A la tête de la corporation, disent les mêmes statuts, sont quatre maîtres et quatre gardes-jurés, pris parmi les plus anciens et les plus capables, qui doivent rester deux années consécutives en place pour former tribunal et juger les différends entre les maîtres et les compagnons. Tous les deux ans, les deux plus anciens en doivent sortir pour faire place à de nouveaux.

Un autre édit de la même année ajoute qu'il faut quatre an-

nées d'apprentissage, avoir servi les maîtres trois autres années en qualité de garçon ou de compagnon et avoir fait un chef-d'œuvre pour parvenir à la maîtrise.

Une exception est faite en faveur des fils de maîtres, qui ne sont tenus que de faire « légère expérience. »

La corporation des gantiers-parfumeurs se composait alors à Paris de deux cent vingt maîtres et de douze cents compagnons ou garçons. (Il est bien entendu que les parfumeurs, alors mêlés aux gantiers, sont compris dans ce nombre.) Les veuves étaient secourues par la communauté.

Ce ne fut qu'à cette époque que les gants devinrent de grande mode; toute la noblesse et les gens bien élevés portèrent des gants, toutes les dames de la cour adoptèrent pour parure plutôt que par nécessité le *waute* ou gant, qui obtint alors une vogue immense et se répandit dans tout le royaume. Les femmes seulement faisaient usage du gant en peau, les hommes portaient des gants de soie tricotés.

Sous les règnes de Louis XV et Louis XVI, la ganterie de luxe continua à être en grande faveur, non-seulement parmi les gens de cour, mais elle s'introduisit aussi parmi la classe bourgeoise.

La Révolution abolit les maîtrises, rendit la liberté aux industries, et donna à chaque citoyen le droit de disposer de sa personne et de son talent; enfin, par des droits illimités de réunion, elle leur procura le pouvoir de s'entendre et de s'opposer au retour des abus que l'institution des maîtrises avait consacrés.

Ce fut sous la République et le Directoire que les hommes de bonne compagnie, et surtout les incroyables, adoptèrent l'usage des gants de peau et ne se présentèrent jamais dans un salon sans être gantés.

Sous l'Empire comme de nos jours, le gant fut porté soit dans les salons, soit sur les champs de bataille. La grosse ganterie, celle qui se fabriquait à Niort pour nos armées, n'amena pas une grande amélioration dans la fabrication, mais les ouvriers étaient largement rétribués pour ce travail.

C'est à dater de la Restauration que la ganterie commence à progresser.

Des hommes capables s'occupent sérieusement de leur industrie. M. Vallet-d'Artois, fabricant à Paris, apporte toute sorte

d'idées nouvelles et d'inventions utiles à la ganterie. Plus tard, cet homme dévoué à son art écrivit le *Manuel du gantier*, publié en 1835 par l'éditeur Roret, et où on trouve encore aujourd'hui des renseignements précieux et utiles.

M. Vallet-d'Artois avait écrit au ministre Decazes, en 1819, une longue lettre dans laquelle il demandait à centraliser la ganterie à Villepinte; il s'engageait à occuper des enfants depuis l'âge de cinq ans, des femmes et des vieillards. Sa lettre resta sans réponse. Il est de notre avis que M. Vallet aurait beaucoup mieux fait de mettre son talent à une meilleure cause; d'encourager, par exemple, les bons ouvriers à faire de la bonne besogne, bien rétribuée, au lieu de vouloir spéculer sur des êtres faibles ou inintelligents.

Pour notre part, nous remercions M. Decazes.

Jusqu'en 1824, les gants se cousaient à la main. M. Boudard, fabricant de la Haute-Marne, importa cette année d'Angleterre et perfectionna une machine à coudre, espèce d'étau à mâchoires crénelées très-régulièrement, qui, serrant les bords du gant, régularise la distance et la profondeur du point. Cette machine est encore employée aujourd'hui.

Les principales villes qui fabriquaient alors les gants étaient Grenoble, Niort, Chaumont, Paris, Nancy, Lunéville, Vendôme et Blois. Cette dernière ville n'a plus aucune importance.

Mais la modicité des salaires en province fit affluer les bons ouvriers à Paris; des patrons intelligents mirent à profit le talent et l'expérience de ceux-ci, et la ganterie parisienne a obtenu, depuis, la qualité, la légèreté, le lustre et la perfection du fini qui lui ont valu une réputation européenne, principalement par l'éclat des couleurs, l'élégance et la souplesse de la peau; ce qui fit dire à un personnage de la haute fashion britannique que « le gant parisien servirait toujours de politesse à la galanterie française. »

Aujourd'hui, la France l'emporte sur les autres nations par la perfection de sa ganterie, et souvent des fabricants étrangers n'ont pas craint de décorer leur étalage de gants français, afin d'écouler plus facilement leurs produits à l'aide de ce subterfuge. A l'exposition de 1855, une maison anglaise dont nous pourrions citer le nom exposa comme produits par elle fabriqués des gants achetés quelques jours auparavant à une maison de Paris.

Voilà le résultat de nos recherches jusqu'en 1830; nous avons fouillé où nous avons pu, pris où nous avons trouvé, consulté les anciens du métier, et nous espérons que ce travail, tout incomplet qu'il est, pourra servir au moins à titre de renseignements. Maintenant nous allons parler en hommes pratiques au point de vue de notre génération, afin que tous sachent où est le mal et où se trouve le remède.

---

#### DE LA GANTERIE DEPUIS 1830 JUSQU'A NOS JOURS

Nous allons aborder la partie difficile et sérieuse de notre travail: De la ganterie depuis 1830 jusqu'à nos jours. Pour tout homme compétent, que de choses dans ce simple titre! la progression lente, mais continue de la coupe, l'élévation des salaires, l'introduction de la mécanique dans la fabrication, plus tard celle du système de division du travail, et enfin l'intronisation des femmes dans certaines parties du métier. Nous examinerons toutes ces questions consciencieusement, sans parti pris pour ou contre tel ou tel mode de fabrication; nous éviterons avec le plus grand soin tout ce qui pourrait ressembler à de la personnalité; nous ne citerons que des faits que chacun pourra contrôler par ses propres souvenirs, car c'est l'histoire d'hier que nous allons esquisser.

Bien que la ganterie française ait toujours tenu le premier rang parmi les produits similaires des nations étrangères, vers 1830 elle était loin d'être à la hauteur où nous la voyons aujourd'hui. On se gantait alors uniquement pour se couvrir les mains; tant pis pour le consommateur si la paire de gants qu'il avait achetée était trop étroite, à plus forte raison si elle se trouvait trop large: ce n'était là que de légers inconvénients. En effet, à cette époque, on fabriquait sans raisonner les proportions de la main, sans tailles fixes, sans mesure même dans toute l'acception du mot; l'emploi du pied-de-roi dans la coupe était presque inconnu.

Ce n'est qu'en 1832 que M. Ducastel, dont le souvenir est en-

core vivant parmi nous, et qui mérite à juste titre le surnom de régénérateur de la ganterie, imagina la coupe à proportions et à tailles fixes. Par ce moyen, on parvint à se ganter en dessinant les ongles et les articulations des doigts, de façon à simuler une seconde peau qui aurait été appliquée sur la main, tout en ne la pas gênant dans ses moindres mouvements.

Cette innovation produisit une révolution immense dans la ganterie parisienne ; la consommation atteignit des chiffres inconnus jusqu'alors ; en peu de temps le nombre des ouvriers se décupla, et, conséquence logique, les salaires augmentèrent en proportion du soin et du fini qui fut exigé dans la fabrication.

Constatons, en passant, que c'est à ce fabricant artiste que nous sommes redevables du dépeçage à l'entre-coupe, où, par une combinaison habilement calculée, l'ouvrier obtient un plus grand résultat dans la manière de faire produire la peau. Cet homme de bien mourut pauvre. La ganterie parisienne, en reconnaissance du bien qu'il fit au métier, lui fit ériger un tombeau par souscription. Inutile de dire que les ouvriers s'y placèrent en tête.

Désormais la voie était tracée.

Ce fut en 1834 que Xavier Jouvin (de Grenoble) inventa le système qui porte son nom. Son gant, parfaitement proportionné, obtint dès le début un légitime succès que le temps n'a fait que consolider. Beaucoup de fabricants à la coupe dite mécanique ont depuis adopté ce système en en modifiant néanmoins quelques détails.

Vers 1847, d'autres fabricants, qui sentaient également la nécessité d'obtenir la régularité et la précision, commencèrent à se servir de modèles en zinc où les proportions furent marquées au moyen de pointes repoussées. Par ce moyen, on obtint enfin l'uniformité dans chaque taille de gants. Ces modèles sont encore employés dans les maisons qui ont conservé la coupe au ciseau.

L'emporte-pièce, employé avec succès dans plusieurs industries, devait donner l'idée de l'appliquer à la ganterie. Sénéchal, coutelier qui s'était fait une réputation méritée dans la coutellerie pour gantiers, inventa une mécanique où six paires de gants placées sur un emporte-pièce étaient découpées par la pression de deux cylindres mis en mouvement par un balancier. Cette invention fit une révolution dans le métier, et elle ne tarda pas

à produire des effets économiques dont nous parlerons plus loin.

Ce ne fut que vers 1849 que la mécanique à fendre commença à se propager rapidement. Aujourd'hui, on peut dire que les deux tiers des gants sont fendus par elle. Excepté à Paris, à Milhau, où l'on reconnaît toujours la valeur du gant fendu au ciseau, elle est employée généralement dans tous les centres de production.

C'est à la fin de 1847 que fut faite la première tentative pour fabriquer en divisant le travail par spécialités. Une maison de Paris, que nous avons vue depuis à la tête de la coalition de 1854, en fit alors la première application, mais elle échoua complètement, grâce à la révolution de 1848, et ne retira de sa tentative que la réprobation de la corporation tout entière.

Si, éclairé par cet échec, le chef de cette maison eût renoncé à son désastreux système, et n'eût pas profité pas de la crise produite dans le commerce par les événements d'Orient pour l'imposer en 1854 à quelques ouvriers faibles et pusillanimes, nous n'aurions pas aujourd'hui à constater la décadence de notre industrie et à prévoir le moment prochain où l'étranger nous en enlèvera le monopole, que nous avons conservé pendant tant de siècles.

L'année 1848, qui se présentait sous un fâcheux aspect pour le commerce en général, produisit un effet tout contraire dans la ganterie. Après quelques jours de chômage forcé causé par les événements, elle prit un essor inconnu jusqu'alors. L'exportation atteignit un chiffre considérable, et divers fabricants durent sans doute leur fortune à cette époque. L'ouvrier profita également de cette extension d'affaires; une augmentation raisonnable, obtenue amicalement, aida à perfectionner la coupe.

1854. — Nous allons toucher à une époque dont les souvenirs sont tout récents. Encore sous l'impression des événements, nous apporterons dans leur récit toute l'impartialité possible. Du reste, nous raconterons des faits qui pourraient être prouvés s'il y avait lieu de le faire.

Jusque-là, comme on le voit, la production marchait d'un pas ferme, interrompue à de rares intervalles, si rares même que notre industrie était classée parmi les industries privilégiées qui ne connaissent pas le chômage; la perfection du travail avait



atteint généralement le degré qui se remarque encore dans les maisons restées fidèles à l'ancien système. Les ouvriers, trouvant un salaire assuré, se perfectionnaient davantage dans toutes les parties de la coupe, sachant n'être occupés qu'à cette condition. Aussi la ganterie parisienne était-elle recherchée parmi toutes les autres, et aujourd'hui encore c'est grâce à ces précédents qu'elle a dû de n'être jamais dépassée.

Ce fut à ce moment qu'arriva l'importation définitive et la propagation de la division du travail par spécialités, premier pas fait vers l'introduction des femmes dans la ganterie à Paris, but constant, mais encore caché à cette époque, des auteurs de ce système. « Ce n'est pas sans motifs, disaient-ils alors, que nous voulons faire adopter ce genre de travail. Est-ce qu'un grand nombre d'ouvriers n'excellent pas dans telle ou telle partie et sont inférieurs dans d'autres? En concentrant l'intelligence de chacun sur un seul point, ne ferons-nous pas mieux et plus vite? »

Ce raisonnement, tout logique qu'il paraisse au premier abord, n'est que spécieux; ce n'était pas là le véritable motif, et les patrons, presque tous experts dans la partie, ne se trompaient pas plus que les ouvriers sur les conséquences de cette désastreuse application. Ne savons-nous point que la base fondamentale du gant, la tension du cuir par le travailleur, se représente incessamment dans tout le cours du travail, sous différentes formes, il est vrai, mais qui toutes ont les mêmes points de cohésion entre elles, et que, pour bien faire l'une, il faut de toute nécessité connaître les autres à fond.

Ce fut une crise affreuse pour tous ceux qui avaient à cœur la conservation du métier; aussi se rappelle-t-on 1854! La stagnation produite dans le commerce par la perspective de la guerre de Crimée permit à quelques patrons d'user de moyens peu scrupuleux pour arriver à leurs fins. Coalition flagrante! Cinq des plus fortes maisons, à quelques jours de distance, posèrent à deux cent cinquante ouvriers l'ultimatum suivant : Accepter la division du travail ou le renvoi immédiat, c'est-à-dire la famine! Le travail manquant presque partout, c'était un moyen d'intimidation tout comme un autre; on ne recula même pas devant l'emprisonnement de quelques hommes énergiques ni devant la corruption de ceux qui étaient à vendre. Il fallut céder... Désor-

mais, c'est un fait accompli, mais qui disparaîtra en emportant la ganterie parisienne avec lui.

---

### DES DIVERS MODES DE FABRICATION

La coupe des gants se divise en trois classes bien distinctes, ayant chacune ses débouchés et ses éléments de production tout à fait spéciaux :

La ganterie au ciseau;

La ganterie à la fente mécanique;

La ganterie au système de division du travail, avec le dolage au cylindre mécanique (1), la mécanique nécessaire à la fente, et la coopération de deux tiers de femmes;

La ganterie au ciseau. Les ouvriers qui travaillent dans cette spécialité peuvent être regardés à juste titre comme les dépositaires de l'art qui peut exister dans le métier; c'est le type du gantier.

Cette coupe demande une plus grande étendue de connaissances, eu égard à la précision indispensable à la fente au ciseau. Beaucoup de maisons de vente au détail dans Paris et quelques-unes de celles travaillant à la commission n'ont pas abandonné ce mode de fabrication, préférant renoncer au bénéfice que pourrait leur apporter la coupe mécanique et obtenir en échange une ganterie plus soignée dans le maniement du cuir et plus raisonnée dans les proportions à donner à chaque taille de gants. Ce genre de fabrication se restreint néanmoins de jour en jour, pour des raisons qui ont certainement leur valeur au point de vue de la production : la lenteur relative qui y est apportée, l'emploi d'un cinquième d'ouvriers de plus que par la coupe mécanique, et le prix élevé de la façon, ont déterminé beaucoup de maisons importantes à l'abandonner pour se servir de mécaniques à fendre. Cette classe de la ganterie parisienne emploie pourtant encore un tiers environ des ouvriers de la capitale,

(1) Deux seulement des principales maisons emploient cette machine.

toujours heureux d'y travailler, et aimant à se rappeler que tant qu'on ne fabriquait qu'au ciseau le chômage était à peu près inconnu.

Nous dirons peu de choses de la ganterie à coupe mécanique sans division du travail. Nous avons exposé plus haut les raisons qui ont concouru à son accroissement.

Quoique les premiers essais de mécanique aient été faits en 1840, ce n'est guère que depuis 1848 qu'elle a pris une extension considérable; ce mode de fabrication emploie aujourd'hui la moitié des ouvriers parisiens.

La façon d'une douzaine de gants, qui se paye dans certaines maisons faisant fabriquer au ciseau, comme les maisons Desprès, Boissonnade, Chèvremont et quelques autres, 3 fr., 3 fr. 25 et même 3 fr. 50, n'est payée à la mécanique que 2 fr. 10 et 2 fr. 25; une seule maison, la maison Prévile, paye depuis longtemps 2 fr. 50 (1).

La coupe mécanique est employée dans un grand nombre de maisons de commission et dans quelques maisons de détail à Paris. Cette coupe peut produire d'excellents résultats au point de vue de la perfection, mais à la condition de n'employer que d'excellents ouvriers. Le système Jouvin a simplifié surtout la façon.

La fabrication au système de division du travail se divise en plusieurs spécialités :

1° Le dolage au couteau ou au cylindre mécanique, en usage seulement dans deux maisons, et encore une d'elles est-elle obligée d'employer le couteau pour les marchandises livrées aux commissionnaires (2);

2° Le dépeçage par la main des hommes (3), mais en petite

(1) Depuis que ce rapport a été écrit, plusieurs maisons ont augmenté la façon de 25 à 75 centimes par douzaine.

(2) Il est à remarquer que les maisons qui emploient des femmes exportent leurs gants elles-mêmes, sans l'intermédiaire des commissionnaires, ce qui leur donne la facilité d'écouler leurs produits, presque toujours fabriqués avec peu de perfection.

(3) Les ouvriers dépeceurs sont payés à raison de 80 centimes la douzaine, tandis qu'une femme n'a pour le même travail que 40 centimes. On comprendra l'avantage qu'ont ces maisons à occuper des femmes, lorsque, comme elles, on ne s'attache pas à la perfection.

quantité, et seulement lorsque les femmes manquent pour ce travail ;

3° L'étaillon par la main des femmes ;

4° Les fourchettes par la main des femmes ;

5° La fente au moyen de la mécanique.

Une des conséquences de cette déplorable innovation, c'est le retrait d'une certaine quantité d'ouvriers qui se sont jetés, jeunes ou vieux, dans des professions plus ou moins lucratives, ne voulant plus travailler dans un métier qui leur offrait la perspective d'être remplacés par des femmes, tout en souffrant dans le présent de l'insuffisance des salaires. L'absence complète d'apprentis mâles, jointe à cela, laisse, dans les moments de reprise, les maisons importantes qui sont restées fidèles à l'ancien système dans une pénurie véritable d'ouvriers capables (1). Ces deux causes sont les principales de celles qui pourraient éloigner la fabrication de Paris et peut-être de France, si on n'y apporte un prompt remède ; nous avons entendu dire au chef d'une maison des plus importantes que, s'il lui était présenté des commissions aussi considérables que celles qu'on lui offrait il y a dix ans, il lui serait impossible d'arriver à les remplir, faute d'ouvriers intelligents.

On le voit, la situation n'est pas belle, et si tous les efforts ne se réunissent pas pour y porter remède, il arrivera qu'un jour Paris ne fabriquera même plus pour sa propre consommation, malgré les prétendus moyens de perfectionnement que les maisons employant le système de division se vantent de propager.

Puisque nous nous occupons du travail par divisions, qu'on nous permette quelques mots sur l'emploi des femmes dans notre industrie. Nous considérons cette question comme une des plus graves qui puisse être soulevée ; bien des économistes distingués l'ont agitée, aucun ne l'a résolue ; aussi est-ce avec la plus grande réserve que nous l'abordons à notre tour.

Les nouveaux philanthropes de la ganterie établissent la base de leur système sur cette déclaration toute spécieuse de leur part : Il faut que la femme vive comme l'homme, et pour qu'elle

(1) Une maison dont nous pourrions citer le nom a fait venir de Chaumont, en 1857, un certain nombre d'ouvriers. Ainsi, trois ans après la création de ce système, ses effets se faisaient déjà sentir.

puisse vivre, il faut lui en faciliter les moyens. Ce serait méconnaître étrangement les sentiments qui animent la classe ouvrière que de supposer que nous puissions avoir d'autres idées. Tous, nous désirons que la femme obtienne une plus juste et plus large rémunération de son travail, mais ce que nous voudrions pouvoir éviter, c'est que la femme ne soit pas destinée par ces *régénérateurs* à devenir une machine de travail à prix réduit.

Si nous envisageons la question sous un autre point de vue, quel bien peut retirer la famille de l'absence de la femme pendant la journée ? L'homme dans un atelier, sa femme dans un autre, ses enfants à l'asile ou dans la rue, le plus souvent livrés à eux-mêmes, entraînés au vice ou à la débauche ! voilà la situation que nous fait l'emploi des femmes hors de chez elles.

Pour notre part, nous croyons que la femme qui reste à la tête de son ménage se rend plus utile à sa famille par ses soins journaliers et son économie intérieure, qu'en allant au dehors chercher un gain plus élevé, qui n'est presque toujours qu'un leurre, car, dépourvue comme elle est de l'énergie nécessaire pour résister à l'exploitation, elle subira toujours toutes les réductions qu'il plaira à un patron de lui imposer et perdra tous les métiers qu'elle abordera, s'ils sont en dehors de ses aptitudes naturelles.

Pour revenir à la fabrication par le système de division, plaçons ici une observation dont le consommateur, si ce rapport est lu par lui, nous saura gré. Il y a dans le métier une partie qui demande assez de force physique pour empêcher les femmes d'en approcher ; pourtant, le parti pris de rejeter les ouvriers hors de certaines maisons a fait appliquer une invention (la machine à doler) qui devait y suppléer, selon certains novateurs qui sont seuls, dans la partie, de leur avis.

Les deux principales conditions exigées par le consommateur le plus ignorant en matière de ganterie, la souplesse et la solidité, se trouvent atteintes dans leur essence même, par le fait de cette machine. Qu'on se figure un cylindre de pierre ponce mù par la vapeur, sur lequel l'ouvrière applique la peau, préalablement humectée d'une façon qui lui retire une partie de sa nourriture. Se trouvant ainsi soumise à la rotation du cylindre, elle devient brûlante par le frottement de la ponce, qui, de souple et douce qu'elle était, la rend dure et cassante. Nous ne

parlerons pas de l'inconvénient qu'il peut y avoir pour la santé des ouvrières occupées à ce travail, respirant à pleins poumons une poussière intense, chargée de débris organiques : c'est encore un progrès selon Malthus et ses adeptes. D'un autre côté, cette machine, qui emploie une femme pour chaque cylindre, ne fait guère plus d'ouvrage qu'un ouvrier habile au couteau ; presque toutes les grandes maisons en ont essayé ; toutes, sauf les deux que nous avons citées, en sont revenues au dolage au couteau : le bon sens des patrons a fait promptement justice de ce nouveau moyen de perfection, malgré ses prôneurs intéressés.

Résumons-nous. La ganterie tend à sortir peu à peu de Paris, plus tard de la France, grâce au système de division. Pour nous, qui voudrions en conserver le monopole à notre patrie, après avoir signalé le mal, il nous reste à montrer où se trouve le remède ; qu'on nous permette de l'appliquer, et la ganterie parisienne redeviendra ce qu'elle était il y a douze ans.

---

#### DE LA FORMATION D'UNE CHAMBRE SYNDICALE

Devant les manœuvres qui tendent à ruiner notre métier, devant l'insuffisance des salaires tous les jours plus sensible, devant l'impossibilité d'y remédier légalement, une chambre syndicale permanente, exclusivement composée d'ouvriers à l'instar de celle des patrons qui fonctionne aujourd'hui et qui aurait mission de s'entendre avec celle-ci pour la formation des tarifs, nous semble le seul remède qui pourrait être employé. Lorsque la coalition des principales maisons nous imposa le travail par division, qu'avons-nous pu lui opposer ? Rien qu'une résistance illégale et qui, par ce fait, est devenue inutile. En effet, la loi nous défend non-seulement d'attaquer, ce qui a toujours été loin de la pensée de chacun, mais plus, de nous défendre. Lorsque les intérêts de toute une corporation sont en jeu, ne serait-il pas urgent de charger quelques hommes capables et dévoués d'y veiller ? Si nous avions encore le droit de réunion,

tel qu'il fut concédé par la loi de 1791, et qui, par conséquent, rendait inutiles les statuts corporatifs, il ne serait pas logique d'exprimer le vœu d'un syndicat particulier à notre industrie ; mais comme des décrets ultérieurs ont supprimé tout ce qu'il y avait d'avantageux pour nous dans cette loi, sans réédifier ce qu'elle avait détruit et qui aurait pu nous offrir quelques compensations, on ne trouvera pas étrange que nous demandions pour nous, ouvriers, la jouissance d'un droit que personne ne songe à contester aux patrons, et à rentrer simplement dans les prérogatives qui nous étaient accordées bien longtemps avant la révolution de 1789. En cas d'un conflit entre patrons et ouvriers, quand tout est défendu d'un côté et permis de l'autre, le succès ne peut être douteux. Si une chambre syndicale eût existé en 1854, n'est-il pas probable que, frappés de la force et de l'ensemble que nous aurions pu apporter à la résistance, certains patrons ne nous auraient pas dotés d'un système de travail où nous ne voyons, pour toute perspective, que la misère et la perte de notre industrie ?

La chambre syndicale offrirait encore un grand avantage par la force morale qu'acquerrait la corporation, toujours unie en ses représentants ; elle seule mettrait une barrière aux exigences injustes ou arbitraires, comme aux prétentions exagérées que la nécessité n'excuserait pas ; enfin elle pourrait devenir une sorte d'école professionnelle où chacun viendrait s'instruire et se renseigner sur tout ce qui concerne le métier. En un mot, cette institution nous donnerait l'égalité devant la loi, la seule chose que nous désirions.

N'est-il pas déplorable, en effet, de voir avec quelle facilité et quelle impunité certains hommes ont sacrifié et sacrifieront encore, si on ne nous donne pas le moyen de nous y opposer, le bien-être de toute une corporation à leurs intérêts particuliers, et de voir d'un autre côté la moindre résistance à leurs prétentions exagérées toujours terriblement punie ? Quel est l'homme de cœur qui n'ait pas vivement ressenti les inconvénients d'un tel état de choses et qui n'en ait désiré la fin ? Que de rancunes, que de haines, si vivaces encore aujourd'hui, disparaîtraient devant la simple acceptation de notre demande ! N'est-il pas temps enfin de voir celui qui produit l'égal de celui que ces produits enrichissent, au moins devant la loi ?

Nous ne terminerons pas ces quelques pages sans y placer un tableau approximatif et comparé des salaires depuis 1832 jusqu'à nos jours; ces chiffres seront assez éloquents par eux-mêmes et nous dispenseront de les faire suivre d'aucun commentaire.

En 1832, un ouvrier coupait en moyenne trois douzaines de gants à 1 fr. 50 c. la douzaine, soit par jour 4 fr. 50 c.

En 1836, le prix de la façon fut augmenté, mais le travail le fut également; l'ouvrier fut payé 1 fr. 75 c. par douzaine, mais il n'en coupa plus que deux et demi, soit 4 fr. 35 c.

En 1840, le prix de la façon fut porté à 2 fr.; mais comme le soin à y mettre fut encore au delà du prix, l'ouvrier ne coupa plus que deux douzaines, soit par jour 4 fr.

Depuis 1848, le prix de la coupe s'est élevé de 75 cent. par douzaine; mais l'introduction de la fente par la mécanique, comme nous l'avons dit plus haut, le fit descendre à 2 fr. 10 c. et 2 fr. 25 c., et comme le soin exigé subissait la progression inverse, il en résulte qu'un ouvrier ordinaire ne coupe plus que dix-huit paires par jour, ce qui lui donne une journée de 3 fr. 25 à 3 fr. 50 c.....

---

#### DE LA GANTERIE A L'EXPOSITION DE LONDRES

Choisis par la corporation et chargés par la Commission ouvrière de faire un rapport sur l'Exposition de Londres, nos premiers regards ont dû se porter sur la ganterie anglaise, représentée par cinq exposants, parmi lesquels nous avons remarqué d'abord la maison Ensor et C<sup>e</sup>, qui a exposé une grande variété de gants d'hommes piqués et cousus, depuis le gant de veau, mouton du Cap, agneau, jusqu'au gant de chevreau; grosse ganterie dont la France n'offre aucun spécimen. L'ensemble en est très-beau, la piqure régulière et soignée; la couture dite au point noué, qui est si solide, est employée dans presque toute la ganterie anglaise.

La maison Fowns et C<sup>e</sup> a un assortiment très-varié, depuis la



ganterie fine en chevreau jusqu'au gant de veau, mouton, chien, etc. Nous avons été admis à visiter cette fabrique : les ouvriers y travaillent bien la peau ; le gant glacé s'y fabrique parfaitement, principalement le gant noir, dont les Anglais se sont fait une spécialité et qui l'emporte pour le brillant sur le gant français. Nous remarquons encore la maison Witby, de Yeovil, qui fabrique des gants d'agneau (passe-coudes) d'une qualité supérieure, et toujours principalement en noir ; la couture de tous les gants que nous avons vus est parfaite. En résumé, la ganterie anglaise a fait depuis dix ans de notables progrès ; tous les moyens ont, du reste, été employés pour y arriver : matières premières d'une qualité supérieure et toutes de provenance française, couture d'une solidité et d'une perfection incontestables, plus encore, le contact journalier d'ouvriers français : rien, en un mot, n'a été épargné pour maintenir la fabrication dans progrès incessant.

La ganterie belge est représentée à Londres par trois exposants. La maison Colin-Renson a une belle vitrine, son gant est fin et bien fabriqué. Du reste, la peau employée en Belgique est petite et par conséquent fine de fleur. La maison Joinneaux nous montre également une belle exposition de gants fins et soignés. La ganterie belge est celle qui se rapproche le plus de la ganterie française et qui lui fait la concurrence la plus sérieuse pour l'exportation, principalement pour le bon marché auquel elle peut livrer ses produits, et qui tient à des considérations toutes locales. Beaucoup d'ouvriers français travaillent ou ont travaillé en Belgique, et, comme en Angleterre, y ont porté leur goût et leur savoir-faire.

La maison Berlo, d'Aix-la-Chapelle, expose des produits bien fabriqués et qui méritent d'être remarqués.

L'Autriche nous a offert quelques produits bien fabriqués, mais le plus grand nombre est d'une façon secondaire.

L'Italie ne nous offre que des spécimens appartenant à trois exposants dont la fabrication laisse à désirer. Le gant dit de Turin manque complètement.

Il est à remarquer que, dans toutes les expositions de ganterie étrangère, l'Angleterre et la Belgique exceptées, une seule maison dans chaque nation marche au progrès ; quant aux autres, elles ont encore beaucoup à faire pour arriver à la hauteur de la

ganterie française. Nous en trouvons une nouvelle preuve dans l'exposition prussienne, dont une seule maison expose des produits remarquables, tandis que les autres ne nous en montrent que d'une fabrication secondaire.

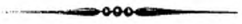
La ganterie française est grandement représentée : vingt-sept exposants de Paris, Grenoble, Chaumont et Milhau ont envoyé leurs produits. Les deux premières villes sont en majorité; l'ensemble de leur exposition est admirable, soit par le choix et l'éclat des couleurs, soit par le goût qui préside à leur classement. La France a été longtemps et elle est encore le pays dont la ganterie est supérieure à celle des pays étrangers; quelques maisons chez elle en ont porté la fabrication au dernier degré de perfection; mais, dans la plupart des autres, notamment celles qui fabriquent au moyen du système de division que nous avons exposé plus haut, disons-le hautement, elle est restée stationnaire, pour ne pas dire plus. La division du travail, en tarissant la source des bons ouvriers, nous amènera forcément à la décadence de notre industrie. Beaucoup de bons coupeurs ont abandonné le métier, le salaire n'ayant plus de proportions avec le travail. On ne fait plus d'élèves, on remplace le travail des hommes instruits dans toutes les parties du métier par celui des femmes, qui, travaillant par spécialité et ne connaissant pas tous les éléments dont un gant est composé, peuvent arriver à faire plus ou moins bien la spécialité qui leur est dévolue, mais jamais à la raisonner et à donner à leur travail ce cachet et ce fini qu'on ne trouve plus que chez les ouvriers qui terminent entièrement leur gant. Nous demandons à tout homme sérieux et connaisseur si, avec de tels éléments de fabrication, la ganterie française peut conserver sa supériorité. Peu importe le nombre de personnes qu'emploie un patron, si, dans un temps donné, son système permet aux nations étrangères de faire, sinon aussi bien, mais aussi mal que nous; on aura obtenu le niveau des intelligences, non en les élevant, comme nous le voudrions, mais en les abaissant, et l'art aura disparu à jamais. Si nous mettons en regard parmi les exposants les maisons Cheilley, Jouvin, Préville, Calvat (François), de Grenoble, qui toutes font fabriquer soit au ciseau, soit à la mécanique, par la main du même ouvrier, qui n'emploient que des marchandises de premier ordre, dont les produits se vendent et sont partout recherchés, et les mai-

sons fabriquant au moyen du système de division, n'y a-t-il pas supériorité réelle et évidente pour les premiers? Notre conclusion est donc celle-ci : Depuis la mise en vigueur de la division du travail, les maisons qui l'emploient ont descendu au dernier rang de la ganterie parisienne, et s'il prenait malheureusement l'extension que désirent ses fondateurs, c'en serait fait de la supériorité reconnue jusqu'à ce jour de notre industrie, pourtant si éminemment nationale. Nous avons exposé notre pensée sur ce qui, à notre avis, est l'unique moyen de salut, et en le faisant, nous croyons avoir exprimé le vœu des ouvriers qui nous ont élus. Quant à nos collègues des départements, nous avons l'intime conviction qu'en démontrant les abus du système et en signalant la pente fatale où il pourrait nous entraîner, nous n'avons fait qu'exprimer les sentiments de l'immense majorité des ouvriers français.

*Les délégués de la ganterie,*

BARBAT; BRISARD; E. RAMPILLON.

23 novembre 1862.





# BOURRELIERS

---

Pour remplir complètement la mission dont nous avons été chargés, nous allons faire connaître le résultat de nos appréciations sur les différents produits de l'Exposition universelle de Londres, dont nous avons examiné avec soin les innovations et les perfectionnements.

Nous allons donc, avec la plus grande impartialité, décrire aussi exactement qu'il nous sera possible les améliorations apportées dans la bourrellerie par nos collègues de l'étranger.

## ANGLETERRE

Les produits anglais ont appelé principalement notre attention : ils sont généralement bien conditionnés, établis d'une façon supérieure à la nôtre, et ils laissent bien peu à désirer.

4727. — M. DOUGALL.

Cet exposant nous offre un harnais d'un aspect grossier comme largeur de cuir ; il est assez bien fini ; seulement les ornements dont il est chargé lui donnent une forme bizarre dont le goût est plus que douteux. La bride œillère carrée, excessivement large, monte sans porte-mors ; une boucle placée en haut des montants reçoit la têtière qui est un simple frontail formant sous-gorge ; une courroie, doublée de chaque côté des montants d'œillères, fixée à 2 centimètres au-dessous du frontail, pour supporter une rêne qui est simple, fait le tour du collier sans aller rejoindre la sellette ; un mors brisé et torse, avec une esse qui s'unit à l'anneau qui supporte le montant ; la muserolle simple et très-large, avec un support de chaque côté pour la maintenir, car elle est

adaptée à l'anneau du montant; toutes les largeurs sont de 5 millimètres, excepté la têtère, qui a 7 centimètres et la musserolle 5 centimètres.

Un collier anglais rond, très-faible de mamelle; de larges blanchets formant hausse-col, le tout cousu en lanières; la renfonçure faite avant que le collier ait servi; l'étoffe de la renfonçure en molleton de différentes couleurs; la verge du collier très-forte, arête très-prononcée pour recevoir les attelles rondes, à cornes presque droites, à part de la tournure du billot, et dépassant la tête du collier de 15 centimètres; les attelles en bois sont enveloppées de fer, plaquées en cuivre pour la plupart, et d'autres en fer poli; pour le tirage, un crampon rivé, auquel est adapté un crochet à plaque très-massif; les anneaux des guides sont placés très-bas aux attelles, et, un peu plus à hauteur de la tête, un petit crampon de chaque côté des attelles a une courroie pour maintenir celles du haut; une chaîne dans le bas des attelles avec un crochet (côté de l'homme) pour serrer et lâcher à volonté; poitrail à fourche servant de martingale et garni d'un pendant portant un grand écusson indiquant l'adresse du fabriquant.

Sellette-mantelet. Carrée, de 60 centimètres de long sur 45 de large, avec une coulisse traversant le mantelet, au milieu duquel circule une chaîne plate servant de dossière; un crochet de chaque côté pour la fixer à un crampon qui est adapté à un brancard de la charrette; quant aux panneaux, ce sont deux coussins séparés; les uns sont faits en basane, les autres en molleton de différentes couleurs; de chaque côté du mantelet, deux boucles sont adaptées pour le maintenir à distance du collier, et deux sangles placées à 10 centimètres de distance l'une de l'autre.

Un avaloir dont la carcasse est large de 11 centimètres sans culeron; à l'extrémité de cette carcasse se trouve un fort anneau qui supporte les branches d'un reculement à chape pour recevoir les boucleteaux des branches; aux extrémités du reculement sont deux mains avec touret auquel sont adaptées les chaînes.

Sous-ventrière à deux sanglons; le corps, très-long, est de 20 centimètres de largeur; les sanglons, très-courts, ne sont larges que de 40 centimètres; boucles fortes à deux ardillons.

Guides fortes, proportionnées aux harnais.

Cet exposant a aussi un harnais, genre de commerce, qui diffère un peu de nos goûts par le mantelet toujours à coulisse, mais avec dossière en cuir faisant le tour du ventre du cheval, pour servir de sous-ventrière; ce harnais est fait très-légèrement, avec beaucoup de goût et sans luxe; bouclerie jaune à jonc. Ayant vu ce harnais sous vitrine, nous n'avons pu nous assurer du cuir, qui ne paraît pas avoir cette fermeté que les ouvriers français savent si bien donner à leurs travaux.

4684. — HADDINGTON.

Cet exposant nous offre plusieurs articles dans lesquels on ne trouve aucune innovation :

1° Un collier à rallonge, système connu et bien mieux conditionné en France. Ce collier est beaucoup employé en Angleterre pour l'agriculture; il est assez grossièrement fait.

2° Une paire d'atteltes nouveau modèle, avec système de tirage servant à baisser et à remonter le crochet. Nous apprécions fort ce genre, qui, dans bien des circonstances, est utile au tirage des chevaux, lesquels l'exigent par leurs différentes encolures.

3° Une sellette-mantelet carrée, avec coulisse à rou'eau pour faciliter la circulation de la dossière, système connu aussi en France, mais dont on se sert fort peu, tandis qu'on l'utilise beaucoup en Angleterre, parce que cette coulisse facilite un mouvement régulier. Nos sellettes françaises n'ont pas du tout la même disposition.

4° Un autre mantelet à panneau mouvant, arrêté par l'équilibre d'un pivot du milieu d'une petite planche fixée à l'arçon, laquelle supporte un panneau séparé ou immobilisé de chaque côté par une clavette.

Nous considérons cet arçon comme une innovation, parce qu'il se prête à volonté à la grosseur des chevaux.

4693. — W. CLARIK ET FILS.

Ce fabricant a exposé un harnais destiné à l'agriculture; il est grossièrement fini et on n'y trouve aucune innovation, mais il est solidement établi, dans le genre anglais.

4694. — J. HOLGATE.

Cet exposant montre une selle-bât pareille à celles qui ont

été fournies à l'armée anglaise. Ce bât-arçon, genre français, mais moins épais en bois, est ferré tout autour, en dedans et en dehors; le panneau est séparé et fixé avec des attaches en cuir pour le maintenir; accessoires de partage; des cordes pour surfait et des sangles en tissus forment un ensemble gracieux; le poitrail et le reculement sont en cuir jaune; culeron plat. Ce bât ne le cède en rien à ceux fabriqués en France.

4702. — .....

Nous avons remarqué un harnais de chariot, forme anglaise, collier rond, attelles à cornes, hausse-col pointu se déployant en une circonférence de 80 centimètres; les traits en chaîne, les surdos larges de 18 centimètres, garnis de trois coussins, un au milieu du surdos et les deux autres de chaque côté; très-épais en face le trait, pour tenir l'écartement et remplacer les fourreaux.

4714. — JANERS HESKETH ASHTON.

Ces exposants présentent deux harnais, un de charrette et un autre de commerce, avec un ensemble très-bien fini, sans innovation, première force de cuir, bouclerie plaquée argent.

624. — MILLEBAUD, MANUFACTURE J. HOLCATE.

A exposé une très-belle collection de courroies pour mécaniques; les entures sont établies avec une grande précision, qu'on ne saurait mieux donner en France. La plupart de ces courroies sont cousues en fil, doublées ou simples à toutes les entures; en général il y a un rivet aux extrémités. Nous en avons remarqué un, entre autres, à grande portée de 25 mètres, ample de 15 centimètres de largeur sur 2 d'épaisseur, en cuir étranger nommé *stapping*.

Cet exposant nous a fait remarquer un échantillon de ses cuirs, non lisse de fleur, mais possédant une épaisseur de 4 centimètres, ce qui nous a fort surpris et que nous considérons comme tout à fait extraordinaire, non-seulement à cause de son épaisseur, mais aussi pour l'effet des manipulations.

#### AUSTRALIE

333. — PARK AS MADE FORT THE BURKE.

Bât des déserts, avec arçon en fer; crochet de chaque côté



pour supporter les sacs carrés en toile et bordés de corde ; les panneaux détachés, beaucoup de piqûres de différentes couleurs, fait avec goût, forme volumineuse et très-lourde.

#### **CANADA**

4. — WILLIAM KOLLOUS.

Cet exposant nous présente un harnais, genre anglais, qui laisse beaucoup à désirer sous le rapport du fini ; une simple ferrure en dehors ; des attelles toujours à cornes ; le collier à encolure creux, cousu en dedans avec joncs ; le corps et le blanchet, une grelottière faisant le tour du ventre du cheval, est fixée sur la dossière de la sellette.

#### **ESPAGNE**

Un bât-arçon, tout en tôle, avec panneaux en cuir ; bon remplissage ; excessivement lourd et très-confus comme accessoires.

#### **BELGIQUE**

MANUFACTURE ROYALE DE JOSEY FILS, A BRUXELLES.

Un harnais sirache ; les traits en cordes ; le tout assez bien fini ; mais il est trop chargé d'ornements de différents dessins faits avec des clous dorés.

---

Nous concluons en exprimant le regret que nous éprouvons de n'avoir point vu un seul exposant français représenter la bourrellerie.

Cette indifférence de la part des fabricants de notre pays est aussi coupable qu'incompréhensible.

Les industriels des autres nations, à quelques noms près, ont imité ceux de la France, et laissé par conséquent à l'Angleterre une victoire d'autant plus facile qu'elle n'avait pas de concurrents sérieux pour la lui disputer ; car nous disons hautement et sans esprit de nationalité, que si la France avait pris part à cette

lutte, elle aurait eu bien bon marché de sa rivale d'outre-Manche.

Voilà, Messieurs de la Commission, le résultat de nos observations, lesquelles, nous le craignons, ne sont peut-être pas à la hauteur de notre mandat; en ce cas, veuillez prendre en considération la bonne volonté des délégués soussignés.

MIGNOT, PEPIN.



# SELLIERS HARNACHEURS

---

## MATIÈRES PREMIÈRES

Sans blâmer d'une manière quelconque la fabrication des cuirs en France, nous pensons qu'il y a lieu de profiter de l'effet qu'a produit sur nous la vue des cuirs fabriqués en Angleterre.

Pourquoi, par exemple, les cuirs de Pontaudemer ont-ils une certaine renommée? C'est évidemment à cause de l'eau. Ne faudrait-il pas, comme condition première d'une bonne fabrication, une eau renfermant certains principes particuliers?

## ANGLETERRE

4726. — LEMAN.

Une paire de harnais riches, mantelets droits, mauvaise tournure, colliers beaucoup trop forts pour la proportion de l'ensemble des harnais, la piqure remarquable par sa régularité, belle marchandise.

Deux paires à mantelets droits légers, le garrot trop fermé, ce qui leur retire l'élégance.

Deux harnais de cabriolet, sellettes à poires et à petits quartiers; travail bien fait et solide, mais un peu trop matériel.

Cette maison mérite d'être citée comme représentant la bonne confection; son travail est net et régulier.

4755. — WRIGHT.

Deux harnais de cabriolet, sellettes à poires et à petits quartiers, beau modèle, dossière longue avec ronds de dossière; ancien système, assez bien fait.

2716. — HODDER.

Plusieurs sellettes petits quartiers, joli modèle, bien fait et belle qualité de marchandise.

4732. — WHITE.

Une paire de harnais, mantelets droits de trois pièces, la boucle à crampon supprimée, semble être un système à clavette qui se trouve renfermée dans l'intérieur du fourreau; travaux très-ordinaires.

Deux harnais de cabriolet avec un système de tirage pareil à celui de carrosse, sellettes à poires et petits quartiers disgracieux par la longueur de quartiers, même système pour la dossière que pour les traits; travail qui, au premier point de vue, ne représente aucune solidité et qui est très-ordinaire.

4724. — BECKLEY.

Une paire de harnais, mantelets à poires, quartiers rapportés, barres et surdos en trois pièces, assez bien faits, un peu lourds dans leur ensemble.

Une paire de harnais très-légers, mantelets en trois pièces, bien faits, les mancelles brisées par une vis à tête ronde; système assez joli et qui paraît assez solide; travail assez bien fait et belle marchandise.

4705. — GIBSON.

Une paire de harnais, mantelets à poires, bien conditionnés, remarquables par la manière dont le travail est suivi, piqués tout en soie blanche, jolie piqure, les bords d'un beau modèle; le travail est bien fait.

Une paire de harnais de cabriolet, sellette droite à petits quartiers, troussequins carrés, trop ensellé; mais le travail est bien fait.

Une paire de harnais, mantelets à poires avec sangles, les grosses pièces contournées, œillères carrées un peu échancrées, croisière tout en verni. Ces harnais sont à remarquer par le fini et le soin qu'on y a mis.

4741. — PETCH.

Plusieurs sellettes petits quartiers, bien confectionnées.

Plusieurs autres sellettes montées seulement; les arçons dont

le siège est à découvert peuvent être cités comme bon travail, car, par ce système, le cheval ne peut se trouver blessé lorsque le panneau vient à s'affaisser.

4730. — MIDDLEMORE.

Deux harnais cabriolet, les sellettes à poires, à petits quartiers, dossière longue, ancien système, toutes les pièces lourdes et mal découpées, les barres en verni sont très-bien piquées, mais mal finies ; belle marchandise.

4707. — GRAY.

Une paire de harnais de carrosse, tous les cuirs enveloppés en vache vernie, mantelets à poires et sangles découpées. Ces harnais laissent beaucoup à désirer.

4728. — NAUGHT et SMITH.

Une paire de harnais, mantelets à poires et à sangles, chappe de mancelles fixée au moyen d'une vis dans une enclappure de cuir, système qui ne me paraît pas remplir les conditions voulues, et qui est peu solide.

Le travail est assez bien fait.

Deux harnais de cabriolet dont l'un à sellettes et l'autre à steppe, ancien système ; porte-brancards d'une forme ordinaire qui ne laisse rien à désirer comme beauté ; il est supérieur aux autres. Ces harnais, dans leur ensemble, sont bien faits.

4732. — MORE et FILS.

Une paire de harnais de carrosse, mantelets à poires et à sangles, très-ordinaires ; bonne marchandise.

Deux harnais de cabriolet, sellette à poires, petits quartiers, vilaine forme d'arçons, porte-brancards à charnière du côté où le contre-sanglon est enchâssé ; système utile à remarquer.

1722. — JACKMAN.

Deux mantelets à poires, quartiers droits, piqués soie jaune, panneaux cuir très-soignés.

Deux brides de carrosse, œillères à hache très-soignées de piqure, les plaques de front tout en verni ; la piqure en est belle, mais les jours sont trop grands, ce qui les rend défectueux dans leur confection.

4720. — LOOD et STEPHENSON.

Deux harnais de cabriolet, sellette droite à petits quartiers, trousséquin trop haut et trop carré, ce qui leur retire la tournure et la forme; le travail de bien des pièces laisse à désirer; la qualité de la marchandise est belle.

4694. — COOPER.

Un harnais de cabriolet, sellettes à petits quartiers très-ordinaires; toutes les pièces laissent à désirer.

4744. — SHIPLEY.

Une paire de harnais de cérémonie, œillères découpées avec ornements, mantelets à poires, beau dessin de piqûres; les barres et les surdos, quoique d'un dessin un peu grand, sont assez bien réussis.

Une paire de harnais très-lourds dans leur ensemble, très-bien conditionnés dans la variation de leur dessin: la piqûre est faite en plumes à points brédés, dans le genre de ceux exposés à l'Exposition de 1855, à Paris. Ces harnais, d'un genre exceptionnel, méritent d'être cités par leur bonne confection et la difficulté du travail.

1447. — SAMUEL MERRY.

Une paire de harnais, mantelets droits, quartiers droits rapportés très-légers; les principales pièces de ces harnais laissent beaucoup à désirer dans leur confection.

4698. — F.-A. DEER.

Plusieurs paires de harnais riches; tous les mantelets sont à poires et quartiers droits, la coupe en est belle et le travail soigné; seulement, ce qui manque à ces harnais, c'est que toutes les pièces sont un peu matérielles et les bords de la coupe trop épais; la qualité de la marchandise est excellente et ne laisse rien à désirer.

4748. — URECH.

Harnais de cabriolet très-ordinaire; toutes les pièces laissent à désirer.

4724. — DUKE.

Une paire de harnais de carrosse très-chargés; les pièces très-

fortes, piqués, point brédi avec plumes, les dessins sont bien, le travail est à remarquer, le fini en général y est mieux suivi que dans d'autres maisons; les pièces principales, quoique chargées par leurs dessins de piqûres, ne laissent rien à désirer.

4737. — HOLDFIEL.

Une paire de harnais de carrosse très-ordinaires et très-simples, travail assez bien fait, belle qualité de marchandise.

4683. — BARTLEY.

Un harnais de cabriolet, sellette à poires, petits quartiers, vilaine forme d'arçons, troussequin trop carré et trop haut, ce qui rend la sellette difforme; la marchandise très-belle, mais le travail laissant à désirer.

4682. — BANTON WALTON.

Une paire de harnais de carrosse, mantelets droits, quartiers rapportés, œillères rondes bien faites, joli modèle de barres avec plaques de surdos flottantes sur les reins du cheval seulement, travail assez bien fait et ensemble bien proportionné.

4747. — TIBBITS ET FILS.

Un harnais de cabriolet, sellette à poires, petits quartiers, dossière longue, ronds de dossière ancien système, bien faits et bonne confection; la piqûre ne laisse rien à désirer.

4736. — OVERTON.

Une paire de harnais de carrosse, mantelets à poires très-légers, bien faits et belle qualité de marchandise, œillères carrées bien faites, surdos en trois pièces trop grand et trop matériel pour l'ensemble des harnais.

Muserolles à jours laissant à désirer beaucoup, trop de force dans les jours, mal finies.

4742. — ROND ET BECKLEY.

Deux paires de harnais de carrosse riches; les mantelets à poires et quartiers droits ne laissant rien à désirer; bancs et surdos en trois pièces, toutes les pièces en vernis laissant beaucoup à désirer; trop de force de cuir et mal enchappées, travail trop matériel pour des pièces qui ne demandent pas autant de

force; toute la piqure est très-soignée et la marchandise est de belle qualité.

4076.

Une paire de harnais de carrosse, mantelets à poires à petits quartiers rapportés assez bien faits, œillères à hache, piqure bien faite, le fini assez bien.

#### FRANCE

2399. — WALTZ FRÈRES.

Une paire de harnais légers à bricoles, mantelets à poires excessivement bien faits et légers, panneaux en verni.

Un harnais de cabriolet, sellette à poires, petits quartiers, joli modèle, bien fait.

2401. — LAMBIN.

Une paire de harnais de cérémonie, mantelets à poires trop légers pour répondre à l'ensemble des harnais; colliers trop petits et trop droits.

Une paire de harnais de poste cuir blanc doublé en noir, mantelets à sangles avec bricoles.

Un harnais de cabriolet, sellette à petits quartiers à poire.

#### ESPAGNE

2405. — GRÉGORIO, GORÉRO, DONADO.

Une paire de harnais de cérémonie tout en verni, fourreaux vernis avec fleurs découpées en verni jaune, un jonc de même couleur rapporté tout autour des fourreaux, mantelets à poires avec une guirlande découpée, colliers vernis avec guirlandes également découpées, œillères carrées avec guirlandes sur les bords et un jonc formant fonçage. Ces harnais sont assez bien faits, malgré la difficulté que le travail présentait.

#### PRUSSE

4779. — MAYER.

Une paire de harnais, cuir jaune tout tressé, travail ordinaire, mais bien fait, présentant beaucoup de solidité.

1773. — KORTTMANN.

Une paire de harnais riches de carrosse, mantelets droits, œillères carrées, pièces bien faites.

---



### CONCLUSIONS

De ce qui précède, il résulte que la fabrication anglaise, relativement aux matières premières, devra exciter notre émulation et nos recherches pour le perfectionnement des cuirs tannés, comme nous l'avons dit au commencement. Quant à la confection, nous avons remarqué que le travail était moins parfait qu'en France.

Cependant, il semble au premier abord que les Anglais ont sacrifié l'élégance à la solidité; ainsi, pour ne citer qu'un exemple, les Anglais sont très-sobres sur le bombage des cuirs; ils semblent craindre d'altérer la matière en voulant lui donner une forme gracieuse; ils conservent donc toute la force du cuir naturel, et se contentent seulement d'arrondir également en dessous les bords des pièces piquées; ils suppriment complètement les carrés et ne font pas usage du fermoir pour les pièces doublées.

Les sellettes sont confectionnées avec une solidité incontestable; le bois, les ferrures, tout est bien conditionné; seulement l'élégance n'y est pas, les genres d'arçons n'ont pas cette tournure élégante qu'ont les nôtres; ils sont trop resserrés, trop droits et laissent beaucoup à désirer.

En France, les sellettes sont mieux confectionnées; les formes d'arçons, moins ensellées et chassant en avant, ont un cachet tout particulier qu'en Angleterre on ne trouve pas.

Nos sellettes quartiers droits ou à petits quartiers sont beaucoup supérieures aux sellettes anglaises; les quartiers préférés en France nous donnent l'avantage, lorsque la pièce est montée, que le quartier et le pommeau ne font qu'un, tandis que, chez les Anglais, les quartiers des sellettes arrivent bord à bord avec le pommeau, ce qui leur donne sur le bord une trop grande épaisseur.

Il en est de même de nos mantelets qui sont bien supérieurs à ceux des Anglais, qui, comme pour leurs arçons de sellettes, se servent de tôles trop droites et pas assez évasées, et qui donnent à leurs mantelets une mauvaise tournure; nos mantelets français sont, en général, mieux compris dans leur fabrication, les tôles dont nous nous servons sont plus ouvertes; le

garrot, plus dégagé, donne à nos mantelets une forme gracieuse et un genre qu'on ne trouve pas chez les Anglais.

L'Angleterre, qui a, dit-on, importé en France le collier dit *anglais*, est loin de pouvoir rivaliser aujourd'hui avec les colliers anglais qui se font chez nous; les colliers qui se fabriquent en Angleterre sont trop droits, les mamelles rentrent trop en dedans, et éloignent trop la verge du cou du cheval.

Chez nous, les colliers sont moins forts de mamelles; la verge, au lieu d'être droite, va en se courbant vers le garrot du cheval et lui donne une légèreté que nous n'avons pas trouvée chez nos voisins.

De tous les harnais que nous avons vus à l'Exposition, aucun ne brille par ces petites pièces de fantaisie qui en sont souvent l'ornement.

Les barres, comme les musserolles à jours, ne sont pas aussi bien qu'en France, leurs jours sont beaucoup trop longs et trop larges, et le fini n'y est pas.

En France, tous les ouvrages de fantaisie sont établis avec un soin extrême; nous mettons toute notre application à ce que les jours, une fois finis, ne puissent se déformer et se maintiennent tels qu'on les enlève au couteau avant d'être appliqués.

Chez les Anglais, le système d'attelage pour une voiture à deux roues est le rond de dossière ancien système et avec dossière longue; il n'offre pas autant de facilité que le porte-brancards pour atteler et dételer un cheval.

En France, le rond de dossière ménage un peu plus les quartiers de la sellette, mais n'est pas aussi élégant que le porte-brancards.

En Angleterre, tous les harnais se font en général à passants et non à fourreaux comme en France; nos fourreaux, comme nos passants, sont faits à la presse et dans du cuir non nourri, ce qui les rend durs et les empêche de se déformer; tandis que, chez les Anglais, les fourreaux et les passants sont faits dans du cuir nourri, mais ils ne se maintiennent pas comme les nôtres; cependant, élégance à part, ils doivent faire un excellent service.

L'Allemagne, ce pays avancé dans bien des branches d'industrie, est loin de rivaliser avec la France et l'Angleterre; les harnais très-ordinaires et mal confectionnés qu'ils ont exposés à

Londres nous feraient croire qu'ils datent d'un temps où le luxe et la bonne fabrication n'existaient pas encore.

L'Espagne, où le luxe des harnais est poussé si loin, ne s'est pas trouvée à la hauteur de la France et de l'Angleterre; la dorure ne manque pas, le travail est hardi et difficile, mais mal apprêté et très-mal exécuté.

La France, représentée par deux maisons à l'Exposition, a eu l'honneur d'obtenir un premier prix. Ses harnais sont incontestablement les mieux soignés; la façon y est recherchée; tout l'ensemble, d'une coupe légère, ne laisse rien à désirer.

Les mantelets à poire, excessivement légers, sont d'un travail fini et soigneusement exécuté.

A notre point de vue, et sans esprit de nationalité, nous pouvons donc être fiers d'obtenir la première place parmi les nations du monde; la France, par son travail et sa bonne confection, ne doit pas craindre la concurrence, soit comme travail pour l'exportation ou pour l'armée.

N'avons-nous pas tous les jours, pour différents pays, de fortes commandes d'équipements militaires, de harnais de luxe et de travaux de tous genres?

C'est grâce à notre bonne confection, à notre travail solide, que nous n'avons rien à redouter de la concurrence étrangère; la France peut donc livrer autant de travaux qu'on pourrait lui en commander; par la manipulation des cuirs et les agents chimiques qui sont à notre disposition, par la manière prompte et expéditive que nous avons dans notre confection, nous sommes à même de faire ce qu'aucune puissance ne pourrait faire. Notre supériorité est évidente dans tous les produits que nous avons exposés et que toutes les nations du monde ont été à même d'admirer.

Il nous reste à remercier le Gouvernement qui nous a mis à même de voir l'Exposition et de reconnaître les différents systèmes de travaux.

---

#### VOEUX ET BESOINS

La corporation des selliers harnacheurs réclame depuis longtemps une chambre syndicale prise entre les patrons et les ou-

vriers de la corporation, afin d'assurer à l'ouvrier le prix de son travail. Combien de fois est-il arrivé, lorsqu'il prenait fantaisie à des patrons de diminuer le salaire promis pour un travail quelconque, d'après le tarif même de leur maison, que l'ouvrier ne pouvait se plaindre en réclamant son droit ? Il fallait ou subir les diminutions ou perdre son travail.

En Angleterre, chaque métier a sa corporation, ses statuts, ses lieux de réunions, qui datent d'un demi-siècle, et l'industrie s'en trouve bien : cela rend le travail plus facile et aide à le mieux conditionner.

Pourquoi, en France, ne nous accorderait-on pas ce qui est accordé à nos voisins d'Angleterre ? Voilà ce que la corporation réclame et espère.

H. JEANCOLAS.



# SELLIERS

---

J'ai l'honneur de soumettre à la Commission mon rapport sur les produits de la sellerie à l'Exposition universelle de Londres.

Ce rapport se divise en trois parties :

La première partie renferme des considérations générales sur l'ensemble de l'exposition ;

La deuxième partie, des appréciations particulières sur les produits des divers exposants ;

La troisième traite de quelques améliorations à apporter dans la condition des ouvriers selliers.

Paris, le 31 octobre 1862.

---

## PREMIÈRE PARTIE

### CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES SUR L'ENSEMBLE DES PRODUITS DE LA SELLERIE

L'Angleterre présente une exposition de sellerie qui est une des plus complètes qu'on ait vues jusqu'à ce jour. Nos voisins d'outre-mer ont tenu à honneur d'être dignement représentés dans cette grande lutte industrielle où chaque nation cherche à marcher en avant. La France seule rivalise dignement avec eux, les suit pas à pas et ne leur cède sous aucun rapport. Malgré le désavantage de l'emplacement, nous avons montré là comme ailleurs le mérite incontestable de notre travail national.

Quatre-vingts exposants anglais ont répondu à l'appel pour

soutenir leur vieux renom dans ce genre d'industrie. L'ensemble de l'exposition se compose de cinquante selles de dames et de plus de cent selles dites anglaises de différents modèles. L'arrangement est des mieux entendus ; des vitrines élégantes, parfaitement installées sous le rapport de la clarté, font encore ressortir le mérite des objets exposés. Nous avons été moins bien partagés à cet égard. L'emplacement qui nous a été attribué est sombre, humide et masqué par un omnibus de la Compagnie impériale.

Voici quelques considérations générales sur le mode de confection de la sellerie anglaise.

Les selles de dames sont presque toutes à double fond, double fond au siège, aux pommeaux et à la moitié de l'avance ; quelquefois il couvre toute la superficie de l'assise et presque toujours va se loger sous l'élastique. Leurs selles ne sont pas plates ; elles sont au contraire le plus souvent très-ensellées, ce qui ne constitue pas une bonne assise pour l'écuyère. Une selle, pour réunir les meilleures conditions, doit être plate, presque droite, et telle que la mamelle du côté montoir soit élevée de 3 à 4 centimètres de plus que la mamelle du côté hors montoir. En général, elles sont très-légères par les mamelles et par les queues des petits quartiers. Les palettes sont très-basses et toujours un peu renversées. Les deuxièmes pommeaux sont larges, droits et presque toujours minces à leur base ; les troisièmes sont peu cintrés ; il n'y a pas de bosse au petit quartier pour recevoir la jambe gauche. Dans les trois ou quatre selles qui présentent cette bosse, elle est mal appliquée et n'offre aucune utilité. Le grand quartier est toujours long et large, la largeur porte sur l'avance ; l'avance est mobile et ronde ; la bosse est longue et presque plate, et jamais il n'y a de deuxième bosse. Quelquefois le grand quartier est matelassé sous toute la partie. Le côté hors montoir est toujours à double quartier avec poche à soufflets et couvercle. Les Anglais semblent renoncer aux dessins chargés que nous avons vus à l'Exposition de Paris, et ils s'adonnent à copier les dessins français. L'application des doubles fonds explique assez facilement la netteté de leurs pommeaux et de leurs mamelles, où n'existe aucun pli pour leurs pommeaux ; en effet, ils tendent une bande, et, par ce moyen, les plis disparaissent complètement. Pour leurs mamelles, il doit en être de même, puisque leurs doubles fonds vont jusqu'à l'élastique. Quoique

leurs selles de dames soient légères, elles paraissent lourdes cependant par suite de la longueur et de la largeur excessives du grand quartier.

Les selles dites anglaises diffèrent peu des nôtres; elles se distinguent pourtant par quelques particularités. Elles sont plus larges de siège, plus lourdes, plus matérielles. Leurs mamelles sont très-longues; elles n'ont jamais de tetons aux petits quartiers; les grands quartiers ont beaucoup de ventre, aussi bien devant que derrière; les genouillères ou avances sont toujours très-plates et peu ressorties. Les Anglais ne semblent pas s'attacher à bien finir la tête de la selle: on voit très-souvent les quartiers plus hauts que le siège. Les selles troussequin rond de demi-course et de course ressemblent aux nôtres. Les selles de chasse se font remarquer par les avances, qui sont rondes et très-grosses vers le haut, et vont en diminuant en hauteur et en largeur pour se terminer en pointe vers le bas, en décrivant la même courbe que le devant du grand quartier. Ces selles sont très-lourdes, mais solidement établies.

Les selles destinées à l'exportation sont également lourdes et épaisses et sont bien loin d'atteindre au fini des nôtres; je suis presque certain que beaucoup de selles fabriquées en France sont vendues comme selles provenant d'Angleterre, soit par l'application de marques de fabrique, soit par d'autres artifices; je n'ai pas rencontré, dans ce genre de selles, cette tournure et cette belle confection que nous vantent souvent les négociants en sellerie.

La France a une supériorité marquée, par la légèreté et la bonne tournure, dans le genre dit des colonies. Les selles de prix l'emportent pour leur belle peau. (Voir à ce sujet le rapport des ouvriers corroyeurs.) Ses selles de dames, avec leurs doubles fonds de diverses couleurs, attirent particulièrement l'attention. Comme travail, nous sommes au moins égaux aux Anglais, et nous avons de plus la légèreté, tout en conservant la solidité. En outre, dans les visites que j'ai pu faire dans les magasins de divers exposants de Londres, je me suis assuré que les produits qui s'y trouvaient présentaient une différence notable avec les produits exposés. Il n'en est pas de même en France, relativement aux deux représentants de cette industrie, dont les magasins peuvent offrir des ouvrages entièrement semblables à ceux qui ont été appelés à concourir.

L'exposition actuelle, malgré sa richesse comme nombre, ne fournit l'occasion de signaler aucune innovation en Angleterre depuis 1851. On s'attache beaucoup à rapporter les bosses et les avances avec un jonc, à mettre un double fond dans un autre double fond, enfin beaucoup de pièces et de morceaux. En France, au contraire, on a pu exposer à Londres en 1851, et à Paris en 1855, des selles de dames de trois morceaux. C'est là un genre de fabrication qui peut passer pour un véritable tour de force.

La selle arçon cuir, la selle bande élastique paraissent peu répandues en Angleterre, on préfère la selle bande de bois ; je n'ai pas à me prononcer à cet égard, c'est le goût du consommateur qui en décide. Le genre selle mixte y semble inconnu. Le panneau selle pour jeunes gens est fait en France avec une grande supériorité, et il n'est pas nécessaire d'insister à ce sujet.

Les causes qui maintiendront longtemps encore la renommée de la sellerie anglaise tiennent à des habitudes locales qui amènent une consommation plus considérable, et qui est de douze à quinze fois supérieure à celle de la France.

L'habitude du cheval est en effet très-répandue chez nos voisins. On peut voir dans Hyde-Park défiler des groupes de dix, vingt et trente cavaliers, et cela presque continuellement. Il en est de même dans les autres villes de l'Angleterre. Il n'est pas étonnant, d'après cela, que la sellerie y occupe un rang important et que cette branche d'industrie, par cela même qu'elle répond à un besoin général, y soit très-florissante.

La France ne brille pas à l'exposition de Londres par le nombre des exposants, ni par le nombre des selles qui y figurent. L'exécution d'ailleurs en est parfaite et rachète, par un ensemble de qualités qu'on ne trouve pas ailleurs, l'exiguïté d'une exhibition qui est loin d'être en rapport avec les ressources de notre pays. L'économie qui a présidé à l'emplacement accordé a amené l'abstention d'un grand nombre de selliers de Paris qui auraient dignement contribué à la gloire de notre industrie.

L'Espagne se fait remarquer par un magnifique travail de sellerie, le plus beau qu'on puisse voir à l'exposition. Ce spécimen de l'industrie espagnole révèle assurément dans son auteur une adresse remarquable.



L'Allemagne montre quelques selles très-lourdes et généralement mal faites.

L'Italie, le Danemark ont exposé quelques articles courants qui n'offrent rien de remarquable; ce sont des selles de fabrication anglaise et française.

La Russie, les provinces d'Asie et la Turquie présentent des selles (ou plutôt coussines) recouvertes de drap avec broderies, le tout d'un goût oriental.

---

## DEUXIÈME PARTIE

### APPRECIATION PARTICULIÈRE DES PRODUITS DES DIVERS EXPOSANTS

#### ANGLETERRE

##### 4639. — HUDSON.

Une selle de dame matelassée, double fond, avance piquée; les autres parties de la selle sont unies; le troisième pommeau se couche par un mécanisme sur l'avance à l'emplacement de la deuxième bosse, qui n'existe pas dans les selles anglaises de dames, et qui se redresse lorsque l'écuyère est assise sur la selle; travail assez bien fait.

Une selle de femme dite demi-fine, siège uni, avance piquée; travail ordinaire.

Une selle demi-crapaud, piquée en plein, bosse rapportée; travail très-ordinaire.

Deux selles anglaises très-épaisses.

##### 4682. — RANTON ET VALTON.

Une selle de dame piquée en plein, bosse ronde rapportée par un jonc, avance d'une grandeur démesurée; travail ordinaire. Ce genre de selle offre beaucoup de difficulté pour être bien mis en place.

Deux selles de chasse bien faites, belle peau; une de ces selles est remarquable par les genouillères qui sont grosses et rondes du haut, descendent en diminuant, forment le courbé du quartier et arrivent en pointe.

4683. — BARTLEY.

Une selle de dame, double fond piqué en plein. Il n'y a pas de petit quartier sur la grande avance. La bosse est trop grosse et mal disposée pour recevoir la jambe gauche; travail peu digne de figurer dans une exposition.

Une selle crapaud, bosse mieux appropriée, mauvaise façon; une demi-course assez bien réussie.

4685. — R. BLYTH.

Une selle de dame piquée en plein, double fond, travail ordinaire.

Une selle de chasse piquée en plein, quartiers simples, genouillères et bosses sans proportions. (M. 1851, m. 1855.)

J. HOLGATE ET C<sup>e</sup>.

Une selle-bât à l'usage de l'armée anglaise, plusieurs selles à l'usage de l'artillerie, de différents systèmes qui ne sont pas en usage chez nous.

4687. — HENRY BRACE.

Une selle de dame piquée en plein, ayant deux doubles fonds l'un dans l'autre, un blanc et un gris, avance de même; le dehors du pommeau en jonc verni blanc; beau dessin; bien faite, mais trop ensellée. Plusieurs selles de chasse; travail ordinaire.

4691. — CAMPBELL ET C<sup>e</sup>.

Une selle de dame piquée en plein, siège veau chamoisé. Le grand quartier a des feuilles qui ont été découpées et qui ont été rapportées, en velours de diverses couleurs, rouge, vert, jaune et bleu; travail ordinaire.

4693. — W. CLARK ET FILS.

Une selle de chasse piquée en plein, genouillères rapportées par un jonc; la piqure est faite à la mécanique, les points sont crevés en beaucoup d'endroits.

Deux selles anglaises; travail très-ordinaire.

4694. — COOPER.

Une selle de dame piquée en plein, à double fond; beaux dessins; bien faite.

Trois selles anglaises bien soignées; une de ces selles n'est point matelassée; le cuir est grené imitation peau de porc, et laisse croire à beaucoup de personnes que c'est une peau collée.

4696. — CUFFE ET FILS.

Une selle de dame piquée en plein, double fond couvrant la superficie du siège; travail ordinaire.

Une selle d'officier, palette hussarde.

Une selle dite anglaise; travail ordinaire.

4697. — A. DAVIS.

Une selle de dame brodée soie; le siège a un double fond en peau de porc, une broderie autour de 4 cent. de largeur; les bouts finissent insensiblement vers la palette; dans l'intérieur du double fond se trouve de la piqure; les dehors des panneaux sont brodés, la broderie forme le tour de la grande avance, comme un galon. La selle a une bonne tournure.

Une selle anglaise belle peau, bien faite.

4698. — F.-A. DEER.

Une selle de dame piquée en plein; le troussequin est demi-crapaud avec bourrelet palette ronde; les dessins sont confus, les lignes sont toujours doubles et laissent subsister des espaces sans dessins; les pommeaux ont des plis fortement accusés par le haut; la grande avance mal réussie, en ce qu'elle n'est pas assez relevée et qu'elle tend à porter au garrot du cheval. L'ensemble laisse à désirer.

4702. — ELLMANN.

Une selle de dame double fond, selle légère et bien faite.

Une selle de chasse piquée en plein, genouillères et bosses rapportées avec un jonc; selle bien faite.

Une selle demi-course et une selle de course belle peau; bien faites.

4703. — GARDEN ET FILS.

Une selle de dame, double fond, très-lourde.

Une selle anglaise mal faite au montage des mamelles.

Une selle mexicaine.

Une selle d'officier, palette hussarde; travail ordinaire.

4704. — W. GARNETT.

Une selle de dame à double fond ; plusieurs selles anglaises, belle peau, très-bien faites.

4705. — GIBSON ET C<sup>e</sup>.

Une selle de dame piquée en plein, à double fond, palette très-basse, belle peau ; selle très-bien faite.

Une selle de course bien soignée, belle peau.

Trois selles anglaises ; trois selles d'officier à palettes hus-sardes, recouvertes de schabraques ; selles bien faites.

4706. — A. GORDON.

Deux selles anglaises belle peau ; travail ordinaire.

4713. — HENTON ET FILS.

Une selle de dame, double fond, petite bosse au petit quartier rapportée avec un jonc et offrant peu de facilité pour l'é-cuyère ; la grande avance est bordée ; belle tournure.

Une selle de dame, mamelles saillantes ; bien faite.

Une selle anglaise, lourde, teton trop prononcé et court aux grands quartiers. Défaut existant dans beaucoup de selles an-glaises.

Une selle troussequin rond, belle assise, mamelles très-sail-lantes.

Une selle de course, siège et avances en soie bleue. Cette selle n'est pas matelassée ; les petits quartiers sont au-dessus du cou de la selle.

4716. — C. HODDER.

Deux selles anglaises, belle peau, bien faites.

Un corps de selle bien soigné.

4720. — HOOD-STEPHENSON.

Une selle double fond.

Une selle anglaise.

Ces selles, dont le travail est peu soigné, m'ont paru destinées à l'exportation.

4724. — DUKEST.

Quatre selles de dames, dont les sièges et les petits quartiers sont d'une seule pièce. Ces selles sont minces, légères et plates.

Les pommeaux ont du pied à leurs bases, qui sont cintrées et moins larges que dans les selles anglaises; en un mot, elles ont la tournure toute française.

4726. — LENNAU.

Une selle de dame piquée en plein, à double fond. Le siège est joint à la chape de croupière, la grande avance forme quartier; grande bosse au passement de la jambe gauche; le troisième pommeau se couche sur l'avance et se remet en place lorsque l'écuyère est assise.

Une selle demi-crapaud, piquée en plein; bosses et genouillères rondes rapportées par un jonc; travail bien ordinaire.

Une selle demi-course, double piqure aux cintres des petits quartiers, laissant beaucoup à désirer sous le rapport de la jointure et du montage.

Une selle de course légère et bien faite.

Plusieurs selles anglaises qui laissent à désirer à la tête et au cou; le siège est enfoncé au-dessous des quartiers.

4730. — W. MIDDLEMORE.

Une selle de dame piquée en plein, siège veau laque blanc, double fond velours bleu. La queue du petit quartier passe derrière le troussequin et se joint avec celle du quartier hors montoir; elle fait un bon effet. Le pommeau a la tournure française; les petits quartiers sont à surfaix enjolivés. La grande avance est montante; elle est matelassée en plein, à l'exception de la partie qui reçoit le petit quartier et l'endroit où passe le surfaix; ce qui fait que le petit quartier et le surfaix se trouvent logés sur une partie non rembourrée; le tout est au même niveau, ainsi que l'autre côté. Exécution parfaite.

Une selle à grande bosse, piquée en plein, à doubles quartiers; les bosses sont à jonc et coupantes; réussite parfaite, grande difficulté vaincue par l'ouvrier.

Une selle d'officier à palette hussarde et à bec; le siège, les avances et les tetons des grands quartiers ont un double fond en velours.

Ces deux selles sont d'un beau dessin.

Une selle de chasse, belle peau, avances bien réussies.

Plusieurs selles anglaises bien faites; trois selles de course bien gracieuses et légères.

Une matelassure, système élastique.

4733. — R. NANSON.

Une selle de dame piquée en plein, à double fond, siège et avance; le double fond du siège couvre toute la superficie. Dehors des pommeaux estampés, grande avance poussant beaucoup trop en avant, mauvaise tournure.

Une selle anglaise bien faite.

4734. — W.-H. NICHOLSON.

Une selle de dame, à double fond; le double fond du siège ne se joint pas avec celui de la palette; il en est séparé parce que l'on a laissé, du siège au cou de la selle, sur une longueur d'environ trois doigts, une bosse au petit quartier, très-forte et de mauvais goût; la cassure des mamelles est trop prononcée et donne à la selle un mauvais aspect.

4736. — N.-B. VERTON.

Une selle de dame matelassée, unie, belle peau, beau travail.

Une selle anglaise très-ensellée; la queue du petit quartier au talon ne couvre pas juste la bande de l'arçon.

Une selle de chasse, genouillères avec un jonc.

Une selle de course assez bien faite.

4737. — OLDFIELD ET FILS.

Une selle de dame à double fond, belle tournure; les pommeaux ont plus de pied à leur base qu'on n'en voit généralement dans les selles anglaises.

4738. — J.-A. OWEN.

Deux selles de dame, double fond, selles bien faites, bonne tournure, beaux pommeaux.

Une petite selle pour fillette de quatre à six ans, ayant un dossier comme nos chaises duchesses; elle n'a pas de palette; le dossier et l'avance sont contigus et présentent beaucoup de commodité pour maintenir l'enfant.

Une jolie selle de chasse à grandes bosses.

Une selle d'officier à palette hussarde; les pointes de derrière sont très-longues.

Deux selles anglaises, un troussequin rond, nez droit.

Deux selles de course, bourrelets à panneaux filant très-bien.  
Toutes ces selles sont bien faites et de belle peau.

4740. — PEAT.

Une selle de dame, double fond, bon travail, mais trop ensellé.

Une selle de dame matelassée unie, avance piquée, palette ronde; trop ensellée, jonc trop fin et cassé en plusieurs endroits.

Trois selles anglaises bien faites.

Une selle demi-course, belle peau.

Une selle de course laissant à désirer; la queue du petit quartier au talon ne couvre pas la bande de l'arçon.

4742. — RAND ET BEKLEY.

Une selle de dame unie, double fond, légère et bien faite.

Une selle à demi-bosse, piquée en plein, travail ordinaire.

H. ET A. HOLMES.

Une selle de dame piquée en plein, double fond, siège, avance et pommeaux. La selle est bien faite, mais la grande avance est d'un développement sans proportions, ce qui lui donne un aspect lourd.

4743. — J.-M. SHATTOCK ET C<sup>e</sup>.

Une selle de dame dite demi-fine, siège uni, belle peau, bien faite.

Une selle anglaise, travail ordinaire.

4744. — SHIPLEY.

Deux selles anglaises, travail ordinaire.

4748. — URCH ET C<sup>e</sup>.

Une selle de dame piquée en plein, beau dessin.

Deux selles anglaises, une troussequin, nez droit, coupe à la française, belle peau.

4749. — WEIR DOMFRIES.

Une selle de dame piquée en plein.

Deux selles anglaises piquées en plein; une à grandes bosses, façon très-ordinaire. Ces selles, quoique d'un prix très-élevé, sont destinées à l'exportation.

4751. — WHIPPY STEGGAL ET C<sup>e</sup>.

Une selle de dame matelassée, unie, double fond au siège, à double collier; souplesse, belle peau et bien faite.

Une selle anglaise épaisse.

Une selle d'officier à palette hussarde, très-ensellée, bien faite.

4752. — WHILS.

Plusieurs selles de chasse et autres, travail assez ordinaire.

4753. — WILKINSON ET KIDD.

Une selle de dame piquée en plein, double fond; la palette est détachée du siège, les mamelles sont peu ou point ressorties, ce qui fait paraître la selle épaisse et lourde; troussequin carré.

Une selle de dame unie, avance piquée, grenée, imitation peau de porc; les pommeaux ne sont pas assez ressortis vers le haut; après quelque temps de service, on devra sentir le bois et le fer.

Plusieurs selles anglaises, dont une troussequin rond, mamelles très-longues; les joncs ne filent pas correctement, et le siège se trouve arrêté en quelques endroits aux mamelles.

Une selle d'officier, palette hussarde.

Toutes ces selles sont de très-belle peau.

MERY.

Une selle de course, belle tournure et bien faite.

4791. — JOHN V. HAWKINS.

Une selle de dame, à double fond, belle tournure, bien faite.

Une selle de chasse élastique, siège piqué. Cette selle n'est pas montée à fond.

Une selle anglaise lourde.

Une selle à la fermière pour enfant, garniture chèvre rouge chagrinée; le dossier et les côtés sont en rond, à peu près comme une caisse de voiture, et élevés de 35 centim.; il y a autour six barreaux qui sont enveloppés et une garniture en jonc comme à une chaise cannée; on y voit un petit coussin qui s'enlève à volonté, et une courroie sur le devant pour tenir l'enfant.



### COLONIES ANGLAISES

Une selle de dame piquée en plein, double fond en velours, la queue du petit quartier fait le tour; selle très-bien faite.

Une selle de chasse bien faite.

### CANADA

Une selle anglaise très-ordinaire.

### ESPAGNE

GREGORIO GARCIA.

Cette maison expose de véritables chefs-d'œuvre de sellerie : trois selles, une de dame, une dite anglaise, une demi-course.

La selle de dame est matelassée en plein ; les dessins représentent le feuillage, l'ornement, la tête et le corps d'un enfant ; ces dessins, qui ont été faits à la main, forment relief comme s'ils avaient été estampés ; la peau forme deux nuances, les dessins sont blancs sur fond noisette ; la peau noisette est collée, ou bien n'est pas soufflée. Il est à remarquer que les parties de la selle qui fatiguent le plus par le montage, telles que les mamelles, le pommeau et la palette, offrent également des dessins en relief soufflés comme dans les parties qui ne fatiguent pas. Le jonc forme perle. Le tout a un arrangement parfait ; on n'y voit pas le moindre défaut. Le travail est d'une fraîcheur extraordinaire et semble avoir été fait en un jour ; pour accomplir une œuvre pareille, il a fallu certainement y consacrer cinq ou six années, en tenant compte des interruptions ; tout révèle de la part de l'ouvrier une main habile et patiente. Le seul défaut qu'on puisse y découvrir, c'est de ne pas offrir une forme de mode. L'arçon est forme dite des îles. Le tapis qui est fixé à la selle est en cuir verni de trois couleurs, orange, bleu et vert, dans la partie formant le galon. Le tour présente de beaux dessins découpés.

L'autre selle présente le même fini de travail et les mêmes difficultés vaincues.

La selle demi-course est en verni bleu avec force dessins et piqures.

### AUTRICHE

J. TOPPERTZEN.

Une selle anglaise, siège piqué ; très-lourde, travail très-ordinaire.

### **PRUSSE**

GUILLIUM PASCHEN.

Une selle pour enfant, piquée en plein, ressemblant à nos faux panneaux, avec deux liéges, sans attirail.

Une selle anglaise, siège piqué, arçon cuir, 135 fr.

Une dite piquée en plein, 150 fr.

HARTMAN.

Deux selles anglaises; assez bon travail, bien montées.

### **DANEMARK**

DAHLMAN F. ET S.

Deux selles anglaises; travail assez ordinaire; bonne peau.

### **RUSSIE (PROVINCES D'ASIE)**

Plusieurs selles et différents articles d'équipement recouverts de drap avec broderies, selon l'usage oriental.

### **ITALIE**

Deux selles anglaises; travail ordinaire.

### **TURQUIE**

Plusieurs selles pour hommes et dames, recouvertes de drap chargé de broderies.

### **URUGUAY**

Deux selles dites mexicaines; cuir estampé.

### **FRANCE**

WALTZ FRÈRES.

Deux selles dites anglaises; arçon cuir d'un nouveau procédé qui consiste à le rendre aussi dur que le bois, tout en conservant une certaine flexibilité. L'avenir jugera ce procédé. Une de ces selles n'est pas assez ensellée: peut-être ce nouveau mode d'arçon a-t-il présenté à cet égard une difficulté que l'ouvrier n'a pu vaincre. Le travail ne mérite que des éloges.

Ces selles sont l'ouvrage de MM. Duflos et Damin.

Deux selles de troupe, même système d'arçon.

LAMBIN ET LEFÈVRE (1).

Cette maison a obtenu trois médailles : Londres, 1851 ; Paris, 1856 ; Londres, 1862. Ces récompenses, justement méritées, indiquent assez le rang honorable qu'elle a su obtenir parmi la sellerie française. Comme importance, elle ne le cède à aucune maison rivale. Dans ses ateliers se trouvent réunis tous les genres de fabrication, depuis la selle d'officier général jusqu'à celle de simple cavalier. Les modèles-types de cavalerie sont souvent fournis par elle. Elle comprend la sellerie fine pour Paris et la province, et la sellerie pour l'exportation. Deux ateliers spéciaux s'occupent de la bride fine et du harnais. En un mot, cette maison embrasse tout ce qui concerne la sellerie. Elle est dignement représentée à l'Exposition de Londres par les produits suivants :

Une selle de velours brodé, équipement complet d'officier général égyptien ; riche garniture produisant un bel effet. Selle très-bien faite par M. Schwartz.

Une selle mixte, veau laque blanc ; belle peau ; arçon cuir. Ce genre de selle offre certaines difficultés qui toutes ont été vaincues par la main habile de l'ouvrier chargé de ce travail. Cette selle est légère, très-bien faite et finie jusque dans les moindres détails ; c'est l'œuvre de M. Joffre, un des premiers ouvriers de Paris et peut-être sans rival pour son talent à exécuter tous les genres de selles et à leur donner la perfection voulue.

Deux selles dites anglaises, troussequins ronds ; belle peau, très-bien faites, par M. Adrien Grégoire.

Ces trois selles ont été fabriquées avec des peaux françaises qui ne le cèdent en rien aux peaux anglaises.

Une selle de troupe, palette hussarde, modèle-type, équipement complet, selle faite par M. Manchou.

Une selle de course, cuir et peau couleur noisette, très-foncée ; selle très-légère et bien faite ; par M. Lefèvre.

Une selle anglaise, dite des colonies ; travail bien soigné.

Un panneau selle pour jeune homme ; très-léger et bien fait. Une collection de brides de différents genres est joint à cette exposition.

Plusieurs paires de harnais de différents genres, avec riches

(1) Cette maison est la seule qui ait augmenté ses prix de façon.

garnitures, complètent l'ensemble des produits de la maison Lambin et Lefèvre.

---

### TROISIÈME PARTIE

#### DE QUELQUES AMÉLIORATIONS A APPORTER DANS LA CONDITION DES OUVRIERS SELLIERS

Après avoir signalé, autant qu'il était en moi, le mérite relatif des divers produits de la sellerie à l'Exposition universelle de Londres, qu'il me soit permis d'ajouter ici quelques réflexions qui se rattachent à mon sujet, en jetant un coup d'œil sur la situation des ouvriers dans ce genre d'industrie.

Le salaire est-il suffisant et en rapport avec le nombre d'heures exigées par le travail?

Je n'hésite pas à répondre que la sellerie est, à cet égard, dans un rang inférieur, et que les prix sont loin d'être équitablement rémunérateurs.

Des différences sensibles existent dans les nombreuses spécialités que renferme cette corporation, et dont les principales sont : les selliers à la selle et les bridiers, s'occupant de tout ce qui a rapport à l'équipement de l'écuyer et de l'écuyère ; les selliers harnacheurs, les selliers carrossiers, les selliers malletiers avec l'article de voyage, et les bourreliers. Nous sommes tous, il est vrai, désignés sous le nom général de selliers, mais notre situation respective est loin d'être la même.

Chacun de nous appartient d'une manière exclusive à la spécialité à laquelle il s'est adonné ; on obtient ainsi une perfection plus grande dans les produits, et c'est là ce qui établit la supériorité de la sellerie parisienne en France et à l'étranger. Pourquoi les inégalités existant entre les ouvriers de la même corporation ? Les selliers carrossiers ont depuis longtemps obtenu la réduction de la journée à dix heures. Les bourreliers, à leur tour, ont adressé à ce sujet une pétition à M. le préfet de police, et elle doit être en ce moment même l'objet de l'examen de l'autorité. Rien n'empêche de croire que cette demande sera favorablement accueillie. Les selliers à la selle et les selliers bridiers ont également des vœux à exprimer à cet égard.

Un petit nombre d'entre nous, il est vrai, travaille à la journée. Presque tous nous travaillons à façon ; mais, en raison du prix réduit de nos façons, notre journée doit être calculée sur une durée de 12 à 13 heures. Même dans ces conditions, avec les pertes de temps occasionnées par la distribution de l'ouvrage, distribution soumise à bien des irrégularités, la moyenne du salaire journalier n'atteint qu'un chiffre bien insuffisant.

Si la condition de ceux qui restent célibataires laisse beaucoup à désirer, combien plus pénible encore est la condition de ceux qui sont mariés et qui ont des enfants ! Ils ont peine à supporter l'augmentation excessive des loyers et la cherté des subsistances. Ce n'est qu'en s'imposant les plus durs sacrifices qu'ils peuvent pourvoir à leurs besoins, à ceux de leurs familles. Pour diminuer les charges qui les accablent, ils se voient contraints de chercher un domicile loin de leurs travaux, et de parcourir pour s'y rendre une distance de 2, 3 et même 4 kilomètres. Cette fatigue, ajoutée soir et matin à un travail de treize à quatorze heures, brise leur corps, et un aussi rude labeur suffit à peine à donner à leur famille le strict nécessaire.

Si en temps ordinaire la vie est dure et difficile, si toute économie, toute réserve pour les mauvais jours est par cela même impossible, lorsque survient le chômage l'ouvrier souffre doublement dans lui et dans les siens.

Il est inutile d'insister sur un tableau aussi navrant.

Ce travail exagéré nous prive des joies de la famille. Rentrant à une heure tardive, nous ne pouvons jouir des embrassements de nos enfants ; nous n'avons qu'un seul jour, le dimanche, pour nous trouver au milieu d'eux. Lorsque l'enfant a grandi, qu'il a atteint sa onzième ou douzième année, le père est obligé de lui dire : « Mon enfant, tu es jeune encore, mais déjà le travail te réclame. Le faible gain de ta journée deviendra un soulagement pour tes parents. » Et l'enfant, enlevé aux soins de sa mère, soumis par la loi de la nécessité à un travail précoce, épuise ses forces, s'étiole. Il reste d'une nature chétive, et quand arrive la conscription, quand l'État l'appelle à sa défense, on le renvoie exempt pour faiblesse de constitution....

La position de l'ouvrier de Londres est bien supérieure à la nôtre ; ses façons sont payées 25 à 30 pour 100 de plus qu'à Paris, et sa journée n'est que de dix heures. Pour lui, la vie est

à aussi bon marché et meilleure; comme habitation, il est, à prix égal, plus grandement et plus sainement logé. Pourquoi l'ouvrier français ne jouirait-il pas des mêmes avantages, puisque sous le rapport du travail nous pouvons parfaitement soutenir la lutte?

Les conditions nouvelles de la vie ont amené depuis plusieurs années les administrations à augmenter les appointements de leurs employés; des usines et des fabriques ont amélioré la position de leurs ouvriers. Pour nous, au contraire, on diminue nos prix de façon, et les exigences du travail augmentent.

Nous ne trouvons pas non plus dans le Conseil des prud'hommes des garanties suffisantes pour sauvegarder nos intérêts; nous n'y sommes représentés que par un cordonnier qui, peu compétent dans cette matière, ne juge que d'après des renseignements forcément incomplets.

Si nous étions tentés de quitter nos ateliers pour faire valoir de justes réclamations en regard des prétentions peu justifiées des patrons, nous nous trouverions en face de la loi contre les coalitions.

Il y a nécessité pourtant de fixer nos prix de façon d'une manière plus équitable; c'est là une condition indispensable pour qu'une industrie progresse et pour que l'ouvrier trouve dans la juste rémunération de son travail plus de dignité et plus de bien-être.

Depuis plusieurs années, un grand nombre d'entre nous quittent Paris pour se rendre dans les deux Amériques.

Ce n'est pas la soif de l'or qui les entraîne dans ces pays lointains. Ils emportent avec eux le regret de la patrie, qu'ils ne quittent qu'à leur corps défendant et seulement pour trouver ailleurs une existence assurée. La France ne serait-elle plus assez riche et assez prospère pour nourrir tous ses enfants?

Notre industrie, comme beaucoup d'autres, a été envahie par des spéculateurs ne possédant aucune des connaissances spéciales qu'elle exige, et dont le seul but est de réaliser de beaux bénéfices sans se préoccuper du sort de leurs ouvriers. Ils n'épargnent rien pour arriver à ce résultat.

L'ouvrage vient-il à baisser, les commissionnaires se montrent-ils exigeants et réclament-ils une diminution dans les prix, c'est l'ouvrier seul qui supporte la différence. L'entrepreneur ne

diminue en rien ses prétentions; il s'adjoint des chefs d'ateliers ou contre-mâtres qui, oubliant qu'ils sont sortis de la grande famille ouvrière, épousent complètement les seuls intérêts de leurs patrons. Ils imposent à leurs subordonnés des réductions de prix qui ne donnent plus qu'un salaire illusoire. Encore si cette réduction n'était que momentanée, n'avait que la durée des circonstances qui en sont le prétexte; mais elle acquiert par l'usage, pour ainsi dire, force de loi. C'est à la condescendance coupable de plus d'un contre-mâtre qu'est due la diminution excessive de nos tarifs, dont nous avons tant à souffrir.

Au lieu de trouver en eux des défenseurs naturels, nous sommes le plus souvent à leur merci. Il est juste d'ajouter, à la louange de quelques-uns, qu'ils ont compris autrement leurs devoirs, et que nous n'avons qu'à nous féliciter de leurs procédés.

Ouvrier libre et indépendant, je n'ai pas hésité à exprimer toute ma pensée, sans animosité et sans haine, animé de la seule force du droit. Je me suis proposé comme but de mettre au jour les souffrances de la sellerie, et d'appeler sur les ouvriers de cette corporation la bienveillante attention de tous ceux qui ont pour mission de redresser toutes les injustices sociales. Nous nous en rapportons surtout à la bonté et à la sagesse de Sa Majesté l'Empereur, qui a déjà tant fait pour les classes laborieuses; sa haute intervention n'a jamais fait défaut aux aspirations légitimes. L'Empereur, nous le savons, ne veut que le bien, et il a la force de l'accomplir.

Nous demandons, comme un bienfait, que le gouvernement provoque la réunion d'une commission mixte, composée par moitié de patrons et d'ouvriers. Devant ces assises du travail, nos vœux seront exposés et librement débattus pour arriver à une entente réciproque.

Les vœux dont nous poursuivons la réalisation sont :

- 1° La réduction de la journée à dix heures;
- 2° Des prix équitablement fixés pour le travail à façon;
- 3° La garantie de ces prix par le Conseil des prud'hommes.

*Le délégué de la sellerie, NOIRAULT.*







# M É C A N I C I E N S

---

Appelés par l'élection à visiter au palais de Cromwell Road les produits étrangers de tous les points du globe, à ce grand concours industriel, notre tâche était :

1° De rechercher les progrès accomplis par toutes les nations depuis la dernière Exposition de 1855 ;

2° De voir par quels moyens certains pays et notamment l'Angleterre arrivent à donner leurs produits à meilleur marché que les nôtres ;

3° Et principalement de rechercher les moyens d'amélioration dont notre corporation a tant besoin ; puis soumettre en même temps les projets d'organisation que nous croyons utiles au bien-être de notre profession.

Avant d'entrer dans les détails, il est nécessaire de faire connaître quels étaient nos moyens d'observations.

Le peu de temps qui nous a été accordé (quatre jours et six heures seulement chaque jour, en tout vingt-quatre heures) pour visiter cette immense Exposition n'était pas suffisant pour un travail aussi sérieux, et ne nous permet pas de nous étendre longuement sur chaque machine ; nous mentionnons aussi qu'il n'était pas permis de prendre aucune note dans l'intérieur du palais. Le reste de notre temps a été employé exclusivement aux visites dans les ateliers et aux renseignements sur la position des ouvriers anglais.

Nous nous bornons donc à faire un rapport général, mais cependant aussi juste que possible, des résultats de nos observations.

Nous ne voulons pas commencer ce rapport sans offrir nos

remercements sincères à M. Spiers, pour les facilités de visite dans les ateliers et dans les établissements industriels qu'il nous a procurés avec un empressement plein de bienveillance; aux ouvriers anglais avec lesquels nous nous sommes trouvés en rapport à Londres; à MM. Maudslay et C<sup>e</sup>, à MM. Penn et C<sup>e</sup>, aux chefs de l'établissement du *Times*, Iron Worcks, à Blockwal et autres, pour l'affabilité et la courtoisie qu'ils ont eues envers nous.

---

## HISTORIQUE

A la vue des nombreuses et puissantes machines exposées dans l'intérieur du palais de Kensington, si l'on se rappelle que ce fut seulement en l'année 1615 que le Français Salomon de Caus signala la force expansive de la vapeur d'eau et fit des essais pour l'appliquer à une machine hydraulique pour épuisement, on est frappé d'admiration en voyant les faits accomplis dans l'art mécanique.

L'idée de Salomon de Caus resta sans application jusqu'à Denis Papin, physicien de Blois, qui, de 1680 à 1690, fit de nouvelles expériences sur la puissance de la vapeur dans un vase clos, qui reçut depuis le nom de *marmite de Papin*. Il inventa la soupape de sûreté et donna la première idée d'une machine à vapeur devant transmettre un mouvement de rotation, ainsi que du mouvement d'un piston rectiligne obtenu par la vapeur; mais ces expériences faites en petit restèrent sans résultat, n'étant pas encouragées, et c'est en Angleterre qu'il faut aller chercher une application des idées émises par les deux Français auxquels on doit attribuer le mérite de l'invention, quoique les Anglais l'attribuent au marquis de Worcester en l'année 1663.

Une première machine pratique fut construite par Savery, pour des épuisements, en juin 1699; elle était à simple effet, la condensation se faisait dans le corps même du cylindre par un courant d'eau froide qui en faisait le tour; mais, un peu plus tard, il imagina, ainsi que Newcoman, de faire une injection d'eau en forme de pluie, pour précipiter plus rapidement la vapeur. Mais

c'est Watt surtout qui peut être considéré comme l'inventeur de la machine à vapeur usuelle et qui lui donna une sérieuse impulsion. Ses premiers travaux datent de 1759, et dès cette époque, les machines à vapeur commencèrent à se répandre dans l'industrie.

Il imagina la condensation dans un appareil séparé du cylindre; il indiqua le parti que l'on pourrait tirer de la détente de la vapeur, inventa le parallélogramme, appliqua le régulateur à force centrifuge, et enfin construisit la première machine à double effet et à un seul cylindre.

Toutes ces inventions, jointes à celles de Wasbroug qui imagina, vers 1780, d'appliquer une manivelle, et transforma ainsi le mouvement rectiligne en mouvement circulaire, nous donnèrent la machine si connue sous le nom de *machine à balancier*.

Dès lors il est impossible de la suivre dans tous ses perfectionnements et modifications; le moteur était trouvé, le mouvement donné et le résultat enfin obtenu. Chaque constructeur put donner cours à son idée particulière, et l'on vit alors paraître des machines à vapeur des formes les plus diverses et les plus variées; cependant on peut citer, comme ayant apporté d'importantes modifications, Trevithick, Olivier Evans et Vivian, qui, l'un en Amérique et les autres en Angleterre, furent les promoteurs des machines à haute pression à double effet et sans condensation, ce qui débarrassait l'appareil primitif du condenseur et de la pompe à air, rendait la machine plus simple, en diminuait le prix et par conséquent en augmentait l'emploi.

Wolff fut le premier qui, en 1804, construisit la machine à haute pression avec un second cylindre pour la détente; depuis lors, divers systèmes de détente plus simples ont fait abandonner celui de Wolff.

Cavé, de Paris, peut être également cité, non comme l'inventeur des machines oscillantes, mais bien comme le meilleur constructeur de ces machines, qui, supprimant la bielle, occupent peu de place et ont eu pendant longtemps une vogue suivie, puis ensuite ont fait place aux machines horizontales généralement adoptées actuellement dans l'industrie.

Dans sa première idée de machines à vapeur, Papin avait ima-

giné de faire fonctionner des roues à palettes pour faire marcher un bateau; cette idée fut reprise en Angleterre par Jonathan Hull, sans résultats sérieux, en 1736; elle ne fut réalisée qu'en 1791, à Lyon, par le marquis de Jouffroy, qui fit construire un bateau ayant 40 mètres de long et 5 mètres de large, muni de roues à palettes, avec lequel il remonta le courant de la Saône.

Les Américains revendiquent aussi l'honneur d'avoir été les premiers à appliquer la puissance de la vapeur aux mouvements des bateaux, et, selon eux, c'est à M. Rumsey, de la Virginie, avant le célèbre Fulton, que l'on doit cette belle application.

Quoi qu'il en soit, Fulton, en 1803, fit sur la Seine des expériences définitives, et, n'étant pas encouragé par le Directoire, il partit pour l'Amérique, où son premier bateau fut lancé à New-York en 1807, et fit le voyage de cette ville à Albany. L'Amérique, sillonnée en tous sens par des fleuves immenses, accorda une grande faveur aux essais de Fulton, et la navigation à vapeur prit rapidement un immense développement dans le pays.

Ce ne fut qu'en 1815 que commencèrent en Europe des services réguliers, et seulement en 1825 qu'un vapeur entreprit un voyage au long cours, en partant de Londres pour Calcutta.

Le système employé de roues à palettes fixes ou mobiles présentait en mer de graves inconvénients, par les gros temps surtout; l'inclinaison du navire faisait que souvent une roue plongeait presque en entier dans l'eau, quand l'autre n'y touchait pas et empêchait une marche régulière. Différents systèmes furent mis en avant pour obvier à ce défaut; Daniel Bernouilli avait proposé d'aspirer l'eau par la proue du navire et de l'expulser par la poupe; après divers essais restés sans succès en Angleterre et en Amérique, ce moyen n'eut pas d'application.

Un Français, nommé Sauvage, eut l'idée de placer à l'arrière du navire, et complètement submergé, un appareil en forme d'hélice. Il fit, en 1835, des expériences au Havre sans pouvoir attirer l'attention, et mourut dans l'obscurité. Mais, en 1840, des expériences furent faites en Angleterre sur l'appareil de Sauvage avec une hélice construite par M. Smith, qui passa pour en être l'inventeur et en retira le bénéfice.

Ce ne fut qu'en 1842, dans ce même port du Havre, que le premier bateau à vapeur français à hélice fut lancé dans les chantiers de M. Normand.

En même temps qu'on simplifiait et modifiait les machines à vapeur pour l'industrie et la navigation, on recherchait activement les moyens d'appliquer la vapeur à la traction, d'abord sur les routes ordinaires, puis ensuite sur les chemins de fer.

Watt, en 1784, a donné une idée de cette application; mais ce ne fut qu'en 1802 que Trévithick et Vivian prirent un brevet pour une machine locomotive dont ils n'obtinrent que des résultats peu satisfaisants. En effet, des obstacles se présentèrent: on craignait que les roues ne glissent sans avancer sur des rails unis, et l'on munit les machines de roues dentées engrenant avec une crémaillère fixée le long des rails; mais des expériences faites par Blackott en 1812 démontrèrent que le poids de la machine faisait une adhérence suffisante, et on supprima les engrenages. De toutes les difficultés, une des plus grandes était d'obtenir une vaporisation assez grande sans augmenter démesurément la chaudière comme poids et emplacement, et d'avoir ensuite un tirage assez actif pour entretenir cette vaporisation.

La première de ces difficultés fut résolue par Séguin, d'Annonay, en 1828; il inventa la chaudière tubulaire qui donna une grande surface de chauffe dans un espace très-restreint, et Robert Stephenson surmonta la deuxième difficulté en faisant passer l'échappement de vapeur par la cheminée, ce qui établit un courant d'air et donna un tirage convenable au foyer; ces deux applications, qu'il réunit, lui valurent le prix dans le concours que les directeurs du chemin de fer de Liverpool à Manchester ouvrirent, pour le meilleur système de locomotives, le 6 octobre 1829, et qu'ils adoptèrent au service de leur ligne.

Ces grands progrès obtenus permirent aux constructeurs de combiner leurs machines de manière à obtenir une puissante force de traction jointe à une grande vitesse.

Tous ces grands développements donnés à l'industrie rendirent bientôt insuffisants les premiers engins de construction, et l'esprit inventeur des ingénieurs dut également se porter sur l'outillage.

La fonte se prêtait bien à la fabrication des grosses pièces;

mais il n'en était pas de même du fer : les moyens employés pour le travailler ne correspondaient plus à l'importance de son emploi ; la forge à la main ne pouvait entreprendre de gros travaux, le martinet était devenu insuffisant et n'était pas commode pour la forge des nouvelles grosses pièces. On dut encore avoir recours à la vapeur, que l'on employa à soulever d'énormes marteaux aujourd'hui bien perfectionnés et désignés sous le nom de *marteaux pilons*. Ces marteaux ont aujourd'hui remplacé partout la forge à la main dans les pièces d'un certain poids. Nous ne connaissons pas au juste le nom de leur inventeur, ni la date de leur première application, mais cela ne remonte pas au delà de 1820 ou 1825. Nous pouvons citer M. Bourdon, de Marseille, comme un des premiers industriels français qui s'occupèrent de ce genre de marteau et le perfectionnèrent sérieusement.

Dans les autres outils de détail, tours, machines à raboter, à mortaiser, à percer, alaizer, fraiser et autres, les modifications, depuis le commencement de ce siècle, sont en nombre considérable ; il n'est guère possible d'en suivre la marche et d'en signaler les auteurs. Nous examinerons donc à leur place la valeur comparative de ceux qui ont exposé, et cela dans la mesure de nos moyens d'observation.

On voit, par ce qui précède, que l'industrie mécanique ne date sérieusement que du jour où les machines à vapeur ont paru et ont été employées dans le commerce, et s'il est vrai que la puissance de la vapeur a été prouvée par Salomon de Caus et Denis Papin, son application aux bateaux par le marquis de Jouffroy, l'invention de la chaudière tubulaire par Séguin aîné, l'hélice par Sauvage, et enfin un grand nombre d'inventions, depuis celles de Jacquart et de beaucoup d'autres, sur lesquelles nous ne nous étendrons pas plus dans cet exposé sommaire, il est prouvé que la plupart de ces hommes illustres n'en retirèrent pas les bénéfices, loin de là : destinée ordinaire de ceux qui enrichissent le monde par leur génie. A l'appui de notre observation, nous citerons encore Thimonnier, l'inventeur des machines à coudre, découverte toute récente, à laquelle nous consacrons un article spécial, et qui fut obligé, n'étant pas soutenu, de porter son invention dans d'autres pays.

Pour toutes les machines en général, nous n'en avons fait l'application sérieuse que quand elles nous sont revenues d'An-

gleterre ou d'Amérique, où les inventions diverses ont trouvé et trouvent encore de nos jours des encouragements qui malheureusement leur ont souvent manqué en France.

---

### MÉTALLURGIE

Nous avons remarqué que les produits des usines métallurgiques, sans attirer autant la curiosité du public, ne manquent pas cependant d'intéresser vivement les visiteurs éclairés. Depuis le mince acier de la crinoline jusqu'aux arbres de 25,000 kilog. en même métal, voilà sur quoi se sont arrêtés premièrement nos regards, et nous avons fait les réflexions suivantes :

La Grande-Bretagne prend le premier rang, et, par une faveur toute spéciale que la nature n'a départie à aucune autre nation avec autant d'abondance, les minerais de fer et de charbon se trouvent réunis chez elle ; aussi de vastes usines sont-elles établies autour des bassins houillers de Newcastle, Sheffield, Birmingham, Liverpool, etc., et sont le centre d'ateliers industriels comme aucun pays n'en présente.

On devine, par ce seul fait, l'impossibilité matérielle qu'il aurait à vouloir produire le fer et le charbon en plus grande quantité qu'elle et à meilleur marché : ces matières premières reviennent environ à un tiers meilleur marché qu'en France.

Après les riches produits des Cornouailles, les étains, les cuivres, les plombs, nous remarquons le Canada avec ses riches minerais de cuivre, l'Australie et la Colombie britannique avec ses minerais d'or, et l'Inde avec tous ses métaux précieux réunis, ce qui permet à l'Angleterre de pouvoir dire avec orgueil : Je puis en tous lieux donner carrière à mes aptitudes industrielles.

Nous avons admiré des pièces tournées et forgées d'une dimension colossale qui sont cependant d'une pureté et d'une homogénéité parfaites. Nous citerons entre autres deux arbres à manivelles pour machines marines, l'un brut et l'autre entièrement fini, du poids de 25,000 kilog. chacun.

L'Allemagne, de son côté, brille aussi par la richesse de ses

minéraux, et nous remarquons les tours de force accomplis depuis 1851.

Dans la fabrication de l'acier, l'Angleterre est loin d'arriver au degré de perfection de la Prusse. Les plus beaux échantillons de ce genre sont exposés par M. Friedereich Krupp, à Essen.

Son exposition attirait tous les jours une affluence considérable de métallurgistes et d'ouvriers connaisseurs autour de sa riche collection d'acier fondu, auquel on a donné les formes les plus difficiles et le volume le plus considérable. Ainsi, nous voyons entre autres un bloc massif d'acier fondu coulé dans un moule cylindrique, n'ayant subi aucun travail, qui pèse 20,000 kilogrammes environ, et qui a un diamètre de 1 mètre 150 millimètres sur 2 mètres 500 millimètres de longueur. Cette pièce, après avoir reçu quelques entailles, a été cassée à froid sous l'effort répété des coups d'un puissant marteau-pilon. L'examen des surfaces de cassure nous montre positivement la pureté du métal et l'absence de toute soufflure, et que l'action du martelage ne sert pas, comme on le croit généralement, à faire disparaître les soufflures du métal.

Jetant un coup d'œil sur les bandages de roues laminées, ressorts et essieux coudés pour locomotives, nous avons admiré leur finesse et leur homogénéité, qui est uniforme sur toute la section; nous remarquons ensuite un arbre de bateau à vapeur à deux coudes, acier fondu, brut de forge, pesant 15,000 kilogrammes et forgé dans un lingot brut de 25,000 kilogrammes, des pièces d'artillerie de tous calibres et armes de guerre de toute sorte, à l'état brut ou fini, entre lesquelles nous citerons deux canons en acier complètement finis, entaillés à la scie jusqu'à l'âme dans toute leur longueur, et cassés ensuite dans le même sens. L'aspect des cassures présentant quatre moitiés de cylindres, que nous avons examinées attentivement, nous a prouvé la pureté et la tenacité de la matière. Nous citerons enfin une hélice de navire pesant 400 kilogrammes, d'un diamètre de 2 mètres 825 millimètres, et la première qui ait été fabriquée en acier fondu. L'Allemagne, encore cette fois, s'est montrée, pour ses aciers, digne de sa bonne renommée, qui, du reste, ne lui est pas contestée.

La France, de son côté, ne possédant pas autant de richesses métallurgiques, était moins grandement représentée. Citons



pourtant MM. Jackson, Chenot, Martin et autres, qui ont exposé de beaux spécimens de leurs mines.

La Belgique, pour ses houilles, ses fers, ses plombs, son zinc; la Suède et la Norwége, pour leurs fers acieureux, attirent aussi tous les regards. Ce qui prouve une fois de plus que la richesse du sol concourt largement au grand développement de l'industrie.

---

## MACHINES EN GÉNÉRAL

### ANGLETERRE

L'ensemble de l'exposition mécanique présente un grand nombre de produits dont les systèmes et les applications à l'industrie nous sont déjà connus; mais, comme innovations, on ne peut considérer que les nombreux perfectionnements qui y sont appliqués, tant aux machines à vapeur qu'aux machines-outils, et divers appareils affectés aux travaux civils et des mines, ainsi qu'à l'hydraulique.

Nous avons remarqué tout d'abord que les Anglais, avec un égoïsme traditionnel, se sont réservé les plus belles places, et leur exposition occupe au moins les deux tiers du palais. Nous devons pourtant rendre justice aux progrès accomplis par eux dans la mécanique. Leurs produits figurent en grand nombre, des machines de toute espèce y sont représentées, mais les plus remarquables sont les machines marines.

Nous citerons en première ligne la machine marine d'un bateau à hélice de 1,000 chevaux, exposée par MM. Mandslay et C<sup>e</sup>, de Londres. Cette machine est à deux cylindres horizontaux. Chaque piston porte deux tiges, l'une à droite, l'autre à gauche; l'arbre à manivelles est placé le plus près possible des cylindres. Les deux tiges du piston sont fixées à une traverse contre-coudée qui sert d'axe à la bielle; cette traverse est maintenue et supportée par une chape qui forme coulisseau; le tout est guidé par une seule glissière en dessous.

Nous avons admiré aussi, dans cette exposition, un cylindre à vapeur pour une machine de 1,350 chevaux, ayant trois mètres

de diamètre, sans soufflure ni goutte froide, qui par son aléage fait reconnaître la bonne qualité de la fonte qui le compose. En général, chez les Anglais, les pièces de fonte sont établies dans ces conditions, beau moulage et bonne fonte.

MM. John Penn et fils exposent, à côté du précédent, une machine dite à fourreau, complète, de la force de 1,350 chevaux, à deux cylindres horizontaux réunis. Chaque piston porte à son centre, extérieurement, une partie creuse, avec deux saillies au centre desquelles vient s'adapter la bielle motrice, qui conserve alors la longueur exigée par la puissance du levier et permet de réduire l'emplacement indispensable à l'ancien système; pour compenser la perte de surface occasionnée par le creux du piston et sa tige, on augmente à volonté le diamètre du cylindre; l'arbre à manivelles est placé à l'extrémité de la machine.

La distribution de vapeur se fait dans ces deux machines par quatre excentriques et la coulisse de Stephenson.

Ce qui nous a frappés dans la construction de ces deux magnifiques spécimens de la navigation à vapeur, c'est la parfaite exécution du travail, le fini, le poli des pièces, qui ne laissent rien à désirer, quoique étant toutes sous le coup de l'outil.

La visite que nous avons faite dans les ateliers de ces habiles constructeurs, et dont nous rendrons compte plus loin dans un article spécial, nous a prouvé que les machines exposées étaient des machines de commerce et non faites en vue de l'Exposition. Des types pareils, que nous avons vus en chantier, étaient aussi bien soignés.

Sur dix-neuf locomotives exposées, dix sont anglaises, et elles se font remarquer par leur belle construction; mais nous n'avons remarqué aucune innovation dans les systèmes, à l'exception d'une seule machine dont l'arbre de relevage est à doubles leviers, ce qui fait que les uns abaissent les barres d'excentriques quand les autres relèvent les bielles des tiroirs, et réciproquement. Dans ce cas, la coulisse de distribution est droite au lieu d'être courbe. Nous n'avons pu apprécier le mérite de cette disposition, qui doit être de peu d'importance.

Nous devons citer aussi les produits de l'arsenal de Woolwich, tels que canons Armstrong, mortiers, etc., qui sont, au point de vue de l'art, d'un grand mérite. Tout en déplorant le but auquel sont destinés ces sortes d'engins de destruction,

que nous voyons avec peine figurer dans une exposition pacifique, nous ne pouvons méconnaître leur puissance et leur remarquable construction. On ne peut désirer rien de mieux exécuté quant au travail.

Nous avons visité l'arsenal de Woolwich dans tous ses détails, et nous avons vu un atelier modèle et un outillage complet : les tonneaux à poudre, les roues, les caissons, les affûts, les cartouches, boulets, mortiers et canons, tout est fait par des machines aussi simples qu'ingénieuses. Quand on réfléchit que 10,000 ouvriers mécaniciens sont occupés à Woolwich, qu'il s'y fabrique par jour 3 à 4,000 boulets, 8,000,000 de balles, autant de cartouches, et que 25 canons Armstrong peuvent être faits par semaine, on est stupéfait d'une production aussi formidable, et on se demande si l'espèce humaine est condamnée à s'entre-détruire.

Si tous les milliards que l'on a dépensés et que l'on dépense encore journellement à faire la guerre étaient appliqués à l'industrie, que de choses utiles on pourrait faire pour le bonheur de l'humanité ! Nous formons des vœux sincères pour que l'intelligence des peuples soit portée sur des productions plus en rapport avec notre époque civilisée.

Dans la série nombreuse des machines-outils, nous signalons la maison Wilworth, de Manchester. Depuis environ quinze ans que nous connaissons en France les outils de cette maison, nous avons pu constater les grandes améliorations apportées par elle dans l'outillage. Nous citerons entre autres une machine à percer les mortaises et rainures, et en général tous objets devant être percés, fraisés ou alézés.

Une machine à forger perfectionnée avec bâtis ferme et compact, avec arbres excentriques en acier pour agiter les étampes qui sont au nombre de quatre. Cette machine est très-utile pour forger les petits objets quand ils sont nombreux. Une machine pareille, que nous avons vue fonctionner aux docks York de Woolwich, a marché à notre entière satisfaction.

Cette exposition renferme une collection d'outils à main parfaitement exécutés, entre autres des calibres cylindriques mâles et femelles, en acier, et des filières brevetées, avec trois coussinets dont on obtient le serrage par une clavette passée sur deux couteaux avec un écrou d'appel.

Une machine spécialement destinée au taillage des engrenages droits ou coniques, en métal ou en bois; nous ne pouvons que rendre justice au fini du travail, à la belle exécution des pièces fondues et des modèles exposés.

MM. Muir et C<sup>e</sup>, de Manchester, figurent dignement à côté de leur voisin; nous avons vu des tours parallèles d'une solidité remarquable, avec des chariots combinés, à retour rapide, pour le dégagement de l'outil à l'extrémité d'une passe filetée, puis ensuite des meules doubles pour affûtage d'outils, se dressant d'elles-mêmes par la friction et la rotation.

Ces meules fonctionnent dans cent soixante usines de l'Angleterre et sont appréciées de tous les ouvriers qui les emploient.

Les machines de MM. Platt Brothers et C<sup>e</sup>, à Oldham, pour la préparation, la filature et le tissage du coton et de la laine, sont dignes des plus grands éloges. Cette maison est la première de l'Europe pour ce genre de fabrication. Nous signalerons entre ses produits: un métier à double action, pour renger le coton, d'après le système Marcothey, un condenseur breveté de Faibairn, et un métier automate ou renvideur de 648 broches. Toutes ces machines sont d'un fini et d'une construction très-bien soignés.

Parmi les nombreux marteaux-pilons exposés, celui de M. Naylor, à Kirschtall, nous paraît un des meilleurs de l'exposition, tant pour la bonne disposition de la machine que pour la vitesse de la marche, qui pourrait au besoin servir à river des tôles détachées.

Nous signalons aussi la machine à graver par l'électricité, de MM. Yorck et C<sup>e</sup>. Dans cette machine, indépendamment de l'arrangement mécanique des parties, ce qu'il y a de plus remarquable c'est l'application de l'électricité qui communique certains mouvements nécessaires aux parties importantes de l'appareil. De tous les avantages à obtenir, celui de pouvoir grossir ou réduire à volonté les gravures du même modèle n'est pas le moins important. La variété des résultats est presque illimitée, et l'application de l'électricité à toute espèce de machine à graver se fait avec la plus grande facilité.

MM. Ransome et C<sup>e</sup> ont exposé un système de palans qui remplacera avec avantage, principalement dans nos ateliers, ceux

employés jusqu'aujourd'hui. Avec un palan de ce genre, un homme seul peut manœuvrer sans peine, soit sur le tour, soit sur l'étau, la pièce la plus lourde, car, par une heureuse combinaison, l'appareil s'arrête instantanément sans qu'il soit besoin de cliquet ni autre embrayage.

Une grande quantité de machines agricoles sont aussi exposées en première ligne; nous citerons les produits de M. Henri Clayton et C<sup>e</sup>, pour la fabrication des briques et autres objets en terre. Des machines à vapeur du même fabricant, quoique très-bien soignées, nous ont paru moins bonnes comme système.

M. Clayton Schuttworth, de Lincoln, expose une belle pompe d'épuisement et un grand nombre de machines à travailler le bois. Ces dernières n'ont rien de remarquable.

Plusieurs locomotives agricoles ont attiré notre attention : celles de M. Charles Burrett, de Londres, et de MM. Aveling et Porter, de Rochester, entre autres, nous ont paru bien comprises comme système et fabrication. Ce genre de machines qui, jusqu'alors, a eu peu de succès, promet de grands résultats pour l'agriculture.

Nous citerons enfin, dans cette série, les produits de MM. James et Fréd. Howard, ceux de MM. Richard Garrett et fils, de Leiston Worcks, et ceux de M. John Foowler, de Londres, qui sont tous d'une exécution parfaite et ont mérité et obtenu à juste titre des récompenses du jury.

En imprimerie, nous citerons la machine de MM. Mitchel et C<sup>e</sup>, à Holborn, pour fondre les caractères; elle est d'une disposition très-ingénieuse. Le plomb se trouve fondu et mis en bandes, puis découpé, et finalement la lettre se trouve appliquée sur la tige et complètement terminée.

Entre les machines à imprimer, nous citerons encore une petite machine où la pression du papier sur la planche est faite par un électro-aimant. La force nécessaire à la fonction de cette machine est de cette façon considérablement réduite. Quoi qu'il en soit, cette machine n'est propre qu'aux petites impressions.

MM. John Morgan et C<sup>e</sup> ont exposé une excellente machine à faire les clichés pour l'impression des étoffes.

Cette machine est indispensable à nos imprimeurs si, pour le bon marché, ils veulent lutter avec la concurrence étrangère.

## FRANCE

La France est bien représentée, comme mécanique, à l'Exposition de Londres, relativement au petit nombre des exposants; néanmoins nous connaissons beaucoup de machines nouvelles et perfectionnées qui ne figurent pas à l'exposition, principalement pour les machines-outils. Il y en a de très-avantageuses qui font entièrement défaut. Nous avons vu que beaucoup de nos industriels, dont les produits figureraient avec avantage dans les expositions, s'étaient abstenus. Nous supposons que la cause doit être attribuée au peu d'emplacement qui était accordé, car, sous ce rapport, beaucoup d'exposants ont été très-mal partagés. Quoi qu'il en soit, nous sommes persuadés que, si les produits dont nous parlons eussent été exposés, la France, comme innovations mécaniques, était la première des nations.

Nous admirons d'abord la collection curieuse des travaux d'art recueillie et représentée par les soins du ministre de l'agriculture, du commerce et des travaux publics, ainsi que des ingénieurs du génie civil. Les divers objets faisant partie de cette collection sont exécutés en petit modèle, et représentent en coupe et en relief différents travaux finis ou en cours d'exécution sous différents points d'avancement; étant disposés ainsi, il est facile de comprendre toute l'importance de la mécanique employée dans les constructions de ce genre qui, depuis dix ans, a pris un développement considérable.

Entre les modèles exposés, nous citerons le pont tournant de la Recouvrance, à Brest, construit dans les usines du Creuzot, et le pont de Bordeaux, construit par MM. Pauwels et C<sup>e</sup>, de Paris, ainsi que le phare de la Nouvelle-Calédonie, par M. Rigolot, de Paris.

Deux machines marines se font remarquer par leur bonne combinaison et le soin apporté dans leur fabrication; elles peuvent rivaliser en tous points, relativement à leur force, avec les machines anglaises. L'une, de la force de 400 chevaux, sort des ateliers de la Société nouvelle des forges et chantiers de la Méditerranée, et l'autre, de 40 chevaux, à cylindres oscillants, sort des ateliers de M. Nillus, au Havre.

Trois locomotives françaises sont exposées. Une dite mixte, par la maison Cail et C<sup>e</sup>, dont les roues sont disposées de telle

façon qu'elles peuvent parcourir des courbes d'un petit rayon. Cette machine a déjà fait un service actif, sur la ligne d'Orléans, pendant quinze à dix-huit mois.

Une autre locomotive dite à voyageurs est exposée par la compagnie du chemin de fer d'Orléans. Cette machine a un foyer fumivore consistant en une cloison inclinée placée en travers du foyer. Cette cloison est à double paroi pour la circulation de l'eau. C'est la seule machine locomotive que nous ayons vue avec un appareil fumivore.

La troisième locomotive, construite dans les ateliers de M. Gouin pour la compagnie du Nord, est du système dit à forte rampe, avec un dessin de machine à quatre cylindres et une paire de roues motrices à chaque extrémité. Ces machines ont un sècheur de vapeur placé sur la chaudière et une cheminée horizontale; elles ont aussi une très-grande surface de chauffe, et l'expérience a prouvé qu'elles présentent des avantages.

Ces trois machines réunissent tous les avantages comme puissance, économie et solidité; elles sont les meilleures de l'Exposition.

La presse monétaire de M. Thonnellier, exécutée chez M. Cail, est une belle pièce mécanique avantageusement modifiée, quoique l'ayant été peu depuis 1855.

Les machines fixes à vapeur sont des mieux représentées et ne craignent pas la concurrence anglaise.

En première ligne, nous citerons MM. Farcot et fils, de Saint-Ouen, qui ont exposé une belle et bonne machine horizontale de 60 chevaux, qui peut fonctionner, à volonté, avec ou sans condensation. Elle donne le mouvement à une partie de l'exposition et est munie d'un régulateur à bras et bielles croisées de leur système, qui est excellent pour la régularité de marche d'une machine, quelle que soit la force qu'elle entraîne.

Cette maison expose aussi un générateur à foyer et faisceau tubulaire mobile, dont les principaux avantages sont : le nettoyage des tubes, rendu facile par le démontage du faisceau tubulaire; la réserve d'eau et de vapeur augmentée par l'addition d'un réservoir supérieur pour l'eau et la vapeur, ainsi que par un retour des gaz chauds dans un carneau qui enveloppe l'appareil.

Un marteau-pilon est aussi exposé par la même maison. On obtient avec ce système une grande économie de vapeur par

l'emploi de la détente et la disposition générale du heurtoir supérieur, et puis enfin par la vitesse avec laquelle on peut frapper, jointe à une grande puissance de travail.

Nous avons remarqué également une belle machine à vapeur, par M. Lecouteux, de Paris, qui est digne d'éloges en tous points, ainsi que celle exposée par la Compagnie d'Anzin, de la force de 120 chevaux.

M. Mercier, de Louviers, nous expose des métiers à filer la laine, d'autres à tisser le drap, et des cardes, qui fonctionnent tous régulièrement et sont d'une belle exécution.

La chaudière de MM. Hediard et Joly, d'Argenteuil, à vapeur instantanée, peut marcher de front avec tous les systèmes pour l'économie du combustible et mérite une mention toute spéciale.

Parmi le grand nombre de locomobiles exposées, ne pouvant nous arrêter à toutes, nous avons remarqué la simple locomobile à deux roues, à générateur inexplosible du système Belleville et Mâlo, de Dunkerque.

Cette machine, aussi simple qu'ingénieuse, a le double avantage de donner une grande économie de combustible en raison de son système de chaudière, qui a pour base le principe d'équilibre des forces et celui de vastes communicants appliqués à la vaporisation des liquides; des tubes de faible capacité qui tous puisent leur alimentation à une même source et déversent ensuite leur vaporisation dans un même récipient. L'alimentation est constante à l'aide d'un organe régulateur et en raison des besoins du générateur.

Le prix de ces appareils est relativement très-modéré, et ce n'est pas leur moindre mérite.

M. Alauzet, de Paris, nous offre un bel échantillon de machines à imprimer. Sa presse typographique en blanc se recommande par des perfectionnements importants. En effet, les presses commandées par une manivelle et une bielle marchaient irrégulièrement pendant le foulage du marbre sur lequel sont posés les caractères, en ce sens que la bielle, par son mouvement périodique, a deux points morts, d'où il résulte que, sur une partie de la forme, le foulage s'opère plus vite qu'à l'autre, puis n'exerce pas une pression constante et nuit surtout à la bonne impression des vignettes.



Par le moyen d'un balancier à coulisses oscillant, commandé par une roue portant un bouton, ce qui donne le va-et-vient, et d'une bielle articulée commandant une roue dentée qui engrène avec le marbre, M. Alauzet a remédié à ces graves inconvénients et se tient à la tête de ce genre de fabrication.

M. Dutartre, de Paris, expose également une fort belle machine à imprimer construite dans les meilleures conditions comme exécution et solidité.

Nous citerons aussi les machines à travailler le bois de M. Bernier aîné et Arbey, telles que : scies alternatives circulaires ou à rubans, machines à raboter, à faire les tenons, les mortaises, etc., qui sont excellentes et des mieux combinées. Une série complète d'outils à main pour le bois est aussi jointe à cette exposition.

M. Perrin, de Paris, a également une fort belle série d'outils et machines pour le bois. Les échantillons du travail produit par les machines de ces deux constructeurs sont admirables et soutiennent victorieusement la lutte avec les machines anglaises.

Parmi les nombreux assortiments de moteurs nouveaux, celui de M. Lenoir, de Paris, à air dilaté par la combustion du gaz d'éclairage et de l'électricité, s'y fait remarquer ; malgré toute l'importance de cette belle innovation et les perfectionnements qui y ont été appliqués depuis sept ans, elle n'est pas encore parvenue à se mettre au rang élevé qui lui est réservé.

Le moteur Lenoir est établi dans de telles conditions qu'il remplace la vapeur et a sur cette dernière l'avantage de supprimer les chaudières et le feu ; il évite, par conséquent, l'emploi d'un chauffeur, peut être placé indifféremment au niveau du sol ou au sixième étage d'une maison, nécessite peu de place pour son installation, et peut être mis en marche ou arrêté instantanément.

Ce moteur, étant appelé dans l'opinion générale à rendre de grands services à l'industrie, principalement dans les forces de 1 à 2 chevaux, où il est le plus avantageux, a attiré l'attention des mécaniciens intelligents qui s'occupent de le rendre applicable à des forces plus puissantes.

En disposant le cylindre de manière à diminuer la quantité d'eau nécessaire à le rafraîchir, en facilitant le graissage du piston au moyen d'un mouvement automateur pour que l'huile ne

soit pas brûlée à chaque combustion du gaz dans le cylindre, et en combinant un régulateur pour proportionner le mélange du gaz avec l'air, nous pensons qu'on obtiendrait les meilleurs résultats.

Ces diverses modifications appliquées, nous espérons voir à la grande exposition prochaine de Paris le moteur Lenoir classé au premier rang des inventions modernes.

Nous ne pouvons passer sous silence le métier à faire les filets de pêche de MM. Beaudoin frères et Jouanin, de Paris. L'invention est très-belle et le métier marche très-régulièrement. Nous l'avons vu fonctionner très-doucement et nous avons admiré l'heureuse disposition de l'appareil. Malgré le mérite de l'invention, nous pensons qu'il y a beaucoup à faire encore pour que les inventeurs puissent lutter contre les enfants qui font habituellement ces sortes de travaux et qui, pour une modeste rétribution, font jusqu'à 20,000 nœuds par jour....

#### MACHINES À COUDRE

Quelques-uns d'entre nous ayant travaillé spécialement dans les machines à coudre, et cette industrie ayant pris un grand développement en France, nous avons jugé à propos d'en faire l'objet d'un article spécial.

C'est à Thimonnier, tailleur à Amplepuis, près Lyon (Rhône), vers 1825, que l'on doit cette belle innovation; il réalisa son idée avec une machine en bois et prit un brevet pour coudre avec le point de chaînette. Thimonnier, ne trouvant pas en France les moyens d'exploiter avantageusement son invention, la porta en Amérique, où elle n'eut pas d'abord un accueil favorable.

Son idée fut reprise ensuite, et divers perfectionnements furent successivement accomplis. Au point de chaînette inventé par Thimonnier, Walter Hunt substitua, vers l'année 1834, l'application de la navette, qui forma dès lors une machine spéciale. Après un temps d'arrêt de plusieurs années, divers brevets pour coudre mécaniquement furent pris par Loradoux, Belfert, Howe, Singer, Grover et Baker, Thomas et autres, qui nous donnèrent enfin les machines modernes que nous vîmes pour la première fois en France à l'Exposition de 1855. Ces machines furent très-goûtées du commerce qui s'occupe de couture, et cette indus-

trie, qui, au premier aspect, paraît de peu d'importance, a pris à Paris un grand développement et a depuis quelques années une vogue suivie.

Dans l'exposition anglaise, en fait de nouveauté, nous avons à signaler une machine à navette de MM. Guinness et Comp., de Londres. Cette machine coud à volonté en avant ou en arrière, sans qu'il soit nécessaire de déranger une pièce quelconque de la machine. Ce système est très-commode pour coudre les grandes pièces d'étoffes; si on veut faire un second rang de piqûres, au lieu de retourner la pièce d'étoffe, on fait marcher la machine en arrière. Nous ferons remarquer que cette machine, malgré cette disposition, n'est pas plus compliquée que les autres.

Le même fabricant expose une machine à trois fils formant le point de navette élastique. Divers petits accessoires, tels que guides à border, ourler et soutacher, sont très-bien compris et fonctionnent parfaitement.

Entre les machines américaines, nous citerons M. Vilcox Guibbs, de Philadelphie. Dans son exposition, toutes les machines sont du même système, il est vrai, et ne font que le point de chaînette, point primitif de Thimonnier; mais que d'avantages présente cette machine, malgré sa simplicité! Ses détails sont très-soignés; son volant est disposé de telle façon que la simple frottement d'une boule de caoutchouc suffit à l'empêcher de revenir en avant, ce qui ferait casser les aiguilles. Elles joignent à une grande vitesse, qui n'est égale par aucune autre machine, un mécanisme aussi simple qu'ingénieux, dont on ne saurait trop admirer la légèreté et l'élégance.

Nous n'en dirons pas autant des machines de M. Leroy, de Bruxelles; elles ne se font remarquer que par leur mauvaise construction et leur système mal compris.

L'exposition des machines de M. Ch. Callebaut, de Paris, est la plus brillante de celles que nous avons vues; il est fâcheux qu'elle soit noyée au milieu de voitures et d'engins d'agriculture n'ayant aucun rapport avec elle, il faut vraiment la chercher, et la trouver n'est pas chose facile. La variété des machines que renferme cette exposition, depuis la machine à navette ordinaire jusqu'à celle à faire le point de surjet, témoigne des efforts de cet industriel pour perfectionner les machines à coudre.

M. Callebaut est un des fabricants français qui semblent avoir le mieux compris leur tâche. Il sait accueillir et encourager les idées nouvelles, et il cherche moins à abaisser le prix de revient en spéculant sur le salaire des ouvriers qu'en perfectionnant son outillage, qui, disposé spécialement pour son travail, lui donne de grands avantages sur ses confrères. Sachant s'entourer d'ouvriers habiles et les rétribuant convenablement, il est en mesure de répondre à tous les besoins de la couture mécanique.

Entre les diverses machines que renferme son exposition, il y en a une à faire le point de navette élastique; cette machine a l'avantage de n'employer que deux fils au lieu de trois qu'exige la machine de M. Guinness, et peut faire à volonté le point de navette ordinaire et le point élastique.

A côté et dans d'aussi mauvaises conditions comme emplacement, on voit l'exposition de M. Journaux-Leblond, qui renferme plusieurs sortes de machines à coudre. C'est avec ces machines à double chaînette (appelée point noué) que l'on peut, à la volonté du travailleur, faire de l'envers de la couture un point d'ornement, de broderie, d'application, sans changer autre chose que la tension des fils ou des soies.

Ce point fait une très-jolie piqure à l'endroit.

La machine la plus remarquable de cette exposition est une machine pouvant faire à volonté le point de chaînette simple, chaînette double et le point de navette.

Nos connaissances spéciales dans ce genre d'industrie nous font un devoir, tout en citant les machines à coudre exposées, de regretter que le nombre des exposants ait été si limité, car nous connaissons plusieurs mécaniciens établis depuis peu dont les systèmes sont excellents. Il est vrai que la plupart de ceux dont nous parlons n'ont pas cru devoir entrer en lutte et qu'ils ont beaucoup à faire pour lutter contre les fabricants qui veulent faire de ce travail un monopole exclusif et qui les tracassent de toutes manières, surtout en leur intentant à tort ou à raison des procès coûteux. — Quoi qu'il en soit, les machines à coudre dont nous parlons, et qui ne sont pas exposées, tiennent une belle place dans ce genre d'industrie, et nous pouvons assurer que, si elles avaient figuré à l'Exposition de Londres, elles auraient été justement récompensées, car plusieurs réunissaient au bon marché les conditions de travail et de solidité qu'une

expérience sérieuse et spéciale de la mécanique peut seule donner. C'est par esprit de justice que nous croyons devoir faire ici leur éloge, ne l'ayant pu faire ailleurs.

#### **BELGIQUE ET ÉTATS ALLEMANDS**

La Belgique se distingue à l'Exposition par ses machines à vapeur affectées spécialement à l'exploitation des mines et des hauts-fourneaux, ainsi qu'à divers travaux s'y rattachant.

Nous signalerons comme étant son produit le plus remarquable une machine soufflante à disque rotatif distributeur, dont l'inventeur est M. Fossey (d'Espagne); cette machine sort des ateliers de M. Pérard, de Liège.

Les avantages que possède cette machine sur les autres connues jusqu'à ce jour sont ceux d'éviter, dans les machines dites à clapets, le claquement, qui occasionne d'abord une perte d'effets utiles et des frais de réparations souvent répétés à cause du choc des clapets qu'il est impossible d'éviter dans leurs mouvements alternatifs.

Sur les machines soufflantes dites à tiroir, cette machine a l'avantage de réduire la vitesse qu'il est nécessaire d'employer dans ce système qui, dans ce cas, ainsi qu'aux machines à clapets, occasionne des chocs violents, ce qui empêche une marche régulière et nécessite également de fréquentes réparations.

Dans la soufflerie à disque rotatif, l'action du piston moteur, agissant directement sur le piston soufflant, évite par ce moyen toute transmission de mouvement; la vitesse de la machine étant en moyenne de 72 tours par minute, les chocs de toute nature sont complètement anéantis, et il est possible, au moyen d'une combinaison d'engrenages, de changer la vitesse des disques sans être obligé pour cela de changer la marche de la machine.

Non-seulement cette machine présente plus de constance au travail, mais assure aussi une durée plus longue tout en économisant la force motrice : ce point est en somme le plus important, car, sans la propriété d'anéantir les chocs, la machine proprement dite ne présenterait sur les autres que des avantages insignifiants.

Cette machine est horizontale, a deux cylindres à vapeur et deux à air; pour le travail auquel elle est affectée, elle tient peu de place, étant calculée pour alimenter les plus puissants hauts-

fourneaux connus, dont le rendement en général est de 25 à 30 tonnes de fonte en vingt-quatre heures.

Son exécution est bien faite, chaque pièce est justement raisonnée, la combinaison des disques distributeurs est ingénieuse; l'action de ces disques se faisant verticalement, il sont soutenus par un cercle les embrassant à la circonférence; avec ce moyen, la boîte de la tige du piston à air se trouve entièrement dégagée du poids du disque; cette soufflerie est sans contredit la plus avantageusement réussie de l'Exposition. Si M. Fossey mérite des éloges pour l'innovation du système, il en revient une partie à M. Pérard pour l'exécution.

Diverses autres machines sont très-bien exécutées et présentent des perfectionnements sérieux; nous citerons une locomotive à marchandises solidement construite, ainsi que divers métiers à préparer, carder et filer la laine, exposés par M. Martin, à Pepinster, qui méritent les plus grands éloges.

Indépendamment des produits de M. Krupp d'Essen, dont nous avons parlé à l'article *métallurgie*, la Prusse est bien représentée comme machines; elles n'y sont pas en grand nombre, mais elles prouvent qu'on n'a rien négligé pour se mettre à la hauteur du progrès mécanique et que les Prussiens sont aptes à lutter avec les autres pays. Machines fixes, locomotives, machines-outils pour mécaniciens, s'y font particulièrement remarquer tant par leur bonne exécution que pour la pureté de la matière. Citons encore les tours, machines à raboter et étaux limeurs de MM. Hartmann et Zimmermann, à Chemnitz (Saxe), qui sont on ne peut mieux compris et sont même plus commodes que ceux de M. Withworth.

L'Autriche expose une machine à voyageurs à quatre cylindres extérieurs placés à l'avant et agissant sur les mêmes roues motrices au moyen de quatre manivelles à angles droits; plus une machine à marchandises avec tender articulé dans le genre Engghert, mais beaucoup plus compliquée.

En général, la Belgique et l'Allemagne, la Prusse principalement, ont exposé de forts beaux produits et leurs efforts ont été couronnés d'un plein succès.

---

## RÉFLEXIONS

Nous avons beaucoup à faire pour égaler les Anglais comme industrie mécanique. Il est vrai que les produits du sol leur donnent de grands avantages, mais c'est ailleurs qu'il faut chercher la cause de notre infériorité, et c'est surtout comme organisation ouvrière que nous avons beaucoup à envier.

Les constructeurs anglais comprennent bien qu'on ne peut avoir une bonne organisation intérieure et un travail sérieux qu'en respectant et en rétribuant d'une manière équitable les hommes qu'ils emploient. Nous citerons en première ligne MM. Maudslay et compagnie, dont nous avons déjà parlé, et dont la spécialité est la construction des machines marines de toutes puissances.

Chaque fois qu'une machine importante sort de l'établissement, une copie exacte en est conservée, les plus petits détails et les proportions y sont mathématiquement reproduits en petit modèle.

Afin de bien saisir le jeu des machines, une coupe par moitié est établie, et au moyen d'une transmission, toutes ces petites machines sont mises en mouvement dans une salle spéciale faisant partie de l'établissement.

Nous concluons de là que l'industriel anglais, tout en étant commerçant, est artiste. Ses réserves de petits modèles sont le fruit de longues études. Il est facile par ce moyen de suivre les perfectionnements graduellement apportés dans la construction des machines depuis leur origine.

En Angleterre, on voit les ouvriers vivre et mourir en travaillant dans le même atelier, sans que les patrons songent seulement à leur faire sentir qu'ils sont devenus moins actifs que dans leur âge viril. Dans les ateliers Maudslay et Co, nous avons vu un grand nombre d'ouvriers d'un âge avancé qui nous ont assuré n'avoir pas quitté l'atelier depuis sa fondation, qui date de plus de trente ans.

A cette époque, une quinzaine d'ouvriers seulement y étaient occupés: le nombre en est arrivé progressivement aujourd'hui à douze cents en moyenne. Au premier aspect, on est étonné de

voir des travaux aussi importants fabriqués avec des outils qui chez nous seraient rebutés, ces outils datant à peu près de la même époque que la création de l'atelier; mais, en appréciant les soins minutieux avec lesquels ils sont entretenus quand ils ont besoin de réparations, on conçoit facilement les services qu'ils peuvent rendre. Nous signalons aussi que les ouvriers vieillissant avec leurs outils, l'un et l'autre, quoique ayant travaillé longtemps ensemble, sont restés fidèles et rustiques, l'un par son bon entretien, l'autre par sa bonne organisation corporative encouragée et soutenue par les patrons. En France on trouverait difficilement cinq ouvriers sur mille qui aient vingt ans de présence active dans le même atelier.

Nous avons eu aussi l'avantage de visiter les ateliers de MM. Penn et C<sup>e</sup>; l'établissement datant d'environ dix ans, l'outillage de la même époque est tout moderne. Les machines-outils sont combinées de telle sorte que les pièces les plus difficiles à façonner sont entièrement finies sans que l'ajusteur ait besoin d'y passer la lime.

Les ouvriers occupant les machines-outils en sont bien pourvus, ce qui leur évite de passer du temps à les forger et à les déformer. Chaque outil-machine est garni de grues et de palans qui permettent à l'ouvrier de manœuvrer les pièces les plus lourdes sans le secours d'hommes de peine, qui, du reste, sont peu nombreux dans les ateliers anglais.

Les principes de travaux adoptés dans les ateliers de construction se font avantageusement remarquer par ces raisons : l'ouvrier dispose avec soin la pièce à ouvrir sur le plateau ou autre accessoire de la machine, et il laisse à celle-ci le soin de débiter le travail, qui non-seulement est exécuté mathématiquement, mais ne fatigue pas l'ouvrier. Ce mode de travail étant général en Angleterre, nous avons remarqué que les ajusteurs sont proportionnellement moins nombreux que chez nous.

L'exécution des travaux mécaniques dans les ateliers du Gouvernement se fait exactement comme dans les ateliers civils que nous venons de citer.

Les ouvriers anglais sont actifs, mais plus modérés que nous dans l'emploi de leurs forces; ne travaillant pas à la tâche, ils ne sont pas, comme nous, obligés de déployer une ardeur qui souvent n'est pas en rapport avec leurs forces. Ces faits sont occa-



sionnés chez nous par plusieurs raisons, dont la principale est celle de produire beaucoup pour retirer un salaire qui souvent ne répond pas encore aux besoins de celui qui se livre au travail sans ménagement.

Les avantages incontestables que les Anglais possèdent sur nous en mécanique proviennent beaucoup de la richesse de leur sol, nous l'avons déjà dit, mais ils sont dus aussi aux hommes de génie qui, en Angleterre, ont concentré et concentrent encore leur intelligence sur cette industrie, autant par goût que par intérêt. De là le bien-être de cette classe d'ouvriers qui peut être considéré comme exceptionnel.

Nous devons signaler aussi la manière dont les Anglais font l'apprenti. Ce dernier doit subir cinq années d'apprentissage et verser à son patron une somme de 25 livres sterling ou 650 francs, et, malgré cela, il n'est reçu ouvrier par les patrons et admis par ses collègues dans la société corporative qu'à l'âge de vingt et un ans. Après avoir fait ces sacrifices, dans le cas où il ne serait qu'un ouvrier imparfait, il ne peut compter sur l'appui de ses camarades et ne peut être admis dans lesdites sociétés corporatives. Nous signalerons cette manière de procéder sans commentaires; nous pensons qu'en France une société corporative, sous le prétexte qu'un ouvrier est plus ou moins habile, ne doit pas le priver de son assistance fraternelle; mais, malgré cela, il serait à désirer que notre corporation fût organisée sur les mêmes bases qu'en Angleterre.

En France, dans les ateliers de mécanique, on travaille peu à la journée, presque tout le travail se fait à forfait. Un travail qui n'a jamais été fait se présente, le patron le fait d'abord faire à la journée, principalement dans les petits ateliers, et il établit ainsi son prix de revient: d'ordinaire il en retranche immédiatement 20 ou 30 p. 100 et le donne ensuite à faire aux pièces. L'ouvrier se hâte, invente des outils appropriés, conduit son travail de manière à l'abréger le plus possible, et parvient par l'habileté qu'il acquiert pour cet objet spécial à retirer un prix qui élève un peu celui de la journée. Au bout d'un temps plus ou moins long, une nouvelle diminution est faite; l'ouvrier, calculant qu'un refus lui fait perdre son emploi, qu'il est exposé à chômer plusieurs jours et que cette perte dépassera la diminution qu'il va subir, se résigne encore, fait moins bien, travaille davantage. Si

une nouvelle diminution est proposée, l'ouvrier refuse et quitte l'atelier.

Un autre ouvrier se présente alors, profite des petites inventions du premier et de son outillage : heureux encore quand cet ouvrier n'est pas venu lui-même offrir au patron le rabais qui a fait partir son prédécesseur ! Plus tard ce sera celui-là même qui se plaindra le plus fort de la baisse de la main-d'œuvre.

Telle est l'histoire de presque tous les travaux marchandés !

Cela arriverait-il s'il était permis aux ouvriers de se réunir et de s'entendre pour discuter les prix ? Nous reviendrons sur cette question ; jusqu'à présent nous ne nous sommes plaints, de la part des patrons, que d'une trop grande avidité de gain et de trop de tendance à profiter et même à encourager des divisions qui existent malheureusement entre les ouvriers.

En résumé, un patron fait faire en France le travail par ses ouvriers au prix qui lui convient : sûr de trouver des bras, il peut toujours renvoyer ceux qu'il occupe, et il prend ainsi sur eux un pouvoir absolu en faisant pressentir la triste perspective du manque de travail ; c'est l'épouvantail ordinaire qui sert pour retenir les ouvriers, c'est souvent la réponse aux plus justes observations.

Quand une discussion arrive, le conseil des prud'hommes est là pour juger les contestations ; mais là encore, malgré le mérite de cette institution si favorable aux ouvriers, il se présente des abus, et nous pourrions citer des faits qui justifieraient pleinement notre réclamation.

Nous demanderions à ce sujet que le nombre des prud'hommes fût augmenté de manière à ce que chaque corporation puisse être jugée par ses pairs.

En Angleterre, l'organisation est toute différente : les ouvriers sont réunis en une corporation dont le principal objet est le règlement du prix des travaux.

En général on travaille à la journée. Le prix moyen de dix heures de travail est de 6 shillings (7 fr. 50 c. de notre monnaie). De plus, quand un travail supplémentaire exige qu'on fasse plus que la journée ou que l'on passe la nuit, ce temps est réglé à un taux supérieur ; ce qui n'a pas lieu chez nous. Malgré cela, il n'est pas interdit de travailler aux pièces, mais ce n'est pas l'ouvrier lui-même qui fait le forfait : c'est une commission d'ou-

vriers désignés par la corporation. La plupart du temps, les patrons acceptent immédiatement les prix qui sont ainsi réglés. Ce système rend impossible la concurrence misérable et désastreuse que se font les ouvriers français.

Les patrons anglais ne sont pas pour cela, comme on pourrait le craindre, sous la domination de leurs ouvriers, car, à l'exemple de ceux-ci, ils se concertent pour accepter ou refuser les prix, qui se trouvent ainsi débattus tout aussi bien qu'en France; seulement, au lieu de l'être par un ouvrier et par un patron, c'est-à-dire d'individu à individu, ils le sont par tous et pour tous, de façon qu'aucune pression abusive ne peut s'exercer. Du reste, les patrons anglais ne se plaignent pas, et leurs établissements n'en sont pas moins prospères.

Il serait à désirer que notre corporation fût organisée sur le même pied. Nos patrons ont le droit de s'assembler et de discuter leurs intérêts, et nous avons à sauvegarder des intérêts qui sont bien plus pressants et bien plus importants que les leurs. Il faudrait qu'il nous fût permis de nous réunir pour discuter les intérêts de notre corporation et prendre en commun toutes les déterminations concernant les rapports avec les patrons, sans autres restrictions que celles imposées par les intérêts de la société tout entière.

Par la réunion de chaque métier en corporation, la plupart des abus seraient supprimés; il suffirait pour cela de quelques hommes dévoués et consciencieux, nommés par le suffrage universel, et qui jugeraient avec impartialité les intérêts des patrons et les nôtres.

Nos besoins sont ceux de tous les ouvriers en général. En nous aidant, le Gouvernement s'assurera le concours de citoyens qui n'ont qu'un désir, vivre honnêtement d'un travail sérieux et modéré, mais rétribué surtout d'une façon équitable.

Certes, les patrons qui exposent des capitaux doivent réaliser des bénéfices en raison des pertes qu'ils sont exposés à subir; mais ce qui ne doit pas être, et sur quoi nous protestons avec force, c'est qu'un homme qu'une circonstance heureuse, que le hasard ou l'intrigue a lancé dans la spéculation industrielle, puisse faire en quelques années une fortune scandaleuse aux dépens de milliers de travailleurs qui n'ont gagné à son service que maladies, blessures, souffrances morales et physiques.

Dans nos ateliers, l'ouvrier use rapidement ses forces, et quand son travail ne rapporte plus assez de bénéfices, il n'est pas rare de le voir chassé sous le premier prétexte venu. Nous avons certaines administrations qui ne veulent plus d'ouvriers ayant dépassé l'âge de quarante ans. Nous demandons s'il est permis de tolérer de pareils abus dans un pays civilisé.

---

#### APERÇU ÉCONOMIQUE

Nous n'avons pas eu le temps nécessaire pour nous renseigner complètement sur la différence de prix qui existe entre les machines exposées par la France et les machines similaires exposées par les autres nations. Nous le regrettons, parce que l'existence d'un grand nombre d'industries dépend du bon marché auquel elles peuvent se procurer leurs instruments de travail.

En ce qui concerne les machines en général, l'Angleterre produit à meilleur marché que nous, chacun le sait. Notre devoir était de rechercher la raison de cette différence. Lorsqu'on connaît la cause du mal, il est facile d'y remédier.

Le prix d'un produit est composé de trois choses : 1° du prix des matières dont il est composé ; 2° du prix de main-d'œuvre ; 3° des frais généraux, qui sont l'intérêt du prix des outils employés à sa fabrication, les dépenses et frais d'usure que ces outils occasionnent.

Les frais généraux sont plus élevés en France qu'en Angleterre, parce que le prix des matières premières, la houille et les métaux, fait que les machines-outils nous reviennent plus cher et que les réparations sont plus coûteuses. L'avantage que l'Angleterre a sur nous de ce côté est artificiel : la suppression des droits d'entrée sur les matières ci-dessus désignées le ferait disparaître en partie.

La main-d'œuvre est beaucoup plus élevée en Angleterre qu'en France. Les ouvriers anglais travaillent peu à la tâche ; ils sont à la journée. Le prix moyen est de 6 schellings (7 fr. 50) pour

dix heures; les heures en plus sont payées un peu plus cher, celles de nuit sont payées double. Au contraire, les ouvriers français travaillent presque tous à la tâche; lorsqu'ils sont à la journée, le prix moyen, qui est, relativement au travail produit, plus élevé que celui à la tâche, est de 4 fr. 50 à 5 fr. pour dix heures; le prix des heures supplémentaires est le même que celui des heures ordinaires. Ainsi, sur le prix de main-d'œuvre, il y a une différence qui, si elle ne leur fait pas honneur, est tout à l'avantage des constructeurs français : cette différence est de 50 p. 100!

Sur le prix des matières premières, les Anglais ont, comme nous l'avons dit en parlant des frais généraux, un avantage sur nous : il est de 23 p. 100 sur la fonte, 26 p. 100 sur le fer, 30 p. 100 sur la tôle, 9 à 40 p. 100 sur l'acier. Sur la houille, ils possèdent un avantage analogue.

Par cet exposé, on voit que, pour contenir la concurrence étrangère sans avoir besoin de protection, il nous suffirait d'avoir les matières premières à meilleur marché.

Le chef de l'État, dans sa lettre du 5 janvier 1860, en disant qu'il fallait affranchir les matières premières de grande consommation et en indiquant seulement la laine et le coton, n'a certes pas voulu dire qu'il n'y avait que ces deux matières qui pussent améliorer le sort d'un grand nombre de travailleurs; il savait que la matière est peu de chose quand on ne possède pas les outils pour la travailler. Ces outils, on en sait la cause, sont à un tel prix, qu'ils ne permettent pas à nos filateurs et à d'autres industriels de produire à aussi bas prix que les Anglais. On n'aurait pas entendu ces industriels se plaindre du traité de commerce si, en affranchissant les métaux de tous droits, on leur avait permis de se procurer les instruments de travail à des prix plus restreints. Par contre, on aurait entendu les récriminations des maîtres de forges, il est vrai; mais ceux-ci n'ont pas plus le droit d'affamer l'industrie que les agriculteurs n'ont celui d'affamer les populations; la seule raison qu'ils donnent est basée sur leur intérêt; eh bien, nous croyons que celui du plus grand nombre ne doit pas être sacrifié à celui de quelques-uns, aussi respectable qu'il soit. Ceux-ci parlent du bien-être des ouvriers, mais à cela nous n'avons jamais rien compris; nous n'avons jamais entendu dire que ces derniers touchaient des dividendes ou que leur salaire

était proportionné aux bénéfices du patron ; nous voyons tous les jours le contraire, des individus devenant millionnaires pendant qu'une partie de leurs ouvriers, on peut dire leurs collaborateurs, sont obligés d'avoir recours au bureau de bienfaisance.

La suppression des droits d'entrée sur les métaux n'amènerait pas les maîtres de forges à éteindre leurs fourneaux, parce que, ces usines représentant une certaine valeur, ils ne sauraient les abandonner, et si faible qu'en soit le rendement, ils chercheraient toujours à en tirer parti. Du reste, l'expérience a démontré que chaque fois qu'on élevait les droits protecteurs, la production du fer en France diminuait, et que le rendement des hauts-fourneaux était en proportion de l'abaissement de ces droits.

La perception des droits à l'importation des métaux bruts rend nécessaire à l'exportation des produits manufacturés le remboursement des droits perçus à l'entrée des matières premières : de cette façon, c'est aux dépens des consommateurs français que les produits de notre industrie sont vendus meilleur marché à l'étranger.

Nous désirerions voir nos grands établissements mécaniques adopter, à l'exemple des Anglais, une règle plus uniforme pour la durée du travail. Ils accaparent tous les travaux et ont pris pour habitude de faire faire quatorze à quinze heures d'un travail toujours pénible et dangereux plutôt que d'augmenter leur matériel insuffisant. Par ce moyen, une partie des ouvriers est surchargée de travail pendant qu'un nombre considérable en est privé.

Un moyen d'abaisser le prix de revient d'un produit par la réduction des frais généraux, c'est l'association des capitaux. Ce moyen a de graves inconvénients; nous allons les signaler en indiquant ce qu'on peut faire pour les éviter.

Il y a une loi protectrice des animaux qui oblige ceux qui les emploient à ne pas leur faire exécuter un travail au-dessus de leurs forces; il y en a une autre concernant le travail des enfants; pourquoi n'y en a-t-il pas une semblable pour les hommes? C'est que, sans doute, on croit qu'ils ont assez d'intelligence et de force pour se protéger eux-mêmes. Ni l'intelligence, ni la force ne nous manquent, il est vrai, mais l'une et l'autre sont enchaînées par la loi, qui porte : « Sera puni d'un emprisonnement de six jours à trois mois et d'une amende de

16 francs à 1,000 francs...; 2° toute coalition de la part des ouvriers pour faire cesser en même temps de travailler, etc... »

Ne serait-il pas préférable de faire une journée de dix heures, ce qui permettrait d'occuper tous les ouvriers? L'humanité y gagnerait et le travail aussi. Les ouvriers pourraient fréquenter les cours publics de dessin et autres, et se préserver de la débauche et de la misère.

L'association des capitaux rend aussi les chômages moins faciles à supporter, en causant le déplacement d'un trop grand nombre d'ouvriers à la fois. Les ouvriers, pour trouver de l'ouvrage, sont obligés d'aller de porte en porte; les chefs d'ateliers, pour avoir des ouvriers, sont obligés d'attendre qu'ils viennent se présenter, ce qui cause aux uns et aux autres de grandes pertes de temps. Les sociétés de secours mutuels corporatives seraient d'une grande utilité pour éviter ces dérangements, parce qu'il suffirait de s'adresser au siège de la société pour avoir le nombre d'ouvriers dont on aurait besoin. Elles pourraient rendre de grands services dans plusieurs autres cas : en les autorisant à avoir un fonds de secours contre le chômage, elles auraient pu atténuer, sinon empêcher, le retour de ces grandes misères dont ont tant souffert les ouvriers de Lyon et de Saint-Étienne. Le concours de ces sociétés serait utile au gouvernement dans les enquêtes relatives aux traités de commerce, parce qu'il pourrait opposer aux demandes des chambres de commerce les avis de ce qu'on pourrait appeler les chambres ouvrières.

Le plus grave inconvénient de l'association des capitaux est de ne pas permettre au salaire du travailleur de s'élever au niveau de ses besoins. L'auteur de *l'Extinction du paupérisme* a écrit quelque part : « Les salaires doivent être réglés non par la force, mais par un juste équilibre entre ceux qui travaillent et les nécessités de ceux qui font travailler. » Cela veut bien dire que les salaires doivent être débattus librement entre patrons et ouvriers, pour être amenés de cette façon à leur taux normal par l'effet de la loi de l'offre et de la demande; mais comme cette loi ne produit son effet qu'à la condition que les deux parties jouissent d'une liberté égale, il ne faut pas qu'une intervention quelconque vienne faire pencher la balance soit d'un côté, soit de l'autre.

Lorsque M. Cobden, parlant à des ouvriers anglais, disait : « Quand deux ouvriers courent après un patron, les salaires baissent ; ils haussent quand deux patrons courent après un ouvrier, » il avait parfaitement raison. En Angleterre, patrons et ouvriers jouissent d'une liberté égale ; une solidarité établie entre tous les ouvriers de la même profession fait équilibre à la puissance des associations industrielles ; les ouvriers ont comme les patrons le droit de se réunir pour défendre leurs intérêts ; aussi avons-nous remarqué que les salaires sont plus élevés en Angleterre qu'en France, ce qui ne l'empêche pas de produire à des prix inférieurs aux nôtres ; du reste, elle doit en partie sa force productive à cette liberté qui permet à chaque individu, soit ouvrier ou commerçant, de ne céder qu'au prix qu'il veut bien, l'un sa marchandise, l'autre son travail.

Si les paroles de M. Cobden aux ouvriers de son pays sont vraies en Angleterre, il n'en est pas de même en France : la loi de l'offre et de la demande y est singulièrement modifiée, en ce qui concerne les salaires, par la loi sur les coalitions ; les patrons peuvent seuls l'éluder par l'association, qui n'est, en réalité, qu'une coalition de patrons et de capitalistes sanctionnée par la loi.

Dans l'intérêt de l'industrie nationale, nous ne souhaitons pas qu'une atteinte soit portée à la liberté d'association ; qu'on l'encourage, nous ne demandons pas mieux ; mais que, dans l'intérêt des travailleurs, de ceux qui sont indispensables à l'existence même de l'industrie, on les laisse libres de défendre leur salaire ; parce que, dans les transactions, lorsque la demande dépasse l'offre, l'activité commerciale redouble, puis il en résulte un surenchérissement des denrées alimentaires et des produits de l'industrie ; si cette activité commerciale augmente le bénéfice de l'industriel, il est donc juste que le salaire de l'ouvrier, dont les besoins ont augmenté également, soit amené à une proportion convenable, autrement il n'envisagerait qu'avec peine les traités de commerce qui ne seraient qu'une amélioration pour les patrons.

L'augmentation des salaires est pour notre profession le plus impérieux des besoins, car, si l'industrie suit une marche progressive, les salaires restent stationnaires ou plutôt diminuent. Depuis quelques années, nous avons un surcroît général de tous les besoins de la vie : local, nourriture, entretien, tout est aug-



menté d'une façon déplorable; il est donc indispensable de mettre le prix de la journée en rapport avec nos besoins.

Puisqu'il est prouvé surabondamment que, depuis dix ans, le prix des objets de première nécessité est augmenté d'un tiers, les salaires ont par ce fait diminué d'autant; il est donc juste et loyal de régler le salaire de l'ouvrier en raison de ses besoins. Quand une marchandise augmente de valeur, le commerçant élève aussitôt proportionnellement le prix des choses qu'il débite, et l'égalité se rétablit. Pourquoi en serait-il autrement des ouvriers?

Espérons que le gouvernement favorisera nos réclamations régulières et unanimes.

Pour que notre industrie puisse lutter avec avantage contre la concurrence étrangère, tout en lui permettant de payer raisonnablement les bras qu'elle emploie, il lui faut la liberté d'association, à la condition qu'elle soit accordée de même aux ouvriers pour la défense de leurs intérêts; les patrons y gagneraient en estime, les ouvriers en bien-être et l'État en sécurité. Il faut que la liberté de l'imprimerie, en provoquant la concurrence qui amènerait le bon marché des livres, permette à chacun de tirer parti des grands progrès de l'esprit humain. On craint en la laissant libre d'augmenter le nombre des délits; si cette raison était sérieuse, il faudrait aussi limiter le nombre des commerçants; mais de même que la liberté du commerce procure des avantages qui compensent la mauvaise foi de certains commerçants, la liberté de l'imprimerie permettant à l'instruction de se répandre dans les masses, on chasserait l'ignorance qui est l'ennemie du progrès et de l'ordre.

Il faut enfin affranchir les matières premières de tous droits. Eh! pourquoi se donner tant de peine à chercher à des centaines de lieues des débouchés que notre agriculture et notre industrie peuvent trouver à quelques mètres? Pourquoi, lorsqu'on abat les barrières qui séparent les nations, laisser subsister celles qui séparent les citoyens d'un même pays?

On paye ce que l'on consomme avec ce que l'on produit : l'habitant de la ville qui consomme les denrées alimentaires, l'industriel qui consomme la houille, l'huile, etc., donnent en échange à la campagne les engrais, les instruments aratoires, les machines agricoles, etc. L'obstacle causé à ces échanges par

l'octroi des villes diminue la production et la consommation, car il ne faut pas oublier que si les octrois augmentent le prix des denrées alimentaires consommées par l'habitant des villes, le prix des instruments nécessaires à l'exploitation agricole est augmenté des droits que payent à leur entrée dans les villes les matières nécessaires à la confection de ces instruments. C'est ainsi qu'on peut expliquer en partie la différence de prix qui existe entre les machines agricoles anglaises et celles françaises.

Dans l'état actuel des choses, la guerre entre deux pays même éloignés fait souffrir beaucoup notre agriculture et notre industrie en leur fermant des débouchés; ne pouvant plus exporter, on arrête les travaux, et, malgré les richesses accumulées dans les greniers et les magasins, l'agriculture manque des outils nécessaires à son exploitation et l'ouvrier des choses essentielles à la vie; mais que l'on supprime les douanes intérieures, et l'on verra, grâce à la liberté des échanges, l'aisance se répandre dans les villes et les campagnes; des deux côtés on produira plus pour consommer davantage.

Jusqu'à présent, pour réformer les lois qui régissent l'industrie et le commerce, on ne demandait d'avis qu'aux industriels et aux chambres de commerce; mais les intérêts des industriels ne sont pas sur tous les points identiques à ceux des ouvriers, et l'avis des chambres de commerce n'est que celui des éléments dont elles se composent. C'est la première fois que le Gouvernement demande l'avis des ouvriers; c'est bien, la voie est bonne, qu'il la suive. Nous avons fait nos observations; espérons qu'elles seront écoutées, parce qu'elles portent avec elles toute l'autorité du suffrage universel. Le pouvoir ne peut être accusé de sortir de son principe en demandant notre avis par cette voie; il sait bien que ce n'est que par la satisfaction du plus grand nombre que les Gouvernements peuvent trouver la sécurité.

Parmi les nombreux besoins de notre métier, et puisque nous avons le bon exemple de nos camarades anglais, nous verrions avec reconnaissance le Gouvernement nous autoriser à former une société de secours mutuels corporative, dans laquelle nous trouverions le moyen de nous aider en cas de maladie, de vieillesse, d'infirmités et surtout d'accidents malheureusement si fréquents dans nos ateliers.

L'initiative que nous prenons sera utile, nous l'espérons, à notre industrie, et nos camarades, nous en avons l'espoir, se joindront à nous pour en hâter l'exécution.

Nos besoins sont pressants, notre gêne est grande; nous devons donc faire tous nos efforts pour rechercher les moyens les plus efficaces d'amélioration. Quand une fois nous serons un certain nombre, nous ferons la demande à l'autorité conformément aux lois, et nous espérons qu'elle sera accueillie favorablement.

Il existe déjà dans notre métier plusieurs sociétés de secours mutuels; mais, à notre avis, elles ne remplissent pas le but que nous voudrions leur voir réaliser. Quelques-unes sont fondées dans nos grands établissements industriels, tels que ceux de MM. Cail, Gouin, Calla; elles n'accordent de secours qu'aux ouvriers de ces ateliers. Or, il arrive souvent qu'un ouvrier de ces divers établissements vient à les quitter, et il perd alors par ce seul fait tout droit aux secours, quelle que soit la somme versée et le temps pendant lequel il a fait partie de la société; il y a donc là pression sur chaque membre de ces sociétés, et par conséquent réformes à faire.

Les nombreuses sociétés de secours mutuels établies et dirigées par l'administration sont déjà un grand bienfait; mais, lorsqu'elles ne sont pas corporatives, elles ne lient pas assez leurs membres et ne permettent pas d'étendre les secours aux besoins quelquefois si pressants du chômage.

Nous pensons qu'en nous solidarisant pour le placement des sociétaires sans ouvrage et en nous prêtant une mutuelle assistance, un grand pas serait fait; puis ensuite par la fondation d'une caisse spéciale destinée à secourir ceux que le chômage aurait trop cruellement éprouvés, ce qui devra être dûment constaté et justifié.

Espérons que nos vœux seront entendus et qu'il nous sera permis de nous constituer comme nous le demandons; c'est ainsi que nous arriverons à la régénération de notre industrie. Nos demandes sont modérées et faciles à satisfaire; faisons-nous donc entendre, calmes et dignes, comme il appartient à des hommes libres, sans faiblesse ni mensonge. Le sentiment du droit développe le sentiment du devoir.

Reconnaissants de la confiance que nos camarades ont bien

voulu nous accorder en nous désignant comme leurs délégués à l'Exposition de Londres, nous y répondrons avec empressement par tous les moyens qui sont en notre pouvoir. La tâche est laborieuse, mais nos camarades seront patients; ils comprendront les obstacles que nous rencontrerons pour unifier et organiser un corps de métier aussi considérable et surtout aussi divisé que le nôtre.

Pourquoi ne sommes-nous pas organisés?

Parce que ceux d'entre nous qui jusqu'alors ont essayé de faire sortir notre industrie de son état d'indifférence, de jalousie et d'égoïsme l'ont tenté vainement et ont toujours vu leurs efforts rester infructueux.

Nous venons aujourd'hui faire un nouvel appel. Pourquoi ne ferions-nous pas comme nos confrères les typographes, qui sont nos initiateurs dans cette belle œuvre de l'organisation ouvrière?

Rejetons au loin, une fois pour toutes, ces éléments de discorde et d'amour-propre mal compris avec lesquels on ne peut arriver à rien.

Quand nous aurons un groupe bien associé, bien constitué, et que, par sa conduite et sa persévérance, il aura attiré à lui la sympathie des travailleurs de notre métier et inspiré la confiance dans le succès, alors nous toucherons au moment où notre corporation pourra être relevée.

Ce qui fait la faiblesse de chaque ouvrier, c'est son isolement; il est nécessaire que nous nous unissions pour sauvegarder nos droits et faire entendre nos réclamations. Ayons donc pour devise : *L'union fait la force*. Cet axiome n'est pas moins vrai en industrie qu'en politique, et nous avons le droit et le devoir de nous grouper pour défendre nos intérêts, pour arriver à la guérison de cette maladie sociale que l'on appelle la misère.

Il faut, pour que nous soyons heureux, augmenter le salaire, diminuer la peine, balancer le doit et l'avoir, c'est-à-dire proportionner la jouissance à l'effort et l'assouvissement au besoin, dégager, en un mot, l'appareil social au profit de ceux qui souffrent et de ceux qui ignorent.

Tout cela, disons-le, n'est encore qu'un commencement; la vraie question c'est celle-ci : Le travail ne peut être une loi sans être un droit; si la nature s'appelle Providence, le travail doit s'appeler Prévoyance. Que ceux qui ne veulent pas de l'avenir y

réfléchissent; en disant *Non!* au progrès, c'est eux-mêmes qu'ils condamnent. Notre civilisation vaut la peine d'être sauvée; soulager, c'est beaucoup; éclairer, c'est encore mieux.

En un mot, nous désirons et nous demandons :

Qu'on supprime la misère en protégeant le pauvre; qu'on mette un terme à l'exploitation injuste du faible par le fort; qu'on ajuste mathématiquement le salaire au travail; qu'on développe les intelligences tout en occupant les bras; quand un pays produit la richesse, qu'on sache au moins la répartir. C'est comme cela que nous aurons la grandeur morale et la grandeur matérielle.

*Les délégués mécaniciens,*

BEAU, BUTON (Valentin), J. CORSEaux, DURLAIN (Gustave),  
DURET, MAHAUT (Henri), MAYER jeune, MOUCHET, MURAT,  
RACCORT (Jean), RICBOURG (Albert).





# FERBLANTIERS

---

MESSIEURS,

Par ce rapport, nous venons compléter la tâche imposée à chaque délégué, et vous rendre compte, ainsi qu'à la corporation entière, des résultats de la mission qu'elle nous a confiée. Nous avons fait ce qui était en notre pouvoir, et nous nous estimerons heureux si, dans l'exercice de notre court mandat, nous avons su justifier la confiance de nos électeurs, auxquels nous conservons une profonde reconnaissance.

Pour bien se convaincre des progrès de notre profession, il n'est pas inutile d'en connaître l'origine, que l'on croit généralement plus ancienne; au xvi<sup>e</sup> siècle, elle était à l'enfance; aucune tradition n'a conservé la mémoire des premiers ouvriers qui travaillèrent le fer-blanc, quoique quelques noms figurent dans les conventions qui unissaient les ferblantiers aux taillandiers et même aux serruriers, mais ce ne fut pas dès le début. La ferblanterie a pris naissance en Allemagne, mais les renseignements sont trop obscurs sur son commencement pour pouvoir s'y étendre; ce n'est positivement qu'au commencement du xviii<sup>e</sup> siècle qu'elle a commencé à prendre un peu d'extension et que date sa régénération. Celui qui a le plus contribué à sa propagation fut Réaumur, l'illustre Rochelais, qui s'occupa de la création des premières fabriques de fer-blanc en France, mais qui n'en fut pas l'inventeur; nous allons cependant citer quelques particularités qui signalèrent la jeunesse du métier.

En 1573, des lettres patentes du roi accordèrent aux maîtres le droit de se constituer en confrérie.

En 1663, fut élaboré le règlement de la communauté établie entre les maîtres taillandiers et ferblantiers, et pour donner plus de poids à cette œuvre, les statuts en furent délibérés sous le porche de l'église du Saint-Sépulcre de Paris. Leurs principaux articles peuvent se résumer ainsi :

1° Pour exercer son métier, il fallait préalablement être reçu maître et prêter serment.

2° Quatre jurés veillaient à l'exécution des statuts.

3° Pour parvenir à la maîtrise, cinq années d'apprentissage étaient imposées, et elles devaient être justifiées par une quittance; il fallait travailler ensuite au moins trois ans chez un autre maître, et de plus, faire un chef-d'œuvre sous le contrôle des jurés et bacheliers.

4° Tous les anciens maîtres pouvaient assister aux réceptions.

5° Un seul apprenti était permis à la fois.

6° Les marchandises de mauvaise confection étaient formellement défendues sous peine de confiscation.

7° Les objets devaient être marqués du nom de l'ouvrier.

8° Les jurés allaient visiter les travaux de l'atelier, et il était obligatoire de les leur montrer.

Des arrêts de police réglaient le commerce et défendaient de faire ou vendre ce que faisait un autre.

Le jour de saint Éloi était rigoureusement observé.

---

C'est avec regret que nous avons vu le petit nombre d'exposants français de notre profession qui figuraient à l'Exposition de Londres; l'ornement et la lampe seulement étaient représentés; mais c'est avec bonheur que nous affirmons que nos visites à l'Exposition auront servi à constater notre supériorité sur tous les points et dans toutes les spécialités de la ferblanterie: élégance de la forme sans préjudice de la solidité, choix varié de modèles et d'articles à tous usages, tarifs dont les prix sont in-



férieurs aux tarifs étrangers, tels sont les avantages que nous offrons à la consommation, quoique avec des matières premières d'un prix plus élevé qu'en Angleterre. Nous ne citons que cette nation, parce que c'est d'elle que nous vient la concurrence la plus directe. Il y a à Londres peu d'ateliers marquants; les fabriques les plus considérables sont à Birmingham et à Wolverhampton, et nous n'avons pu les visiter; mais nous affirmons encore que cela eût été superflu, et que les articles anglais exposés au Palais de l'Industrie, qui devaient naturellement être mieux soignés que les articles courants, étaient d'une exécution très-médiocre. Il nous a suffi de les examiner en détail pour juger des moyens d'exécution, qui ne peuvent être ni plus expéditifs ni plus exacts que les nôtres. L'exécution en général est inférieure, et les prix plus élevés de 15 à 25 p. 100.

Nous allons examiner à quoi tient cette différence. Les Anglais sont cités, à juste titre, pour la belle exécution de leurs mécaniques; c'est qu'alors chaque ouvrier exécute d'un bout de l'année à l'autre des pièces de même nature servant au même usage; la grande pratique les rend aptes à ce travail spécial; mais cette aptitude cesse en partie dès qu'il faut s'occuper des divers détails de la fabrication, tel que cela existe dans les industries d'un autre ordre que la mécanique.

Nous devons dire aussi que les Anglais sont naturellement lents dans l'exécution, ainsi que les Allemands; mais ces derniers exécutent mieux. En Angleterre, il n'y a pas de tâcherons, tout se fait à la journée. La durée du travail est de dix heures. La paye se fait le samedi, vers le milieu du jour, et cette demi-journée se paye comme journée entière. Le nombre des heures de travail est donc de cinquante-six à peu près par semaine, tandis qu'en France il est de soixante-douze; les ouvriers anglais, à quelques exceptions près, ont l'avantage d'avoir un travail assuré et sans chômage; en France, il en est autrement: pendant six mois de l'année, la journée est incomplète; les patrons font peu d'avance de fonds pour regarnir leurs magasins pendant le calme des affaires. Le minimum du prix de la journée, chez nos voisins, est de 4 shellings ou 5 francs, et elle va jusqu'à 7 shellings ou 8 francs 75 c. et même plus, pour dix heures de travail. A Paris, on voit des journées à 2 francs, quelquefois moins, et le maximum, à quelques exceptions près, est de 6 francs pour douze heures d'un

travail à la tâche et fatigant. Voilà tout le secret de notre fabrication à bon marché.

Les prix que nous indiquons ici sont ceux des fabricants de Paris ; quant à ceux des ferblantiers de province, il n'en est pas question, attendu, à quelques exceptions près, que la plus grande partie de leurs travaux se rattachent à la plomberie et à la couverture bien plus qu'à la fabrication de la ferblanterie en grand, et que leurs prix varient selon l'importance des localités.

## CHAPITRE 1<sup>er</sup>.

### LANTERNES DE CHEMIN DE FER.

Parmi les nombreux produits accumulés au Palais de l'Industrie à Londres, on remarque pour le service des chemins de fer un grand assortiment de lanternes anglaises fabriquées à Birmingham. La plupart de ces appareils sont recouverts de peinture et fortement construits en fer-blanc et en cuivre ; l'excès de leur poids est plutôt nuisible au service qu'utile à la durée. Les Anglais font toujours usage de lampes plates se glissant sur le fond de la lanterne ; ces lampes, selon le volume de la lanterne, sont garnies d'une, deux ou trois mèches rondes privées de courants d'air et de verres ; ces mèches, tout en faisant une économie d'huile, ne peuvent pas produire beaucoup de lumière, et le plus souvent elles donnent une fumée qui noircit l'intérieur de la lanterne.

Le réflecteur n'est pas beaucoup en usage chez les Anglais ; ils préfèrent les verres optiques, dont la propriété est de concentrer la lumière pour la projeter au loin. Ce système, qui empêche la lumière de s'élargir sur la voie ferrée, doit être un inconvénient dans les cas d'accidents si fréquents sur les chemins de fer ; les glaces biseautées qu'ils emploient sont bien préférables au verre ordinaire qui sert aux lanternes françaises, car la lumière n'éprouve aucune divergence et peut, par cet auxiliaire, porter ses services beaucoup plus loin ; il est vrai qu'elles sont d'un prix plus élevé que le verre, mais elles possèdent une force qui les rend moins sujettes à la casse.

En retour, les fabricants français ont une supériorité bien connue dans la variété de leurs systèmes, surtout pour les chan-

gements de verres de couleurs, dont les signaux doivent être prompts et multipliés, afin de prévenir les accidents. Nous prévalons également avec nos lampes à niveau munies de becs à courant d'air, mèches cylindriques et verres qui servent à obtenir une lumière blanche et volumineuse : ce système fut inventé par Argan, de Genève. Afin de remplacer les verres optiques, nous poursuivons l'œuvre de MM. Buner et Smit, inventeurs des premiers réflecteurs. Aujourd'hui, avec du cuivre plaqué en argent, on repousse des réflecteurs ayant une forme parabolique qui réunit les rayons de lumière pour leur donner une marche parallèle, afin qu'ils atteignent de grandes distances, ainsi que d'autres de forme sphérique qui répandent la lumière sur la largeur de la voie ferrée.

Le chauffage ne devrait pas être plus négligé que l'éclairage : il est fâcheux que de nouveaux appareils n'aient pas paru à l'Exposition; cependant les compagnies de chemin de fer, dans l'intérêt général, devraient s'en préoccuper, afin qu'en hiver les wagons de 3<sup>e</sup> classe ne soient pas dépourvus du chauffage que réclament tous les voyageurs.

Quant à la lanterne à gaz, un très-beau modèle avec sa colonne en bronze, d'un fabricant de Paris, attirait les regards; cet appareil renfermait à lui seul plus de solidité et de mérite que toutes les différentes lanternes à gaz de Londres. On peut décerner aux Anglais quelques louanges pour leurs formes de lanternes d'établissements publics, qui sont généralement grandes, garnies de beaux ornements encadrant des verres parfaitement cintrés; mais enfin, la préférence est en faveur des lanternes de ville qui se fabriquent à Paris, et où les fondeurs en cuivre et les ciseleurs semblent envahir la tâche du ferblantier; car aujourd'hui, non-seulement la lanterne protège et multiplie la lumière, mais elle est de plus considérée comme un précieux ornement qui se propage dans toutes nos belles constructions.

## CHAPITRE II.

### BRUT ET APPAREILS DIVERS.

L'ornement, qui est un des genres de travail internés dans le brut, était représenté à Londres par deux maisons de Paris.

L'ornement en zinc et en plomb est de date récente et a fait des progrès considérables. Nous avons remarqué des statues de grande dimension et d'une exécution parfaite ; les autres objets servant à l'ornementation des édifices étaient également sans reproche comme estampé, repoussé et assemblage ; on peut en juger par l'emploi que l'on en fait à Paris pour les nouvelles constructions.

Nous n'avons rien vu de semblable dans le département anglais ; nous devons cependant signaler des feuilles de zinc et de tôle galvanisées, tirées sur des cylindres cannelés et destinées à la couverture des maisons ; ce système de cannelures a l'avantage de donner au métal beaucoup de résistance, d'empêcher sa dilatation et de rendre l'assemblage imperceptible : la pose pourra peut-être en être un peu plus longue.

Dans les appareils de bains, nous avons remarqué quelques baignoires de Londres qui, par la forme, ne seraient pas tout à fait sans mérite ; mais sous la couche épaisse de vernis qu'ils ont l'habitude d'appliquer à l'intérieur comme à l'extérieur, il est difficile de juger jusqu'à quel point le travail est plus ou moins bien fini. D'après nos observations, nous le soupçonnons d'être assez grossier. A quoi sert cette couche de vernis, si ce n'est pour en cacher les imperfections, puisque le vernis a le grave inconvénient, lorsqu'il est en contact avec l'eau chaude, d'attacher à lui toutes les impuretés qui, jointes aux substances telles que le savon, viennent former une crasse difficile à détacher ? A moins cependant que le vernis anglais n'ait pas l'inconvénient que nous signalons, ce qui nous paraît douteux. On doit dire cependant que le vernis qu'ils appliquent sur leurs articles est parsemé de petites fioritures et de petits agréments qui donnent à leurs marchandises un extérieur agréable.

Le système d'appareil à douches appliqué à leurs baignoires est de mauvaise combinaison ; de plus, comme il est au centre de la baignoire, il devient sinon impossible, du moins très-incommode de se nettoyer.

Les quelques autres objets que nous avons vus étant de peu d'importance comme fabrication, nous n'en parlerons pas.

On peut juger plus facilement nos ouvrages français en zinc, qui ne sont jamais vernis intérieurement, ou du moins les baignoires seulement qui, par leurs formes élégantes, leur com-

modité et leur fini irréprochable, feraient pâlir tout ce qui est au Palais de l'Industrie. Cette différence n'a rien qui nous étonne; depuis quelques années seulement, le zinc est en usage en Angleterre : il faut sans doute aux Anglais une plus longue pratique pour arriver à perfectionner.

Quant aux articles de ménage, ils se partagent entre la poterie d'étain, le métal anglais et la ferblanterie; il y a donc un peu moins à faire pour le ferblantier; mais les objets qui se fabriquent en fer-blanc sont, comme le reste, inférieurs et d'un prix plus élevé.

### CHAPITRE III.

#### MOULES.

La spécialité des moules en fer-blanc date de 1820 seulement, et elle a été importée par un Anglais. Avant cette époque, sauf quelques objets sans importance, le moule en cuivre seul était en usage. L'emploi des moules en fer-blanc devint alors plus fréquent, car cette innovation répondait à divers besoins de l'art culinaire, qu'il était impossible de satisfaire avec les moules en cuivre. Placée entre les mains d'un Français, créateur habile, cette spécialité fit bientôt de grands progrès. Chaque jour, de nouveaux modèles servant à de nouveaux usages rejetèrent au loin les données primitives de l'importateur anglais. Plus tard, de nouveaux moyens d'exécution permirent d'élargir le cercle de la fabrication et même de diminuer les prix de vente. Aujourd'hui, de beaux modèles, variés à l'infini, répondent à tous les besoins des sept professions suivantes : cuisiniers, pâtissiers, confiseurs, chocolatiers, glaciers, parfumeurs et boulangers.

Parmi nos divers genres de moules, une certaine partie se compose de deux éléments : la tête et le corps. L'un et l'autre, grâce à la qualité de nos fers, sont ornés de dessins à beaux bas-reliefs, fortement ressortis par l'estampage. Cette condition est essentielle pour que toutes les formes du moule soient bien reproduites sur son contenu. Les moules anglais ne possèdent pas toujours cette qualité; quelquefois, le corps seul, à reliefs très-modestes, est en fer-blanc, et la tête est en cuivre étamé sur ses deux faces pour simuler le fer-blanc. Dans ce cas, il y a manque d'harmonie par la différence qui existe entre les deux élé-

ments, lorsque les deux parties dont se compose le moule sont en fer-blanc, toutes deux ne possèdent que des reliefs trop peu prononcés, et dans ce second cas le moule est défectueux, car son contenu ne pourra présenter qu'une forme presque unie.

Dans la fabrication anglaise, les modèles sont peu nombreux et conséquemment peu variés. Parmi ces modèles, nous en avons remarqué une douzaine appartenant aux maisons de Paris. Tout l'article de fantaisie, ainsi que ces mille et un petits accessoires dont se compose cette spécialité, font en partie défaut chez nos concurrents. Nous comprenons cette pénurie dans les modèles comme dans les articles; elle tient à la difficulté de les exécuter, à cause de la qualité des fers-blancs qu'ils emploient et qui ne pourraient se prêter à la fatigue et à toutes les formes de l'exécution, comme on le verra au chapitre des métaux.

Leurs prix sont plus élevés que les nôtres de 15 à 20 p. 100 au moins. La différence qui existe sur tous les points nous fait supposer que la plus grande partie de l'exportation de cet article se fait par les fabricants français.

Quoique n'étant pas chargés de l'enquête sur le moule en cuivre, nous n'avons pas voulu l'oublier dans notre rapport. Cet article, en Angleterre, est beaucoup supérieur au nôtre comme perfection; il est sinon impossible, du moins très-difficile de l'égaliser, surtout pour l'étamage; mais cette perfection irréprochable est complètement inutile pour l'usage auquel il est destiné, d'autant plus inutile que les prix sont de 150 p. 100 au moins au-dessus de nos tarifs. En 1845, notre article français pénétra en Angleterre; eu égard à l'énorme différence des prix, les Anglais ont si bien compris cette inutilité de perfection, que depuis cette époque les fabricants semblent abandonner leur genre de fabrication, et les marchands non fabricants s'approvisionnent en France.

## CHAPITRE IV.

### LAMPES.

La lampe n'est pas une création nouvelle, on en fit usage dans l'ancienne Rome et en Grèce, on s'en servit dans l'île de Lutéce, sous la domination romaine, c'était un des principaux

objets de luxe ; mais ces lampes n'étaient ni portatives ni en fer-blanc, ni à système comme celles d'aujourd'hui.

La première lampe un peu compliquée fut la lampe à niveau inventée en 1785 par Argan, qui avait pour apprenti Quinquet, lequel exploita en France l'invention de son maître. Vint ensuite la lampe à mouvement d'horlogerie, inventée par Carcel en 1800 ; cette lampe, un peu chère, mais excellente, donna lieu à une rivalité qui fit surgir une foule d'autres systèmes qui tous ont cédé la place à la lampe modérateur. Cette dernière, ainsi que la lampe à niveau, est destinée à vivre longtemps.

L'exposition des lampes était, par son ensemble, un des produits marquants parmi les industries françaises, et elle était presque sans concurrence de la part des autres puissances.

Depuis nombre d'années, du reste, nous fournissons, pour ainsi dire, à toutes les nations civilisées où le bien-être et le goût du beau admettent la lampe non-seulement comme un objet de première nécessité, mais encore comme un objet de luxe. L'Exposition française ne semblait être qu'une rivalité de fabricants cherchant à se surpasser par l'élégance des formes et la richesse des décors sur bronze et sur porcelaine qui sont de vrais travaux artistiques. La cristallerie de Vichy, avec ses corps de lampes d'un cristal aux couleurs et aux formes les plus élégantes, venait donner son appoint à cette brillante exposition.

Nous n'avons remarqué qu'un seul fabricant prussien et un autre de Vienne (Autriche), qui ont exposé des modèles de lampes inférieurs aux nôtres sous tous les rapports ; mais pour juger les progrès d'une industrie, il ne faut pas s'attacher seulement aux articles exposés, il y a l'article ordinaire qui par son bon marché est la base première de l'industrie. Sous ce rapport nous n'avons pas de renseignements exacts, n'en ayant pas vu que nous puissions comparer avec nos lampes ordinaires. On ne peut établir de prix pour les lampes riches ; ils varient selon la beauté, la richesse et la nouveauté des modèles. Quant à la lampe commune, qui est un de ces articles de Paris dont s'approvisionne l'étranger avec des milliers d'autres articles que l'on ne trouve que chez nous, elle a peu à craindre de la concurrence.

L'Angleterre et le Wurtemberg ont exposé des lampes à schiste dont le seul mérite est d'avoir un corps en cristal dont la forme de la base donne de l'aplomb à la lampe, qui en a grand besoin,

car on sait que dans ces lampes le réservoir doit être près du bec, excepté dans un système de nouvelle invention française. La lampe à schiste, s'il n'y a pas modification dans le liquide, ne sera jamais une lampe de luxe à cause de l'odeur qui s'exhale, de la fumée, et aussi à cause des accidents provenant de la mise du liquide quand la lampe est allumée, malgré toutes les recommandations d'emplir la lampe pendant le jour. Nos fabricants, qui ont sans doute cru inutile d'exposer, sont supérieurs pour la fabrication.

## CHAPITRE V.

### LANTERNES DE VOITURES.

La lanterne de voiture ne peut guère remonter au delà du premier carrosse qui fut fait sous Louis XIV. La voiture de luxe fut longtemps le privilège de la cour, et l'usage de la chaise à porteurs dut se continuer fort tard. Ce n'est que sous le premier Empire que la fabrication s'étendit pour arriver graduellement à ce qu'elle est aujourd'hui.

Les fabricants de cette spécialité sont au nombre de ceux qui ont fait défaut à l'Exposition ; nous aurions désiré voir différents lots de leurs produits en regard des articles anglais, mais ils ont laissé à MM. les carrossiers le soin de les remplacer avec beaucoup de désavantage, attendu que chaque fabricant de voitures a un goût différent et regarde en même temps beaucoup au prix. Les modèles français sont nombreux. De ce qui est exposé, il résulte cependant, à deux ou trois exceptions près, que nous n'avons rien fait de beau ni de nouveau depuis 1855 ; mais cela ne condamne pas notre fabrication, à laquelle on doit reconnaître l'avantage.

Quant à nos seuls concurrents, les fabricants anglais, s'ils n'ont ni le goût pour la forme, ni le fini du travail, en revanche ils nous sont supérieurs par la qualité et la solidité. Nous devons nous expliquer : toutes les lanternes sont plus ou moins ornées de garnitures en cuivre, plaqué argent ; ces deux matières sont employées beaucoup plus largement que chez nous, soit pour la force, soit pour la quantité d'argent appliquée sur le cuivre, et



elles survivent à la lanterne, ce qui n'arrive pas chez nous, où l'on brille plus superficiellement. De plus, le travail, qui est fait à la journée au lieu d'être fait à la tâche, est par cela même exécuté moins rapidement et plus solidement; car, il faut le dire, ils sont moins économes que partout ailleurs dans leur fabrication; voilà ce qui constitue, comme nous l'avons dit, la qualité et la solidité.

Une différence de 50 p. 100 environ existe entre leurs prix et les nôtres; mais nous nous hâtons d'ajouter qu'une partie de cette différence doit se reporter sur les matières dont il est question ci-dessus; mais, cela retiré, la lanterne n'en reste pas moins plus chère qu'en France.

Quant aux fabricants des autres pays, nous n'avons pas à en parler, ne pouvant juger sur une paire de lanternes venue de Berlin et qui n'était qu'une mauvaise copie de ce qui se fait chez nous comme travail et comme élégance.

## CHAPITRE VI.

### MÉTAUX.

Les chapitres précédents nous conduisent tout naturellement à la question des métaux que nous employons, fer, cuivre, zinc, étain, etc.

Une chronique fixe à l'an 1432 avant l'ère chrétienne les premiers rudiments de l'art de travailler le fer; mais lié aux besoins les plus intimes de l'humanité, le fer fut connu et travaillé depuis le commencement du monde; l'homme, soupçonnant les richesses de la terre, conçut vite l'idée d'arracher de son sein les minerais dont la transformation, timide et bornée d'abord, s'étend aujourd'hui sur une échelle qui n'a de limites que celles du caprice et des besoins de la civilisation; nous signalons encore Réaumur, l'illustre Rochelais, qui s'occupa de donner au fer ce qui lui manquait pour être acier.

Les fers-blancs les plus ordinairement employés en Angleterre ont un étamage à peu près égal à nos fers-blancs et varient pour la qualité; mais leurs fers-blancs de second ordre ne valent pas nos fers-blancs de même catégorie, de même que leurs fers-blancs de première qualité ne valent pas nos fers-blancs des Vosges et de

Franche-Comté, quoique, soit dit en passant, ces manufacturiers se négligent un peu et ne nous donnent plus d'aussi bons fers qu'autrefois. Quoiqu'il en soit, nous exécutons avec nos fers-blancs de première qualité, comme nous l'avons dit au chapitre III, ce que les Anglais ne peuvent faire avec les leurs; ils ont cependant un fer-blanc supérieur dont l'étamage est si beau que nous ne pourrions avoir rien de semblable en France; le planage en usage chez nous ne pourrait que nuire à sa beauté. Que l'on ne s'étonne pas de cette différence entre leurs fers-blancs et les nôtres; s'ils en fabriquent de moins bons, ils pourraient en fabriquer qui vaudraient certainement les nôtres, car ils ont de très-bons minerais et produisent d'excellents fers et aciers; mais ces fers de premier choix sont employés par des industries et pour des travaux d'un ordre supérieur. La cuisson au bois étant aussi une nécessité pour produire de bons fers, la production végétale de l'Angleterre est peut-être trop minime pour suffire à tout; voilà sans doute pourquoi les fers de deuxième et troisième qualité sont réservés aux industries secondaires.

A l'appui de ce que nous venons de dire, nous signalerons un vase en tôle estampé par une maison de Birmingham, lequel vase a 43 centimètres de profondeur, 43 centimètres de diamètre en haut et 18 centimètres au fond. On peut juger par ces dimensions de la qualité du fer qui avait un fort millimètre d'épaisseur. Cette pièce n'avait pas l'apparence d'un pli, et il nous fut impossible de compter les passes de l'estampage, tant elle était unie; on a dû faire bien des frais pour son exécution.

#### CUIVRE.

Les cuivres anglais sont de qualité à peu près équivalente aux nôtres; s'il y a un avantage, c'est en leur faveur, car ils sont mieux laminés, mieux épurés, c'est-à-dire mieux dépouillés de cette partie terreuse qui accompagne le minerai.

#### ZINC.

Le zinc, connu sous le titre de demi-métal, n'a été mis en usage pour les ustensiles domestiques qu'au commencement de notre siècle, en exceptant cependant l'emploi qui en fut fait lors de la découverte de la galvanoplastie par le professeur Galvani,

de Bologne, et c'est à force d'études que l'on est parvenu à le rendre malléable. En Angleterre et ailleurs, on emploie comme nous les zincs de la Vieille-Montagne et de Silésie. Nous sommes donc égaux sur ce point.

#### ÉTAIN.

Nous avons dit que les Anglais étaient supérieurs pour l'étamage; ils possèdent un étain dit *étain de Cornouailles* que nous supposons préférable à l'étain Banca-Batavia, de propriété hollandaise, employé presque partout. Cet étain de Cornouailles ne sort de chez eux qu'en deuxième fusion et dépouillé par conséquent d'une partie de sa valeur primitive; c'est ce que nous appelons l'étain anglais. On peut donc penser que là est en partie le secret de leur supériorité sur l'étamage; mais quelles que soient les qualités de leur étain, ce ne peut être la seule cause de leur avantage sur nous. Dans nos étamages, l'étain produit sur le cuivre l'effet d'une goutte d'eau sur une tache de graisse. Sur certains points, l'étain se retire pour se rassembler ensuite en petites épaisseurs autour de la place abandonnée dont la surface reste maigre en conservant presque toujours un aspect noirâtre. Ou nos cuivres ne sont pas assez purs, ou peut-être nos produits chimiques sont-ils insuffisants.

Tous les métaux, à l'exception du zinc, sont moins chers qu'en France, surtout les fers et l'étain.

---

#### RÉSUMÉ ET CONCLUSION.

Quoique n'étant pas aussi nombreux peut-être qu'ils auraient pu l'être, les exposants français de toutes les industries occupaient une place des plus honorables sous tous les rapports à l'Exposition internationale de Londres. Après avoir jeté un coup d'œil sur l'ensemble des beautés amoncelées au Palais de l'Industrie, on ne tarde pas à s'apercevoir que deux grandes rivales sont en présence et forment les deux éléments principaux de

l'Exposition. Ces deux rivales, la France et l'Angleterre, sont à elles seules chargées d'approvisionner le globe de produits manufacturés, et, avec un émule aussi digne d'elle, la France ne peut ni ne doit rester en arrière.

En ce qui nous concerne, nous n'avions sous les yeux que les produits de la Grande-Bretagne, de la Prusse, du Wurtemberg et les nôtres. Nous ne reviendrons pas sur ce que nous avons dit dans les chapitres précédents; notre supériorité est incontestable. La Prusse seule fabrique quelques lampes dont elle n'a quelques débouchés que dans le Nord de l'Europe. Le Wurtemberg, qui avait exposé quelques lampes à schiste, n'a et ne peut avoir qu'une vente toute locale, comme tous les petits Etats de l'Allemagne et même l'Autriche.

La concurrence anglaise est plus sérieuse, mais nous ne croyons pas nous tromper en disant que son exportation en ferblanterie se borne à ses possessions. Les États-Unis et les États libres d'Amérique, ainsi qu'une grande partie de l'Europe, s'approvisionnent en France. Indépendamment de ce qui se fabrique dans chaque pays pour les besoins ordinaires, la Russie, l'Espagne, l'Italie ont eu recours à nous pour leurs appareils d'éclairage et les lanternes pour chemins de fer.

Ce qui précède indique avec assez d'évidence que ce n'est pas notre profession qui a le plus à craindre de la concurrence étrangère: nous ne voulons altérer en rien la vérité, mais nous croyons que la concurrence la plus nuisible, surtout pour les ouvriers, est celle faite à l'intérieur de fabricant à fabricant. Beaucoup d'entre eux, sous le prétexte de vendre à bon marché, cherchent dans le salaire des ouvriers une compensation à des concessions faites à leur clientèle, malgré les tarifs de prix de façon qui existent à peu près dans chaque maison, mais que l'on pourrait appeler les tarifs du bon plaisir, puisqu'ils sont réduits à discrétion et sans discussion possible. Lorsqu'un prix est imposé, c'est à prendre ou à laisser. Les ouvriers travailleraient pour rien, que le consommateur n'y gagnerait pas davantage; le fabricant lui-même en profite peu, car plus il diminue ses prix de façon, plus il diminue le prix de ses produits. Une partie des affaires se fait par l'intermédiaire des commissionnaires et exportateurs, qui recueillent les bénéfices sans avoir aucune part à la fabrication; nous émettons le vœu que cette concurrence

funeste, inutile et sans but louable, puisqu'elle ne profite pas même aux consommateurs, reste à la charge de ceux qui veulent la faire et ne soit plus supportée par le producteur.

Les disputes quotidiennes sur les salaires qui divisent les patrons et les ouvriers ont réduit les prix à une limite qu'il n'est plus possible de franchir; au contraire, un problème est à résoudre; celui de la rémunération du travail, qui n'est plus en harmonie avec les besoins actuels. Que l'on veuille bien mettre en regard le chiffre des dépenses d'aujourd'hui avec celui d'autrefois, et les prix du travail à la tâche d'autrefois avec ceux d'aujourd'hui, on trouvera par ces deux comparaisons une diminution de 40 pour 100 au moins sur les salaires, chiffre énorme qu'il n'est plus possible d'élever à moins de réduire le prix du travail des hommes à l'égal de celui des femmes, et il serait difficile de comprendre pourquoi la France, la première des nations, la mieux dotée peut-être pour la position géographique et pour la richesse de son sol, ne peut nourrir ses enfants.

Il y aurait peut-être assez de travail pour tout le monde si on le répartissait d'une façon plus logique et plus équitable.

La corporation des ferblantiers est une des dernières qui fassent encore douze heures de travail par jour, sans avoir eu de compensation d'un autre côté par l'augmentation des salaires; ce nombre d'heures est en effet exigé pour remplir la journée; mais un certain nombre d'individus travaillant chez eux à la tâche sont obligés, vu la modicité des prix et pour faire face aux besoins de leur famille, de travailler souvent quatorze et seize heures par jour. Pendant que les uns sont écrasés par un travail excessif et mal rétribué, les autres sont réduits à se croiser les bras et à supporter toutes les désastreuses conséquences du chômage.

En achevant la tâche dont nous nous sommes chargés, nous devons exprimer ici le désir de voir diminuer la durée du travail et d'avoir des tarifs de prix de façon basés sur les besoins nouveaux. Il faut aussi trouver le moyen d'occuper plus de bras en divisant mieux le travail.

Nous ne sommes pas des utopistes qui demandons l'impossible; mais, tout en tenant compte des difficultés du commerce, nous concluons qu'il est urgent de donner une satisfaction plus équitable aux intérêts des ouvriers, et que cela est possible sans

porter préjudice à ceux des patrons, qui ont toujours la ressource d'augmenter leur prix de vente, ce qui se peut faire sans danger pour notre industrie.

La corporation des ferblantiers, qui est si mal partagée, n'a jamais rien demandé; mais le besoin d'améliorations se fait tellement sentir que nous n'hésitons pas à nous faire l'écho de nos collègues, dont le vœu général consiste dans l'institution d'une chambre syndicale sous les auspices mêmes des membres de la corporation. Cette chambre serait la protectrice des intérêts de chaque ouvrier; elle aiderait à trouver du travail, à déterminer le salaire applicable à chaque spécialité; elle ferait cesser notre isolement et elle arriverait peut-être par quelques moyens à l'extinction du chômage.

Dans la première partie de ce rapport nous avons établi la différence du salaire de l'ouvrier anglais et de l'ouvrier français; mais pour achever cet examen sur la situation des ouvriers des deux pays, nous devons ajouter que les patrons et les ouvriers anglais peuvent se réunir librement pour discuter librement le prix de la main d'œuvre; c'est aussi pour atteindre ce but que nous demandons l'établissement d'une chambre syndicale à Paris pour pouvoir fixer, de concert avec les patrons, les prix et les conditions du travail.

Nous insistons sur ce point, parce que nous y voyons la conciliation de tous les intérêts, la régénération du travail, le bien-être général de notre industrie et l'avenir de ceux qui nous suivront. Perpétuer plus longtemps l'état de choses actuel, c'est vouloir aboutir à la dégénérescence de l'industrie et même de la société tout entière.

La réalisation de nos vœux est inhérente à l'œuvre de régénération sociale entreprise et poursuivie par Sa Majesté l'Empereur, qui n'a jamais voulu exclure de sa haute sollicitude la partie la plus nombreuse de la population; c'est pourquoi nous espérons que la tentative que nous faisons sera couronnée de succès et que nos réclamations, qui sont aussi justes que nos besoins sont pressants, seront entendues. Nous serons heureux alors si par notre faible concours nous avons été utiles à notre corporation.

BOUILLOZ, G. DUCHOLET, CANARD FRANCIS,  
V. LALLOUETTE, J.-A. MAITRE.

# IMPRIMEURS LITHOGRAPHES

---

## PRÉCIS HISTORIQUE

Nous avons cru devoir faire précéder notre rapport d'un aperçu général sur la lithographie, afin de montrer avec quelle promptitude elle a acquis le développement qu'elle possède aujourd'hui.

En 1796, Aloys Séneffelder, homme d'un caractère tout à la fois observateur, inventif et persévérant, découvrait la lithographie en cherchant à obtenir lui-même la reproduction de ses compositions dramatiques. Un fait d'une grande simplicité l'amena à cette précieuse découverte.

Un jour qu'il venait de dégrossir une pierre lithographique de Munich, dont on ne se servait alors que pour carreler les appartements, et qu'il cherchait déjà à adapter à ses essais, il eut à faire précipitamment une note de linge pour la blanchisseuse de sa mère. Ne trouvant pas de papier sous sa main, il l'écrivit sur sa pierre en se servant d'une encre chimique de son invention (composée de cire, de savon et de noir de fumée), avec l'intention de la transcrire ensuite sur le papier ; mais, au moment de l'effacer, il lui vint à l'idée de voir ce qu'il adviendrait de cette écriture en lui faisant subir une préparation à l'eau-forte étendue de neuf dixièmes d'eau, et d'essayer ensuite s'il ne lui serait pas possible d'en tirer parti en l'encrant à la manière usitée pour la gravure sur bois.

La lithographie dut sa naissance à cette heureuse inspiration ; car, poursuivant activement ses essais, Aloys Séneffelder forma dès lors à Munich une imprimerie de ce genre, conjointement avec M. Glussner, musicien de la cour de Bavière.

Mais ce ne fut qu'en 1799 que Séneffelder, toujours occupé d'augmenter l'importance de sa découverte, inventa positivement

la lithographie, celle qui existe et que nous cultivons maintenant, sauf les améliorations apportées dans le mécanisme des presses.

En 1807, MM. André d'Offenbach essayèrent son importation en France; mais les procédés relatifs à cet art étant peu connus d'eux, ils échouèrent dans les essais qu'ils firent à Paris, et le gouvernement refusa de donner à ce nouveau genre d'impression une approbation qui lui semblait peu méritée.

Ce ne fut qu'en 1814 qu'un de ces hommes qui se font un devoir de se rendre utiles à leur pays en concourant au progrès des lumières, M. de Lasteyrie, dota réellement la France de cette précieuse et féconde découverte, ne reculant devant aucun sacrifice. M. de Lasteyrie dépensa des sommes considérables pour perfectionner cette ingénieuse invention, et on le vit, dans les nombreux voyages qu'il fit en Allemagne dans le but de recueillir lui-même tous les renseignements nécessaires, pousser le zèle jusqu'à s'astreindre aux travaux d'un simple ouvrier, donnant ce fait en exemple, que, quelle que soit la position que l'on occupe dans la société, on a le droit d'être fier quand on est utile à son pays et à ses concitoyens.

A peine eut-il fondé son établissement à Paris qu'aussitôt il devint le rendez-vous des artistes les plus célèbres, et Vernet, Charlet, Géricault, Isabey et tant d'autres vinrent à l'envi confier leurs gracieuses et spirituelles compositions aux rouleaux d'habiles et intelligents imprimeurs, qui en retour ont immortalisé leurs crayons. Ainsi, à peine à son apparition, la lithographie prenait déjà dignement sa place dans le domaine des arts.

C'est à cette même époque que M. de Lasteyrie inventa le papier autographique, dont il fit l'essai en publiant par ce genre d'impression les lettres autographes et inédites de Henri IV.

Le gouvernement, en reconnaissance de l'important service que M. de Lasteyrie venait de rendre à la France, lui délivra deux brevets d'honneur en lui faisant l'offre d'un privilège exclusif pour toute la France pendant quinze ans. M. de Lasteyrie refusa généreusement cette offre qui lui assurait une immense fortune, en disant « qu'il fallait que l'exercice d'un art nouveau fût libre et qu'il ne voulait pas priver sa patrie des immenses bienfaits que pourrait produire la concurrence. »

Voici en quelques mots un bien médiocre résumé de ce que la



lithographie doit à M. de Lasteyrie, dont le bonheur fut d'être utile à ses concitoyens.

En 1816, M. Engelmann, qui avait un établissement à Mulhausen, en transporta les éléments à Paris, et s'attacha au perfectionnement de la lithographie, qu'il a toujours dignement poursuivi jusqu'à ce jour, et dans son établissement comme dans celui de M. de Lasteyrie se sont formés les premiers bons imprimeurs, dessinateurs et écrivains.

En 1818, le gouvernement autorisa la formation de beaucoup d'établissements lithographiques. Les principales villes de France s'empressèrent de monter des ateliers ; mais cet empressement faillit, pendant quelque temps, être fatal à la lithographie même. Chacun se crut appelé à exercer un art qui, de prime abord, semble n'offrir que peu de difficultés, et bien ou mal, beaucoup voulurent produire sans en avoir aucune notion : de là bien des déceptions, et la spéculation avide s'en mêlant, les succès et les progrès de la lithographie semblèrent un instant compromis. Mais bientôt, sous la direction d'hommes habiles dont il serait trop long de citer ici les noms, elle ne tarda pas à se relever. Le mode de transport qui lui fut définitivement appliqué lui facilita le moyen d'aborder largement les impressions du commerce, qu'avec l'aide d'éminents écrivains et d'habiles et ingénieux imprimeurs elle perfectionna au point d'être aujourd'hui sans rivale en ce genre, attendu que, par le procédé des repères, elle peut, sur la même planche, reproduire d'une seule impression la taille-douce, la typographie, l'autographie et la gravure sur pierre. Revenant ensuite au domaine des arts, la lithographie s'enrichit de la chromo-lithographie, dont Séneffelder avait déjà cherché à tirer parti et dont les premières pierres importantes furent imprimées à Vienne en 1817, entre autres une lithographie formée de trois pierres comportant ensemble un développement de 4 mètre 50 c. de large sur 1 mètre de haut, tirée en onze teintes, ce qui faisait trente-trois pierres à repérer. Cette planche, qui représentait la foire de Bulgarie, eut un grand succès, et deux exemplaires furent apportés à Paris par Séneffelder lui-même et offerts au comte Siméon et au duc d'Hauterive.

Frappée de la beauté de ces deux épreuves, la Société d'encouragement ouvrit, en 1828, un concours, et offrit un prix de deux mille francs à qui parviendrait à résoudre la question de

l'impression en couleur en lui fournissant les moyens d'assurer sa réussite. Dès 1830, trois concurrents se présentèrent, mais la question ne fut pas résolue et le prix demeura en suspens. Ce fut M. Engelmann qui, en 1837, le 31 juillet, prenant un brevet de dix ans pour un châssis à repérer, eut l'honneur de se voir décerner ce prix.

Quoique continuant toujours avec persévérance dans les impressions de crayons, la lithographie se lança hardiment dans cette nouvelle voie, qui lui était ouverte. Des imprimeurs pleins d'intelligence, comprenant l'avenir de ce nouveau genre d'impression, s'attachèrent à le perfectionner de plus en plus en l'adaptant à toutes sortes d'industries artistiques et autres; c'est ainsi que successivement on voit, grâce à leur zèle et à leur sagacité, la chromo-lithographie se propager immensément et tour à tour se fixer sur l'étoffe, le bois, la tôle, la porcelaine, le verre, et aujourd'hui aborder avec hardiesse et réussite la décoration des appartements, sous le nom de décalcomanie.

Du moment où le châssis à repérer, ou autrement dit le cadre, vint faciliter la lithographie par ses impressions en couleur, elle étendit largement son domaine et augmenta vivement son matériel et son personnel en prenant des proportions grandioses comparativement à sa jeune existence. Aussi s'empressa-t-on, à l'imitation de quelques imprimeries typographiques, de chercher à y appliquer le mécanisme des machines; elles furent longtemps avant de pouvoir être employées. Aujourd'hui, quelques maisons en possèdent, mais le repérage à un certain nombre de couleurs y est tellement imparfait, que pour un ouvrage même médiocrement sérieux on est forcé de recourir à la presse à bras, qui d'ailleurs, à quelque chose près, offre les conditions voulues. Aussi voit-on des maisons possédant des machines monter journellement de nouvelles presses à bras pour les impressions chromo-lithographiques.

Il nous reste quelques mots à dire sur la zincographie : l'impression sur zinc, qui fit son apparition à Paris en 1828, sous le patronage de M. Brugnot, qui obtint, en 1834, à l'Exposition de l'industrie, une médaille de bronze pour des travaux tant à la plume qu'au crayon exécutés sur ce métal. M. Brugnot prit alors sous le titre de zincographie un brevet d'invention de quinze ans. Plus tard, ce brevet passa aux mains de M. Kocpelin,

qui lui donna une assez grande extension, mais qui fut de peu de durée, vu les obstacles qu'il rencontra dans son application ; depuis, de nouveaux essais furent tentés, mais n'ont pas encore offert la réussite désirable.

Nous voyons donc par ce résumé très-abrégé la lithographie, par des découvertes nombreuses, ingénieuses et spirituelles, dues à l'intelligence de plusieurs imprimeurs, surmonter une foule d'obstacles et aborder avec un succès toujours croissant les arts, le commerce et l'industrie, auxquels elle rend de jour en jour les plus sérieux services, succès dont elle montre les preuves par les nombreuses médailles que lui ont values ses produits dans toutes les expositions où elle a sans cesse dignement figuré.

Importée en France en 1814 seulement, nous voyons la lithographie, malgré quelques années d'hésitation, atteindre présentement une extension presque incroyable. Aujourd'hui, sur la place de Paris, elle possède de 350 à 360 ateliers, où fonctionnent environ 2,900 presses. Le personnel qui sert à faire fonctionner ce matériel n'est pas le seul qui s'alimente des ressources de cette industrie, qui a de nombreuses ramifications avec un grand nombre d'autres métiers qui viennent par leurs travaux concourir à son développement. Forts de cette importance de la lithographie, MM. Bégat, Domby et Duvergier s'empressèrent, en prenant l'initiative, d'aller réclamer auprès de la commission ouvrière son droit aux délégations à l'Exposition universelle de Londres.

Le bureau électoral soutint hardiment les droits de la lithographie, et si ses délégués ne furent pas plus nombreux, cela tint à des causes indépendantes de sa volonté.

---

Si nous, délégués de diverses spécialités, nous réunissons fraternellement les connaissances que nous avons acquises dans notre métier, nous devons connaître à peu près tous les détails de notre partie et, par conséquent, être à même d'apprécier ce que l'Exposition nous offrira sous le rapport pratique.

C'est ce que nous nous sommes proposé avec toute la conscience que comporte une mission aussi sérieuse, et pénétrés des

sympathiques encouragements que nous prodiguaient nos collègues, nous avons mis à notre tâche tout le zèle et toutes les forces dont nous sommes capables.

S'il en résulte par la suite quelque amélioration pour notre état, au moins sous le rapport social de nos camarades, nous serons trop récompensés des peines et des sacrifices que nous a imposés l'honneur que nous avons brigué.

L'accord le plus cordial et le plus fraternel a constamment régné entre nous : il devait en être ainsi.

Partant, c'est avec l'adage : « Fais ce que dois, advienne que pourra, » que nous rendons compte de notre mission.

#### VISITES A L'EXPOSITION

Profitant de la faveur à nous accordée par la bienveillance du président de la commission française, nous avons pu pénétrer quelquefois dans le palais de Kensington dès huit heures du matin.

Nous avons cherché à tout fouiller, à tout explorer, et cependant il se pourrait qu'il nous fût échappé quelque modeste travail peu favorisé sous le rapport de la lumière et de l'emplacement, car il est bon de faire observer que la plus grande partie des cadres de lithographie sont exposés à une distance et à une hauteur telles qu'il nous était absolument impossible d'apprécier le travail. Souvent perdus et confondus avec divers produits n'ayant rien de commun avec l'impression lithographique, le hasard et nos persévérantes promenades dans cet immense bazar nous faisaient découvrir quelquefois quelques enfants perdus de notre lithographie, alors qu'on n'espérait plus les trouver. Certaines expositions nous sont apparues dans ces conditions, et paraissant presque masquer les supports d'un escalier ; il en est d'autres enfin que nous n'avons pu trouver.

Toutefois, les plus importantes ou pour mieux dire les plus connues des maisons de l'Europe (car, en fait de travail, tout a son importance selon que chacun l'envisage) nous ont dévoilé les plus intéressants spécimens de leurs produits.

L'Allemagne, l'Angleterre et la France entrent en première ligne dans la lice ; l'Italie, l'Espagne et la Russie n'ont rien

fourni de bien instructif à nos explorations. A l'Allemagne la préséance, à l'Allemagne où naquit notre lithographie, sœur cadette de la typographie.

La maison Becker (Auguste), de Munich (n° 214), nous offre des impressions en couleurs imitant la peinture, qui nous ont paru dignes de remarque, aussi y sommes-nous revenus à plusieurs reprises. Une douzaine d'épreuves (petit colombier ou Jésus), représentant les quatre saisons, soir et matin, etc., parfaitement torchonnées, vernies et entoilées, produisent parfaitement l'illusion, et sont étiquetées à 21 schillings (26 fr. 25). Observons toujours que si la hauteur et l'éloignement favorisaient l'amateur, il n'en était pas de même pour nous, délégués, toujours désireux de voir et de palper, afin de nous assurer si nulle retouche manuelle ne venait aider à compléter l'illusion. Enfin, tels que sont ces produits, nous n'avons presque rien fait de semblable à Paris, tant sous le rapport des sujets que pour le format des épreuves. Si l'artiste n'y trouve qu'un médiocre intérêt comme exécution, nous, imprimeurs, nous pouvons désirer qu'on en entreprenne beaucoup de semblables à Paris.

La lithographie paraissant de plus en plus appliquée à l'impression des couleurs, l'exposition internationale de 1862 ne nous offre presque exclusivement que des chromos, soit industrielles, soit artistiques.

Sous les noms Zamarski et Dittermarch, de Vienne, Refeinstein et Rosch Hasteingen, et John (1117), nous avons constaté de bonnes épreuves de couleurs, lesquelles, sous le rapport de la fermeté, de la pureté et du brillant, ne le cèdent en rien à nos plus belles impressions parisiennes. Nous aimons à croire que le repérage et le fin de la couleur étaient également irréprochables, mais nous sommes contraints, de par l'éloignement, de borner là notre examen, et d'ailleurs une exposition n'est pas faite uniquement pour des délégués.

Nous avons lieu de croire, à en juger par la quantité, que les imitations de tableaux sont plus recherchées chez nos voisins que chez nous; la Prusse et l'Autriche notamment nous ont offert de précieux spécimens.

Sous le nom Auguste Lichtenberg, de Berlin (989), nous avons admiré de fort belles chromos; ici la tâche de la lithographie est portée haut; deux sujets d'après Plockhorst sont parfaitement

reproduits; l'impression décèle de bonnes maisons. S'il fallait chercher chez nous des équivalents à ces produits, il nous faudrait recourir à ce qui s'est fait de plus important dans nos maisons spéciales. Notons que le nombre des pierres ne les arrête pas pour reproduire un sujet; l'imprimeur n'y perd pas, le prix de l'épreuve en est plus élevé, moins accessible à toutes les bourses, et cependant les tirages sont généralement portés à un plus grand nombre d'exemplaires que chez nous, et qui sait? cette élévation du coût de l'épreuve favorise peut-être la vente chez les gens opulents! Ce qui paraît une anomalie chez les étrangers, c'est qu'ils achètent plutôt, en fait d'objets d'art ou de fantaisie, ce qui est cher que ce qui est relativement bon marché.

La maison Huttala, de Nuremberg (257), fournit à notre appréciation trois tableaux en chromo comme nous n'en voyons que trop rarement chez nous.

Brockhaus, de Leipsig, nous offre également des imitations d'aquarelles qui nous révèlent des collègues dignes de nous dans le maniement du rouleau.

Toutes ces maisons présentent plus ou moins quelques spécimens de gravure; nous savons tous comment on traite cette spécialité chez nos voisins d'outre-Rhin. La belle qualité des pierres qu'ils extraient chez eux, des aptitudes toutes spéciales dans le talent et dans leur tempérament patient, ont porté l'impression et la gravure au plus haut point de perfection, et bien qu'on traite parfaitement ce genre chez nous, il n'en demeure pas moins constaté que, par goût et par usage, c'est une spécialité toute germanique. On lithographie plus volontiers à la plume chez nous; aussi possédons-nous les meilleurs artistes, témoin M. Colette, et la pratique en est-elle plus répandue que dans nul autre pays.

La lithographie en couleurs, artistique ou semi-industrielle, forme, pour l'Angleterre, comme l'Autriche et la Prusse pour la lithographie chromo, la presque totalité de leur exposition.

C'est dans les envois Day, Brown, Mansell, Macdonald, Hanard, Spiers et fils, Vincent Brock, de Londres, qu'on peut juger de l'importance que les Anglais attachent aux imitations d'aquarelles : ils ne reculent devant aucun sacrifice pour arriver à la perfection. Aussi s'en fait-il un grand commerce; ce qui explique

l'application toute exclusive de la lithographie à la reproduction des aquarelles et des tableaux.

Ces diverses maisons nous offrent dans leur exposition des *fac simile* d'aquarelles d'une vérité et d'un luxe d'exécution dont nous ne nous doutions pas. On comprend que notre lithographie, poussée à ce point de perfection, trouve tant d'amateurs en Angleterre, et qu'un ouvrage annoncé par une maison sérieuse trouve des souscripteurs assez nombreux pour permettre de faire des tirages à cinq ou six mille exemplaires, pour un succès ordinaire.

Nous pouvons, d'après cela, juger du travail qui incombe aux imprimeurs, lorsque nous aurons encore répété qu'ils font entrer 20 et 25 pierres dans les sujets en couleurs. Dans une visite que nous fîmes à M. Brown, on nous mit sous les yeux une planche en cours d'exécution qui, nous dit-on, comportait 30 couleurs (un panorama demi-aigle en long). Est-ce à dire que nous ne ferions pas aussi bien chez nous? Telle n'est pas notre opinion. Malheureusement nous n'avons pas souvent occasion de nous exercer sur de semblables travaux. Ce qui n'est que l'exception en ce genre chez nous, est l'ordinaire chez nos collègues d'outre-Manche. Et d'abord constatons que, grâce aux combinaisons de nos artistes et quelque peu à l'intelligence des imprimeurs, nous réduisons de plus en plus le nombre des pierres, et nous obtenons souvent le même résultat que les étrangers, avec un tiers de couleurs en moins. En somme, nous y gagnons plutôt que nous n'y perdons, par la raison que, pour certains travaux semi-artistiques et industriels, les étrangers sont nos tributaires, et chez nous-mêmes le bon marché fait entreprendre plus facilement des travaux.

Les artistes anglais ont une façon toute particulière de lithographier leurs planches. Ils n'emploient pas ce que nous appelons le petit vernis, dont le résultat, plus fictif que réel, abrège la besogne de l'artiste au détriment de la perfection de l'impression. Sur pierres grainées avec soin et sur lesquelles on a fait un décalque de traits, ils font des réserves à la gomme acidulée, ils silhouettent selon qu'ils ont besoin, puis ils font une demi-teinte générale avec une plaque d'encre, qu'ils unissent en frottant ferme avec un morceau de drap et même avec une brosse. Ils modèlent ensuite du clair au foncé, avec du crayon

et de l'encre, et on prépare vigoureusement. Ils obtiennent ainsi un travail fin, solide et qui, pour l'impression, ne laisse rien au hasard et permet de tirer à de très-grands nombres. Les résultats que nous avons vus prouvent que ce procédé est satisfaisant et que les Anglais ont raison de persévérer dans son application. Ils ont aussi à leur avantage une qualité de papier bien supérieur au nôtre. Autant notre papier sans colle est dur et relève peu, autant le leur est souple et aspire bien la couleur sur la pierre en contribuant beaucoup à sa conservation.

Comme impression pratique, comme main-d'œuvre, nous n'avons rien à leur envier, car il ne nous a pas échappé, parmi les belles planches qu'on nous a soumises, quelques défauts provenant de l'encrage, quelques nuances de rouleaux, dont sont parfaitement exemptes les épreuves exposées par les Français et qui ont quelque ressemblance avec les leurs.

L'exposition française est sans contredit la plus variée. Si on peut regretter de n'y pas voir figurer des produits en couleurs de l'importance et de la dimension de ceux des Anglais et des Prussiens, on y remarque du moins tous les genres d'impression; et parmi les chromo artistiques, bon nombre de travaux, exécutés pour le compte et sur commandes de la Russie, de l'Allemagne, de la Suède, de l'Amérique, etc., prouvent du moins qu'on nous accorde une préférence qui nous dispense de commentaires. Il est généralement reconnu que nulle part l'artiste lithographe n'est mieux secondé par l'impression.

L'exposition Lemer cier nous offre de remarquables travaux en couleurs, les ouvrages de M. Preciozi particulièrement; ceux de Russie peuvent donner à penser aux étrangers que, nous aussi, nous avons quelque habileté dans la mise à exécution et quelques soins dans le maniement du rouleau.

Certaines épreuves étant à peine à la portée de l'œil, nous n'avons pu nous assurer si elles étaient exemptes de retouche. Espérons qu'avec quelques progrès encore on arrivera à produire des chromo-lithographies exemptes de coloris. Chaque coup de pinceau sur une épreuve en chromo est un stigmate de faiblesse ou d'imperfection lithographique; toutefois, ce qui pourrait être une circonstance atténuante, c'est que les chromos au crayon ne comportent jamais plus de 5 ou 6 pierres, ce qui



ne permet pas toujours de se passer de quelques touches de gouache.

Les portraits de l'empereur et de l'impératrice de Russie, qui, sous le rapport de l'impression, n'offrent guère d'autre difficulté qu'une exactitude scrupuleuse dans le ton et la gamme des couleurs, sont, sous le rapport du fini, le joyau de l'exposition; là on n'a pas marchandé pour le nombre de couleurs (sinon pour le prix de l'imprimeur), et si le format n'est que d'un quart jésus, on peut espérer, si on nous confiait les travaux sur petit aigle de nos rivaux, que nous nous en acquitterions parfaitement, quoique nous n'ayons à notre disposition que le plus mauvais papier du monde. Seul entre tous les papiers destinés à l'impression, le papier français n'a d'autre mérite que sa blancheur; mais aussi il relève mal et altère les pierres. Nous faisons des vœux pour que nos grands manufacturiers trouvent le moyen de ne rien faire entrer dans la fabrication du papier sans colle qui puisse nuire à la bonne impression. Malgré nos plaintes répétées et avec les preuves les plus positives, jamais nos éditeurs ne s'occupent de transmettre nos réclamations, qui les touchent cependant aussi. Combien de dessins avariés, de tirages défectueux, qui ne reconnaissent pour cause première que la mauvaise qualité des papiers, dont le contact permanent avec la pierre, refoule le noir ou la couleur au lieu de l'aspirer.

En fait de lithographies en couleurs par crayons et teintes, nous possédons la priorité. Il est incontestable que, pour produire beaucoup d'effets avec trois ou quatre impressions, nous avons une supériorité réelle sur les Allemands et les Anglais. Plusieurs de nos artistes savent tirer le plus grand parti de ce que peut donner une impression bien entendue des trois couleurs primitives. Les lithographies de M. Eug. Cicéri ont fait de cette spécialité toute française un genre que nous cherchons vainement autre part.

Le chromo complet est parfaitement représenté dans l'exposition française par les maisons Engelmann, Jacomme et Dopfer, lesquelles soutiennent dignement le parallèle avec les compositions étrangères.

La maison Dopfer présente une exposition très-variée d'images religieuses, où l'impression se juxtapose ingénieusement avec la découpeure des miniatures de chromos très-soignées,

destinées à la décalcomanie. Mais ce qui est le plus remarquable pour la nouveauté, ce sont les impressions en blanc positif, poudré sur papier de couleur, dans les *fac simile* de pastels. Ce résultat tant cherché n'avait pu être obtenu jusqu'à présent que par le blanc du papier réservé sur la teinte. Il appartenait à cette maison, où la lithographie est l'objet des études les plus constantes, de faire ce pas vers le progrès. Là, l'édition ne marchande pas l'impression et, malgré l'absence du *price medal*, nous maintenons que son exposition est une des plus remarquables parmi celles de la France et de l'étranger. Dans de telles mains, nous ne redouterions nullement l'abaissement de notre profession, et nous aurions toute sécurité dans l'avenir de la lithographie pour soutenir la comparaison dans les expositions internationales.

Nous avons lieu de regretter que, dans ce cortège de nos compatriotes, nous n'ayons rien des maisons Bourgerie et Hanguard-Maugé, qui auraient si bien concouru à nous assurer quelque supériorité dans le genre d'imitation de tableaux et de vitraux. ]

Malheureusement nos éditeurs ou nos pourvoyeurs d'ouvrages entreprennent difficilement de beaux travaux. Ils ne tiennent pas à honneur de diriger le goût du public, et cependant nous aurions, aussi bien que les Anglais, des amateurs et des acheteurs, coûte que coûte, pour de belles lithographies.

Nos éditeurs, sauf quelques rares exceptions, possèdent l'esprit mercantile dans les proportions que leur permettent leurs mesquines ressources. Ils marchandent avec les artistes, ils marchandent surtout avec les imprimeurs, et ils obtiennent ainsi une exécution escamotée, qui n'est appréciée qu'à sa juste valeur par les connaisseurs. Ce sont ces faux calculs qui font notre infériorité relative sur bien des points avec les Anglais, qui tendraient à ravalier notre lithographie et à la faire dégénérer. Si nous faisons des progrès, c'est surtout pour produire à vil prix, et trop rarement pour arriver à la perfection. Si l'avenir de notre métier devait dépendre de ces intermédiaires entre le producteur et l'acheteur, nous aurions le droit et le devoir de protester, tant dans notre intérêt que dans notre orgueil patriotique, car ce n'est qu'en ayant recours aux médiocres capacités et avec la mauvaise qualité des matières premières, qu'on peut satisfaire aux exigences de ces mar-

chands qui n'ont d'autre souci que de se retirer au plus vite, en laissant la place à d'autres encore moins soucieux de la perfection de notre métier.

Notre état exige des qualités toutes particulières, et il serait bon que ceux qui tiennent son sort, pour ainsi dire, dans leurs mains, aient au moins au cœur, sinon l'intention artistique, du moins quelque orgueil national qui les porte à rivaliser avec les étrangers dans les nobles batailles industrielles qui se livrent dans les expositions internationales. C'est un vœu auquel, nous travailleurs, nous nous associons avec toutes les forces et avec tous les moyens que nous laissent trop parcimonieusement nos libertés.

En Angleterre l'éditeur ou le promoteur de belles estampes est un gentleman dont la fortune est séculaire, qui fait les choses grandement et sérieusement, ne se retirant jamais des affaires; qui, quoique essentiellement commerçant, n'envisage pas tièdement le côté patriotique et confie toujours à notre industrie son intelligence et ses capitaux. En somme, s'ils ont d'immenses débouchés, ils en justifient loyalement la raison; ils donnent ce qu'ils promettent.

Le noir artistique, que dans notre style nous nommons crayon, est en grand honneur en Allemagne.

La maison Reiffeinstein et Bosch, de Vienne, nous offre des épreuves qui prouvent que les artistes sont servis par des mains aussi soigneuses que solides.

Beaucoup de maisons, déjà notées pour la chromo, nous offrent également quelques spécimens de crayons qui exigent des imprimeurs intelligents et expérimentés.

Cependant nous pouvons aborder tout de suite, en quelques mots, la comparaison avec les Français.

Nulle part nous n'avons constaté des impressions de noir aussi parfaites que dans l'exposition Bertaux principalement. Personne n'offre des épreuves d'un noir aussi brillant, aussi velouté, tout en conservant une grande transparence dans les demi-teintes, que les maisons Lemerrier et Bertaux. Rien de plus, rien de moins que ce que le lithographe a fait sur pierre, mais avec une richesse de ton et un luxe dans la qualité du noir qui ont dû être grandement appréciés par tous nos collègues d'outre-Manche et d'outre-Rhin.

M. Jacomme et M. Bry, qui sont nos devanciers comme imprimeurs, avaient encore de superbes épreuves bien complètes, bien grasses, mais qui ont le tort d'avoir figuré déjà dans mainte exposition. Pour nous, elles pouvaient être placées trop haut, nous les connaissions par cœur, sauf, toutefois, une superbe autographie au crayon parfaitement réussie, mais qui, aux yeux des étrangers, a surtout le mérite de provenir des mains de Raffet ou de Rosa Bonheur, et qui ne sont pas plus difficiles à imprimer que les lithographies obtenues à la dépêche par des procédés plus ou moins expéditifs de nos jeunes artistes.

L'exposition française présente la plus grande lithographie qui se soit jamais faite comme format (S. M. la reine Victoria, grandeur nature, en pied, et sur chine français).

Le choix du sujet est sans doute une courtoisie dont les Anglais ont dû être flattés; mais eux qui s'entendent si bien aux travaux grandioses sont cette fois dépassés.

L'impression, qui n'exige guère de l'imprimeur qu'une structure athlétique, est surtout une fort belle recommandation pour les marchands d'ustensiles et de papiers qui les ont fournis.

La pierre a 2 mètres 45 cent. de haut sur 1 mètre 35 cent. de large, le papier pèse 800 kilos la rame, le prix en est de 1,600 francs.

L'Angleterre n'a absolument rien à nous offrir comme exposition de noir. La gravure qui est en grand honneur chez elle force la lithographie à ne s'occuper que des couleurs. Il ne leur faudrait, pour résister à la taille-douce, rien moins que des artistes comme Raffet, Fanoli, Moulleron, Lassalle, Léon Noël, Sabatier, Julien, Desmaisons, Lafosse, etc. Il paraît que jusqu'à présent il ne s'en est pas encore trouvé.

Pour la presque totalité de ce que l'exposition renferme en noir artistique, nous n'avons rien d'instructif à consigner.

La maison Carl Knatz, de Francfort, est la seule maison qui ait exposé dans le genre appelé étiquettes de luxe; ses produits nous ont paru très-bien comme couleur et comme tirage, mais lourdes de composition.

Nous avons de France plusieurs maisons qui ont exposé dans le même genre; nous citerons en premier rang la maison Nisson, qui a su, par sa brillante exécution, par son fini, par son repérage si minutieux, faire approcher ce genre de la chromo soi-

gnée, et surtout par ses belles compositions qui ne laissent rien à désirer.

Nous trouvons après la maison Landa, de Châlons-sur-Saône, qui marche sur les mêmes traces.

La maison Appel, de Paris, a exposé aussi des étiquettes deluxe. Il nous a été impossible de pouvoir apprécier ce qu'elle avait exposé, toujours à cause de cette malencontreuse distance.

La maison Badoureau, encore dans l'étiquette, mais spécialement pour la parfumerie, nous a paru pouvoir soutenir son ancienne réputation.

Pour le genre papier de fantaisie, nous n'avons pu trouver que la maison Baulant. Nous avons beaucoup regretté que les maisons Guesnu et Fagard n'aient pas exposé ; nous n'avons toutefois à citer aucune amélioration et même nous ne pouvons comparer avec l'étranger, qui n'a pas exposé du tout dans ce genre.

Maintenant, nous allons nous occuper de la décalcomanie, nouvelle branche de la lithographie qui paraît devoir offrir un nouvel aliment, une nouvelle source de travail. Mais nous ne pouvons citer que la maison Dupuy, pour laquelle elle est brevetée, et qui n'a pas hésité à l'entreprendre sur une grande échelle. Nous sommes heureux de voir avec quelle facilité on transporte une chromo imprimée sur papier et qui vient en quelques minutes se fixer sur la porcelaine, l'albâtre, le bois, le satin ; enfin, pour terminer, de voir des assiettes, des cravates, des tables, des boîtes et même jusqu'à un panneau de salon qui nous a paru très-bien réussi.

Nous n'avons plus à parler que d'un genre d'imprimer presque nouveau, de l'impression sur tôle, exposé par la maison Appel. Nous avons vu avec plaisir que ces tableaux remplacent avantageusement et sont beaucoup mieux que ceux de la maison J.-M. Johnson et fils, de Londres, qui offrent d'abord comme désavantage d'être sur papier imitant la plaque, et qu'ils craignent l'humidité que les nôtres ne craignent pas. Nous avons à regretter que la maison L. Mielle, de Paris, n'ait pas cru devoir exposer, car cette maison, qui est créatrice de ce genre de travail, a su dès l'abord le faire arriver au plus haut degré.

Quant au noir commercial, nous ne pouvons pas en parler du tout. Comme nous l'avons dit plus haut, en Angleterre on en fait à peine, et nous n'avons pu trouver aucune maison de France.

On nous avait dit que la maison Sapène avait exposé ; mais nous n'avons rien pu trouver, ce que nous regrettons beaucoup en voyant comment elle exécute à Paris. Pour ne pas être exclusifs, nous pourrions citer la maison Gasté-Mousu et tant d'autres, mais que nous n'avons vus qu'à Paris.

Les Anglais excellent dans l'autographie : nous avons vu des travaux d'écritures d'un fini incroyable : ils se servent d'un papier un peu épais, qu'ils préparent avec de la colle de pâte dans laquelle ils ajoutent une certaine quantité de plâtre de Paris. — On se sert aussi de ce papier pour faire des reports.

Rien à constater comme amélioration dans les presses mécaniques ou à bras, ni dans d'autres ustensiles ou outillage que renferme l'exposition.

#### VISITES DANS LES ATELIERS

Si nous n'avons pu voir dans le palais de Kensington que des produits plus ou moins authentiques de notre métier, nous avons pu du moins apprécier dans les ateliers de Londres les moyens d'exécution qu'on emploie pour y arriver.

Ce que nous constatons tout d'abord, c'est la courtoise déférence avec laquelle on nous a donné accès, la bienveillance avec laquelle on a mis à nu les procédés et l'outillage. De la part des ouvriers, rien de cette curiosité obséquieuse qui assaille le visiteur dans nos ateliers ; des apprentis bien élevés, qui n'ont pas ce regard effrontément narquois des nôtres ; une gravité aussi cordiale que le comportent leur tempérament et la différence d'idiomes. Nous avons fait interroger ces camarades d'un instant sur le prix d'impression qui leur est alloué des différents formats en tirage devant nous, et nous avons constaté ce que nous savions déjà, c'est que tous les formats leur sont payés le double plus cher que les nôtres. Les ouvriers à la journée sont également mieux rétribués que chez nous, quoique produisant moins ; sous ce rapport, nous sommes moins favorisés qu'eux. Leurs presses, qui sont à manivelles, sont semblables un peu à nos anciennes presses dites à sabre, sauf qu'elles sont en fer. Le papier est si spongieux pour l'impression et relève si bien la couleur qu'il

leur permet d'avoir des biseaux de râteaux d'un centimètre au moins d'épaisseur. Cette particularité nous a frappés d'autant plus que les épreuves sortaient bien pleines et exemptes de raies.

Les couleurs sont généralement de provenance française ou allemande. Les pierres lithographiques, qui se vendent au poids, valent de vingt à trente-cinq centimes le kilog., selon la grandeur et la qualité. Ce bon marché provient sans doute des facilités de transport par eau et de l'affranchissement des droits.

L'usage du zinc est assez répandu chez les Anglais. Voici les moyens qu'ils emploient et qui offrent peu de différence avec les nôtres pour la préparation :

Un demi-kilog. de noix de galle réduit en poudre dans trois litres et demi d'eau, que l'on fait bouillir pendant trois heures, ce qui réduit à deux litres et demi pour les dessins à l'encre ou à la plume; on laisse séjourner la préparation pendant trois minutes; pour le crayon, on laisse séjourner jusqu'à siccité.

Ils emploient pour les corrections la potasse caustique délayée dans un peu d'eau, puis l'acide sulfurique et lavage à l'eau froide.

Les travaux à l'encre et au trait s'impriment sur d'excellents zincs, dont les Anglais connaissent parfaitement la préparation.

Enfin les ouvriers ont, indépendamment de l'heure du repas, le matin à dix heures, et le tantôt à quatre heures, vingt minutes pour prendre le thé.

Mais ce que nous avons le plus admiré, c'est cette liberté, cette unité corporative dont ils se servent si bien pour leurs intérêts et pour leur instruction.

La raison, le bon esprit d'entente, dont les lithographes sont animés font qu'ils sont plus que nous à l'abri des calamités du chômage ou de la concurrence. Là, c'est à qui fera le mieux et non le moins cher et par conséquent le plus mauvais. Si les ouvriers y trouvent leur compte, les patrons le trouvent aussi; ils ne redoutent pas une concurrence déloyale et ruineuse.

L'ouvrier anglais a su faire assigner à la lithographie la considération qui lui est due, tant par son organisation sociale que par la dignité qu'il sait conserver de lui-même. Il se trouve assez bien dans son pays pour qu'il ne cherche pas à porter chez nous ou ailleurs son intelligence ou ses capacités d'impri-

meur. Il reste chez lui en famille, dans des demeures spacieuses et confortables, dont le loyer est moins élevé que chez nous et dont nul pauvre diable de portier n'a l'ordre de prohiber les enfants. La nourriture n'est pas plus élevée que chez nous ; dans le ménage donc, puisque leur salaire est plus élevé que le nôtre, ils sont dans de meilleures conditions d'existence que nous. Voilà ce que nous avons vu sur place, en fouillant leur organisation sociale et en nous renseignant à toutes les sources possibles.

Il serait à souhaiter que non-seulement chez nous, mais même chez eux, toutes les industries fussent partagées comme la lithographie. Ces résultats sont dus à l'organisation de leur société corporative et de secours mutuels ; grâce à cette union, ils bravent en toute sécurité les calamités du chômage, de la maladie et de la vieillesse : sous ces divers rapports, nous avons beaucoup à apprendre et beaucoup à obtenir.

---

#### VOEUX

Dans notre belle patrie on n'accorde qu'aux patrons le droit de se réunir. Il y a une chambre de maîtres imprimeurs lithographes, mais non pas d'ouvriers. Cette préférence est-elle justifiée ? A qui profite-t-elle ? L'avenir de notre profession en est-il sauvegardé ? Y a-t-il enfin plus de progrès et d'amélioration morale ou matérielle dans la corporation ?

Nous qui sommes plus intéressés à la question que ceux qui dispensent les libertés, nous voyons les choses de plus près, et nous croyons pouvoir demander l'autorisation de nous réunir, en affirmant que tout le monde y gagnerait, y compris les patrons eux-mêmes : seul moyen d'opposer un frein aux concurrences désastreuses qui pourraient finir par laisser notre profession à terre à force de dépréciation.

En effet, quoique bien constituée, cette chambre empêche-t-elle que des industriels tout à fait étrangers à notre partie



obtiennent des brevets d'imprimeur qui impliquent nécessairement des attestations de capacité par deux patrons ?

Ces imprimeurs de circonstance, travaillant le plus souvent pour des papetiers commissionnaires qui sont la plus grande des plaies de la lithographie commerciale, peuvent-ils contribuer au progrès de la lithographie ? Bien plutôt à sa décadence, si nous n'étions pas là. Notre profession demande beaucoup d'expérience sous des apparences de facilité dont tout le monde est dupe. Ce n'est qu'avec des connaissances approfondies et même des aptitudes particulières qu'on arrive à faire un bon imprimeur. Nos artistes savent qu'ils sont rares ; aussi ce n'est qu'avec de jeunes ouvriers, qu'ils payent aux demi-pièces, qu'ils croient parfaire aux conditions onéreuses auxquelles ils souscrivent ; de mauvais ouvriers, de mauvais outils, une mauvaise direction ne peuvent donner que de mauvais travaux, et par conséquent faire déconsidérer notre état en rebutant le public d'y avoir recours. Ajoutons que le tribunal de commerce pourrait achever de compléter nos appréciations.

Une chambre composée d'ouvriers, comme il en existe une de patrons, remédierait au mal en n'accordant qu'à des imprimeurs éprouvés ses certificats d'aptitude.

Quoique ayant le privilège de se réunir en chambre commerciale, les patrons ne donnent pas toujours l'exemple du plus touchant accord comme soutiens de notre profession. Il est arrivé parfois qu'au sortir d'une séance où ils avaient paru s'entendre, quelques-uns couraient faire des sous-offres aux clients des autres. Et il est bien entendu que chaque fois qu'un patron fait de nouvelles baisses de prix aux clients, les ouvriers en subissent toutes les conséquences, et toujours sans être consultés.

Produire bien et à bon marché est le but vers lequel on doit tendre, mais il serait juste de se tenir également éloigné des extrêmes.

Une chambre d'imprimeurs ouvriers qui serait saisie d'un projet de réduction de prix permettrait de s'entendre avec les patrons ; on exposerait les possibilités et les résultats de cette réduction ; on aurait quelquefois le bonheur d'éclairer le patron lui-même sur ses propres intérêts, et on éviterait toujours le

chômage ou la mise-bas, la misère et la prison qui incombent toujours aux ouvriers.

Nous croyons donc fermement que la crise que subit notre profession en France provient en partie de la concurrence effrénée que se font nos maisons entre elles. L'abaissement progressif du prix de la main-d'œuvre et la mauvaise exécution qui en est le résultat forcé ne peuvent que nuire à la vogue que s'était si justement acquise la lithographie. Les artistes que nous perdons ne sont plus remplacés ; ceux qui survivent changent de genre et abandonnent une mine devenue insuffisante, mais qui deviendra féconde, nous saisissons cette occasion unique de le dire, lorsque patrons et ouvriers ne formeront qu'un seul corps.

La photographie pour les belles reproductions a sans doute fait quelque tort à la lithographie ; mais encore un peu de persévérance, et elle deviendra un auxiliaire puissant. Déjà on peut admirer de fort belles épreuves obtenues par la presse lithographique, par des clichés photographiés sur pierre. Nous pourrions alors appliquer toutes les couleurs possibles, ce que ne pourra de longtemps encore donner la photographie. Admirable lutte dans laquelle chaque rivale se donne tour à tour généreusement la main pour marcher progressivement vers le même but ! Et si ce progrès nous procure du travail, à nous qui avons vieilli dans notre profession, pourquoi faut-il qu'un grand seigneur industriel retienne son essor, que son opulence lui permette de le capter à lui seul comme un objet de luxe de par un brevet, tandis que si on nous l'abandonnait, ce procédé, la nécessité, qui ne nous aiguillonne que trop souvent, nous ferait bientôt, sans doute, surmonter les difficultés qui restent à vaincre.

C'est donc un vœu que nous émettons : que les brevets qui sont non-seulement inexploités, mais séquestrés, puissent être, par une enquête provoquée par des chambres corporatives, livrés au domaine public.

Parmi les causes qui tendraient à faire déconsidérer notre métier, surtout dans le genre artistique, nous croyons que la fièvre du monopole y a contribué pour une bonne part.

Pour entretenir une grande maison et alimenter un personnel considérable, il faut des travaux quand même, et, dans les moments de baisse, il en faut à tout prix. C'est alors qu'on en entreprend à des conditions désastreuses, que l'on diminue la

main-d'œuvre dans des proportions effrayantes pour l'imprimeur, qui, faute de s'entendre, se plaint, mais accepte toujours. Les besoins de sa famille et cette fatale idée qu'*un autre le ferait* lui font subir toutes les réductions de prix que lui imposent les calculs faux ou justes du patron.

D'abord, par un effet de notre caractère tout français, défaut et qualité tout à la fois, nous ne croyons pouvoir être mieux vengés qu'en gagnant autant qu'avant la réduction, mais en travaillant le double; ce que voyant, le patron diminue de nouveau, et nous, nous produisons tant que nos forces nous le permettent, et même plus qu'elles ne nous le permettent. Étrange lutte dans laquelle nous sommes bientôt vaincus! Le travail pour lequel on n'avait pas été bien difficile d'abord menace d'être retiré, vu la mauvaise exécution qui rebute le client et le fait renoncer s'il n'y est absolument forcé. Il n'entreprend pas ou il a recours à un autre genre d'impression. Tout est donc perte pour nous. Le salaire demeure à jamais insuffisant, tandis que les conditions d'existence, loyer et aliments, augmentent tous les jours.

Mais nous l'avons dit, la vigueur de la jeunesse, la frivolité railleuse et insouciant de notre caractère parisien, nous font accepter les conditions que les patrons veulent bien nous imposer, conditions qui souvent sont cause de la propre ruine de ceux à qui le vertige de leur élévation a fait perdre de vue leur départ de nos rangs; tandis qu'il eût été si facile et si noble de n'avoir que l'ambition de soutenir et contribuer à conduire notre lithographie vers les larges horizons qui sont ouverts devant elle! La ruine de ces maisons serait consommée, puisque nous en analysons les causes; mais notre corporation seule reste victime.

Nous le répétons, le contraste qui existe entre nos ateliers et ceux des Anglais nous a prouvé l'heureuse organisation de leur société, et en les observant, on demeure convaincu qu'ils ne font nullement abus de leurs forces et de leur habileté, sinon pour faire bien. Nous n'envions pas ce calme, mais nous voudrions qu'il nous fût permis de nous réunir comme eux, afin d'avoir quelque sécurité dans l'avenir de notre profession.

Sous le rapport de la salubrité, les ateliers anglais sont presque aussi mal disposés que les nôtres; peu d'états sont moins favorisés que la lithographie sous ce rapport.

Les bronzes, les couleurs en poudre dont l'air est surchargé, ainsi que l'évaporation des essences de chiste, que la cherté de la térébenthine nous force à employer, sont autant de causes d'insalubrité. Il suffit d'observer le visage des enfants qui nous sont confiés, pour s'en convaincre. Il est d'autant plus difficile d'y remédier, qu'une ventilation trop abondante nous empêche absolument de travailler.

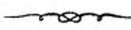
Nous émettons le vœu que l'administration, d'ailleurs si pleine de sollicitude sous le rapport de l'assainissement des ateliers, envoie encore des médecins inspecteurs pour signaler à nos patrons les améliorations qu'on peut y apporter.

Il en est encore où les dispositions locatives forcent les eaux ménagères de toute la maison à passer dans l'atelier, même d'autres où les écuries des chevaux du patron ne prennent air et lumière que dans l'atelier. Ces circonstances augmentent encore les causes d'insalubrité, tout en viciant également l'air respirable de ces mêmes animaux.

En nous voyant le teint hâve et les muscles de nos traits contractés par un travail excessif dans les plus mauvaises conditions hygiéniques, les moralistes, qui nous voient quelquefois nous dérober chez les marchands de vin, pensent que c'est uniquement l'intempérance qui nous y mène, parce que nous rions encore, nous rions toujours !!! Ils ont malheureusement raison quelquefois ; mais en observant d'avantage la physiologie de l'ouvrier parisien, il serait plus juste d'en faire remonter les causes aux conditions défavorables ci-dessus énoncées, qui effectivement énervent le corps et abaissent l'intelligence.

Les exigences de plus en plus croissantes du capital et de la concurrence, ainsi que l'impérieuse nécessité de chaque jour, font que souvent nous sommes plus dignes d'intérêt que coupables de tous les méfaits qu'on nous attribue. Nous l'avons dit, les Anglais sont plus forts que nous : ils ne se tuent point.

A. ARTUS ; A. GUILLAUMIN ;  
DUVERGIER, EUG. FRAILLERY.



# IMPRIMEURS EN TAILLE-DOUCE

---

## VISITE A L'EXPOSITION

Les Expositions étrangères relatives à notre profession étant tellement restreintes à l'Exposition de l'industrie, nous avons dû porter notre attention sur l'Exposition des Beaux-Arts (section des gravures européennes), et après avoir comparé et examiné avec la plus grande attention, il est résulté de nos appréciations que l'impression française est plus en accord avec le goût et le sentiment artistique qui doit être inhérent à notre profession.

Quant aux matières employées généralement pour l'impression en taille-douce, leur présence étant pour ainsi dire insignifiante à l'Exposition, il nous a fallu faire nos recherches dans les imprimeries anglaises ; dans la partie de l'Exposition des mécaniques, celles relatives à notre industrie ne tenant qu'une très-faible place, nous avons également porté nos recherches chez messieurs les imprimeurs anglais, où il nous a été beaucoup plus facile de faire une plus sérieuse enquête comparative.

## VISITE DANS LES ATELIERS

Après avoir visité plusieurs établissements et vu faire les divers genres d'impression, tels qu'estampes au burin ou manière noire, vignettes et ouvrages de ville, nous sommes dans l'obligation d'avouer notre grande infériorité sur la possession du matériel, c'est-à-dire que le système mécanique a été plus étudié en Angleterre qu'en France ; que là ils ont remplacé les presses en bois par des presses en fer, ce qui permet à l'ouvrier anglais de produire un plus grand nombre d'épreuves, sans pour cela épuiser sa force et sa santé, comme

est contraint de le faire l'ouvrier français, même en ne produisant qu'un nombre inférieur.

Nous avons remarqué dans la construction de ces presses en fer la bonne proportion des rouleaux, c'est-à-dire environ  $\frac{1}{3}$  de plus sur le diamètre du rouleau de dessous, suivant le format. Il est essentiel que le rouleau de dessus soit toujours le commandeur; cette condition est expressément observée chez nos confrères d'outre-Manche. Nous avons également porté notre attention sur les engrenages, qui sont de taille moyenne; des coussinets légèrement évidés sur les côtés, afin d'avoir le moins de frottement possible, nous ont paru une excellente idée pour éviter la dureté.

Toutes les presses possèdent des vis de pression, ce qui est très-avantageux; ces presses ont généralement peu de foulage et souvent pas du tout, ce qui devient alors contraire à notre avis, surtout dans les ouvrages ordinaires.

Les tables en fer qui ont également remplacé les tables en bois, comme complément de l'outillage, doivent être parfaitement planées et ajustées sur les cylindres; leur épaisseur doit être de 2, 2  $\frac{1}{2}$  à 3 centimètres, selon le format; cette dernière épaisseur est exigible pour les presses à l'aigle.

Nous avons remarqué une presse qui a le volant à son centre, ce qui permet à l'ouvrier, dans le cas où il doit tourner seul, de surveiller facilement le passage de son épreuve d'un côté comme de l'autre.

Nous avons aussi porté une attention sérieuse sur les presses en fer à croisées, qui sont toujours en grand usage pour les ouvrages qui demandent une prompte exécution. Notre conviction est que l'on y fait de très-bonne impression, même pour la vignette; il est reconnu que ces presses sont faites dans les mêmes conditions de bonne construction que celles dites mécaniques, dont nous parlons ci-dessus; il est utile de dire que ces presses exigent de bonnes charges de langes.

Nous mentionnons encore le chauffage des planches par le gaz, ce qui peut être plus avantageux au point de vue de la régularisation de la chaleur et de la propreté; nous pensons, comme hygiène, que cela n'est pas plus malfaisant que le poussier de charbon de bois dont nous nous servons. On y emploie aussi la vapeur comme chauffage.

Les mécaniques à broyer le noir sont généralement usitées dans les imprimeries anglaises. Leur usage a été apprécié en raison de leurs bons résultats et de l'économie du temps.

#### *Matières employées pour l'impression.*

L'examen des matières employées pour l'impression en taille-douce en Angleterre nous a confirmé dans ce que nous savions déjà depuis bien des années. Relativement aux papiers, la matière nous a paru plus appropriée à notre genre d'impression, la fabrication bien plus perfectionnée, même dans l'imitation du papier de Chine. Nos huiles peuvent supporter la comparaison, il en est de même pour les noirs qui sont de provenance allemande. Quant aux noirs indigènes et aux tissus en laine qui sont nécessaires à notre travail, nous trouvons en France ces produits en aussi bonne qualité.

#### *Métaux employés pour la taille-douce.*

Les métaux employés pour la taille-douce, c'est-à-dire les planches destinées à la gravure, sont d'une supériorité incontestable, tant pour la matière que pour le planage et le polissage.

La propreté et le poli des planches gravées sur acier livrées à l'impression est aussi un des plus grands avantages que puisse avoir sur nous l'ouvrier anglais : les planches sont toujours entretenues, soit par l'éditeur ou le maître imprimeur, dans un parfait état de propreté. (Chez un éditeur-imprimeur qui nous a admis à visiter son établissement, nous avons vu un ouvrier planeur qui y est attaché d'une manière toute spéciale pour l'entretien des planches gravées en cours d'impression). Par cela même, l'ouvrier anglais n'est pas obligé, comme l'est l'ouvrier français, de sacrifier journellement une partie de son temps pour faire de l'ouvrage propre; cela tient en France à une économie mal calculée, tandis qu'en Angleterre on cherche par *tous les moyens possibles* à faciliter le travail de l'ouvrier afin qu'il produise *bien et vite surtout*.

#### SALAIRE DES OUVRIERS

Le salaire de l'ouvrier imprimeur en taille-douce anglais est de beaucoup supérieur à celui de l'ouvrier français. Pour la géné-

ralité, ils gagnent un tiers de plus qu'en France ; cela tient en grande partie aux avantages que nous avons signalés d'autre part.

Quant aux ouvriers employés aux travaux exceptionnels, c'est-à-dire l'estampe, le salaire est presque double, parce qu'en Angleterre on sait justement apprécier le mérite et le travail. Nous nous sommes de plus renseignés sur les frais des ouvriers comme fournitures employées pour le travail, tels que serpillaire, mousseline, éclairage, etc., etc.; il en résulte que l'ouvrier anglais ne supporte aucuns frais, ce qui est le contraire chez nous, qui pouvons compter 5 pour 100 de ces dits frais et quelquefois plus.

Nous avons également demandé des renseignements sur le prix des logements et les besoins de l'existence; il en résulte que ces conditions ne dépassent pas celles que nous avons à Paris. Ces renseignements ont été puisés auprès de plusieurs de nos compatriotes exerçant depuis quelques années différentes industries à Londres, et confirmés par les réponses des ouvriers anglais aux demandes que nous leur fîmes adresser par nos inter-prètes.

## POSITION SOCIALE

### DE L'OUVRIER IMPRIMEUR EN TAILLE-DOUCE EN ANGLETERRE

Nous avons admiré :

1° La facilité avec laquelle les ouvriers anglais imprimeurs en taille-douce sont libres de débattre et soutenir directement leurs intérêts vis-à-vis de leurs patrons, sans avoir à craindre la loi sur les coalitions;

2° L'organisation de leur société corporative, qui seule peut connaître et faire connaître leurs besoins et leurs vœux d'intérêts comme ouvriers et industrie, et la solidarité qui existe entre les sociétés corporatives d'industries diverses : seul frein possible à opposer à cette concurrence illimitée, parfois déloyale et toujours désastreuse, qui ronge le prolétariat français.

3° Nous avons également remarqué dans cette entente corporative le sérieux qui préside à la mise en apprentissage des enfants : à Londres un chef d'établissement dans notre profession ne peut pas prendre d'apprenti avant d'en démontrer la



nécessité, eu égard au nombre d'ouvriers qu'il occupe. Un contrat sérieux est fait à l'entrée de l'enfant et doit être scrupuleusement exécuté dans toute sa durée. Lorsqu'il est terminé, il faut toujours constater qu'il a été véritablement rempli, pour qu'il puisse exercer sa profession en qualité d'ouvrier. Quant aux ouvriers étrangers, il faut, pour que les ouvriers anglais les reçoivent parmi eux, justifier d'un certain nombre d'années d'apprentissage.

#### VOEUX ET BESOINS DE LA CORPORATION

Les études consciencieuses et approfondies qui ont servi de base au rapport que nous vous adressons, nous imposent le devoir, pour remplir dignement le mandat qui nous a été confié, d'exprimer quels sont les vœux, les besoins et les réformes ou modifications à apporter dans notre industrie et dans notre classe ouvrière.

Nous ne devons pas craindre de blesser bien des susceptibilités : notre tâche comme ouvriers est difficile ; loin de nous la pensée de faire des personnalités ; mais la vérité doit être dite franchement, sincèrement.

Un bon matériel doit être considéré comme base première dans une industrie ; nous avons envié, dans l'intérêt de nos camarades et de nos patrons, celui que nous avons vu chez les maîtres imprimeurs anglais. Nous possédons quelques presses en fer avec tables également en fer, soit mécaniques, soit presses à bras : en France, ces presses en fer ne sont pas généralement employées dans les ateliers. Pourquoi, puisqu'elles sont reconnues meilleures et qu'elles nécessitent moins d'entretien, en même temps qu'elles facilitent le travail avec moins de fatigue, ne pas réformer les presses en bois qui fatiguent l'homme inutilement et l'empêchent d'obtenir les résultats avantageux que donnent les presses en fer ? On a souvent reproché à la tailladouze de produire lentement ; dans notre état, où l'ouvrier doit constamment déployer de la force et de l'agilité, il faut avant tout que la presse soit établie de manière à ménager ses forces. Nous désirons que nos maîtres imprimeurs comprennent mieux leurs intérêts en se mettant à la hauteur du progrès de l'industrie,

et qu'ils fassent une réforme radicale de tout ce vieux matériel en bois qui est nuisible au développement de la taille-douce et que l'on ne trouve dans aucun atelier anglais.

Nous venons de signaler combien l'infériorité du matériel est nuisible à la célérité et aux bons résultats que l'on doit exiger en impression; mais il est une chose tout aussi importante pour produire vite, question essentielle et qui chez nous a toujours fait défaut à la taille-douce : nous voulons parler de la propreté des planches d'acier. Nous disions dans notre rapport qu'elles sont toujours entretenues dans un parfait état de propreté; pourquoi en France ne ferait-on pas de même? Nous pensons que comme chez nous la taille-douce a eu à lutter en Angleterre contre la lithographie et la typographie (gravure sur bois). Pour soutenir la concurrence, les Anglais en ont recherché les moyens dans l'amélioration du matériel, et facilité autant que possible le travail pour augmenter la vitesse; aussi nous avons été surpris de voir des ouvriers anglais faire sur des vignettes ou vues 1/4 raisin (ouvrages à la main) un plus grand nombre d'épreuves que l'ouvrier le plus habile en France ne peut en faire. Il y a cette différence, qu'en France, pour tenir tête et soutenir la concurrence, on s'est attaqué au prix de la main-d'œuvre et non au perfectionnement de l'industrie.

Nous possédons (à part le matériel) en noirs, huiles, lan- ges, etc., tout ce qui est nécessaire pour faire de bonnes impres- sions : c'est donc la vitesse qui nous manque. Pour l'obtenir, il nous faut l'aide des patrons par l'adoption d'un meilleur matériel et leur entente avec messieurs les éditeurs pour la propreté et l'entretien des planches.

Par suite des faits que nous avons cités, nous désirons que l'on emploie de meilleurs métaux. Un des grands préjudices est la lenteur apportée dans l'exécution des gravures, ce qui est en grande partie cause que les éditeurs préfèrent confier leurs tra- vaux à la gravure sur bois ou à la lithographie. Le commerce tire un grand avantage de l'emploi des deux procédés ci-dessus énoncés, d'autant mieux qu'une fois la planche donnée au tirage, l'infériorité du matériel et la différence des matières premières ne permettent pas à l'ouvrier d'obtenir des résultats conformes à ceux présentés à l'éditeur.

En raison de ces observations, la concurrence d'industrie à

industrie peut s'établir par le perfectionnement, sans s'attaquer au salaire de l'ouvrier, ce qui a presque toujours lieu en France, du moins dans notre profession.

Pour arrêter ce mal dont la tendance est illimitée, qui ruine tout, commerce, industrie, patrons et ouvriers, il devient urgent de lui opposer l'unité corporative, établie sur des bases justes et équitables qui ménagent mutuellement les intérêts des patrons et ceux des ouvriers.

Dans le vœu que nous venons d'exprimer de l'unité corporative, il est essentiel de parler de l'apprentissage des enfants. Nous ne voulons pas développer ici les principes d'une organisation, mais seulement signaler un vice qui existe généralement. Il serait à désirer que l'apprentissage des enfants fût beaucoup plus sérieux : 1° quant au contrat; 2° que l'apprenti fût toujours porteur d'un livret où serait inscrit ledit contrat. De cette manière, les patrons auraient moins de facilité à jeter dans une industrie un nombre illimité d'ouvriers imparfaits, qui plus tard deviennent une cause de désordre industriel ruineuse pour tout le corps de métier et l'ordre social.

Nous pensons, d'après toutes nos observations, pouvoir ainsi résumer nos vœux et demandes :

1° Réforme ou amélioration du matériel avec les facilités indiquées pour accélérer la production ; 2° encouragements donnés par le gouvernement pour développer l'art de la gravure avec l'aide de nouveaux procédés, tels que l'héliographie, le galvano avec aciérage, la chromo-taille-douce, dont on n'a pas assez étudié les avantages ; 3° mesures sévères relatives à l'apprentissage ; 4° unité de la corporation, avec création de chambres corporatives, de syndicat, de conseils mixtes ou prud'homies corporatives, des écoles professionnelles appropriées au corps de métier, où chacun pourrait puiser les enseignements nécessaires à ses intérêts et à ceux de sa profession.

Le tout basé sur le principe du suffrage universel.

Nous sommes heureux, en terminant ce rapport, de pouvoir faire connaître la vive satisfaction que nous avons éprouvée de l'accueil cordial qui nous a été fait par MM. les chefs d'établissements et les ouvriers chez lesquels nous avons eu l'honneur d'être admis.

A. SAUVÉ; SALMON; GODEFROY.



# ÉBÉNISTES

---

Vouloir tracer un historique de notre corporation serait chose difficile et qui, peut-être, ne serait pas à sa place au commencement d'un rapport sur l'Exposition universelle de Londres; mais, sans tenter une œuvre aussi complète, il nous a paru bon de marquer le point de départ de notre industrie et de noter la filiation du progrès qu'elle a accompli.

D'ailleurs, c'est la première fois que des ouvriers sont appelés, par la voie du suffrage universel, à porter un jugement sur ces grandes assises du travail. Et comment juger le progrès accompli, si l'on n'a pas la connaissance du passé? comment réclamer des améliorations, si la loi du progrès continu ne ressort pas de la comparaison du passé avec le présent?

C'est au retour de la première croisade, sous Louis IX, qu'Étienne Boileau, prévôt de Paris, reconstitua l'industrie, ou plutôt, mit en règlement de métier les usages et coutumes qui, jusqu'à lui, avaient servi de loi.

Nous relevons, dans le livre qu'il publia alors sous le titre de *Livre des Métiers*, le règlement relatif à notre industrie; le voici :

« Quiconque veut être tabletier, le peut librement et travailler  
« le bois de toute manière, ainsi que l'ivoire et la corne, pourvu  
« qu'il travaille ou fasse travailler suivant les us et coutumes  
« de Paris, qui tels sont :

« Nul tabletier ne peut avoir plus d'un apprenti, à moins que  
« ce ne soient ses enfants nés de légitime mariage.

« Nul tabletier ne peut ouvrir de nuit, ni travailler à la chandelle, ni le samedi, vespres sonnante, ni le samedi en carême, complies sonnante, ni aucun jour de fête, qu'aux jours de vile foire.

« Nul tabletier ne peut se servir que de buis, de corne et d'ivoire. Il est défendu d'y ajouter d'autres bois plus chers, tels que bois de Brésil et cyprès. Nul ne peut mêler, pour les polir, du suif avec la cire, sous peine de cinq sous d'amende pour le roi, car telles manières de travailler ne sont ni bonnes ni loyales. »

Ce qui nous fait rapporter ce premier règlement de notre métier, c'est qu'il en ressort clairement combien, dans ces temps reculés, le travail était peu considéré; la règle religieuse, l'avantage accordé aux fils de maître, tout, jusqu'à l'emploi des matières, pesait sur l'initiative individuelle et l'empêchait de prendre son essor; aussi, jusqu'à François I<sup>er</sup>, il ne paraît pas que notre industrie ait fait de grands progrès.

Ce fut vers cette époque que les tabletiers prirent le nom d'*ébénistes*, qui leur vient de l'emploi presque exclusif qu'ils firent du bois d'ébène incrusté d'écaille et de corne.

Jean de Vérone, religieux contemporain de Raphaël, fut le premier qui, en Europe, donna un nouveau lustre à cet art; il donna aux bois indigènes diverses couleurs, au moyen d'huiles cuites et de teintures; mais il n'exécuta guère que des bâtiments et des perspectives qui n'en demandaient pas une grande variété.

De François I<sup>er</sup> à Louis XIII, l'ameublement prit une grande extension; on fabriqua beaucoup de grands meubles en chêne, noyer et ébène; tous ces meubles étaient massifs et sculptés.

La construction était très-mal faite, et les intérieurs étaient bruts. Sous le règne de Louis XIII, on fabriqua beaucoup de cabinets en ébène, qui avaient à l'intérieur des perspectives de monuments.

A cette époque, il s'opéra un changement dans la fabrication; nous voyons les meubles d'alors recouverts d'une épaisseur de bois d'un centimètre, juste de quoi sculpter les bas-reliefs. Les difficultés qu'on rencontrait à empêcher les déviations de ces bois épais nous portent à croire que c'est ce qui amena les ébénistes de ce temps à employer les bois durs et secs en petite épaisseur; car, vers la fin du règne, l'on vit paraître les meubles plaqués, avec marqueterie de bois naturel, qui font encore l'admiration des artistes d'aujourd'hui. Les noms des auteurs nous sont inconnus. Une grande partie de ces meubles ont été fabriqués dans les couvents.

Sous Louis XIV, et avec l'impulsion donnée par le grand Colbert, notre industrie fit de tels progrès, que l'on a conservé les noms de ceux à qui on les doit. Ce furent Macé de Blois, André Boule et son fils qui, aux Gobelins, perfectionnèrent cet art. Pour embellir leurs meubles, ils les ornaient de dessins et d'images en cuivre que le fondeur leur livrait bruts et qu'ils polissaient ; mais l'écaille, l'étain, l'ivoire étaient entièrement travaillés par eux. Le meuble Boule est encore aujourd'hui fort recherché, mais on confond souvent le genre imitatif avec le véritable Boule, très-rare dans le commerce. A partir de ce moment, le progrès se soutint constamment.

Sous Louis XV, les meubles changèrent totalement, l'art progressa par une forme nouvelle ; le convexe et le creux (galbes), les contours gracieux des pieds de biche donnèrent plus d'élégance et de légèreté aux meubles ; l'emploi des bois exotiques, tels que le bois de rose, le violet, le satiné, le palissandre et les applications de bronzes très-légers, donnèrent à l'extérieur un nouvel éclat ; mais les intérieurs restèrent toujours grossiers.

On passa tous les bois en revue, on leur fit subir des teintures au moyen de divers procédés, on les brûla sans les consumer dans du sable chaud, on les enduisit de lait de chaux, de sublimé, de soufre. Au moyen de tous ces ingrédients, on diversifia tellement les couleurs qu'il fut possible aux ouvriers de représenter des fleurs, des fruits, des animaux, ce qui les autorisa à se décerner le titre de *peintres en bois*.

Aujourd'hui, beaucoup de ces procédés pour teindre les bois sont perdus ; chaque ouvrier avait les siens qu'il ne communiquait à personne ; pourquoi faut-il qu'à notre époque cette conduite égoïste ait encore des imitateurs ? Quand donc tous comprendront-ils que chacun doit, avant tout, mettre son intelligence au service de l'humanité ?

Tous les bois, exotiques et autres, étaient débités à la scie à refendre en placage d'une ligne d'épaisseur environ. Pour fixer le placage sur le bâtis, on se servait de goberges ou leviers que l'on fixait au plafond ; on cintrait le placage au moyen d'un fer chaud ; on employait la colle très-épaisse, on mettait les parties planes entre deux fortes cales que l'on rapprochait au moyen de clefs ; cependant, tout nous porte à croire que, vers la fin du règne de Louis XV, la presse et le sac étaient connus ; car, pour

plaquer ces petits meubles en bois rose, incrusté de marqueterie de couleur artificielle, qui se monte en blanc pour profiler les cintres, il est impossible d'obtenir un tel résultat avec le fer et le levier.

La construction des meubles se faisait à tenons, mortaises et feuillures ; la queue d'aronde n'était pas encore connue.

Comme outils, outre les ciseaux et les gouges, on connaissait déjà le rabot à dents, le rabot garni de fer et le râcloir ; le poli et le brillant se donnaient au moyen de polissoirs de préle et de cire.

Le style de l'époque de Louis XVI fut le plus beau qui eût encore paru ; le célèbre Riesner donna à notre art un éclat et un perfectionnement de composition inconnus jusqu'alors. Les meubles à pilastre à ressort appliqué sur un pan coupé, les moulures de bois d'amarante et d'acajou mélangées de cuivre uni et poli, les marqueteries en bois aux teintes tendres, la gravure dans la marqueterie de bois, l'application de lapis, marbre et autres, et une grande quantité de meubles qu'il créa et auxquels il donna son nom, tout cela fut l'œuvre de Riesner.

Les bois les plus en vogue à cette époque étaient l'amarante, le citronnier, le satiné et l'acajou moiré et moucheté.

La construction s'exécuta beaucoup mieux qu'aux époques antérieures ; l'assemblage à queue couverte fut employé pour les tiroirs et les intérieurs, qui furent beaucoup mieux faits.

La Révolution et les guerres qui s'ensuivirent amenèrent une décadence complète dans notre industrie. Sous le Consulat et l'Empire, on fabriqua des meubles à colonnes et demi-colonnes appliquées sur pilastres, le haut formant avant-corps ; on appliqua des cuivres comme ornements. Ces meubles étaient très-lourds et disgracieux, le style en était tiré de l'égyptien.

La Restauration amena la fabrication en grand ; on vit s'ouvrir de grands ateliers (1815 à 1820) ; les meubles étaient à angle vif ou à gros coin rond ; le style n'était pas beau, mais la construction était bonne ; jusqu'à cette époque, le placage conserva son épaisseur d'une ligne ; il était alors refendu par des scieurs de long. Le poli et le brillant changèrent entièrement. Fremy apporta le papier-verre, on introduisit l'usage de la ponce et de l'huile de lin, et le brillant fut obtenu par le moyen du vernis au tampon.



De 1820 à 1830, les scieries mécaniques nous apportèrent le placage mince qui, à l'aide d'un outillage plus perfectionné, permit de plaquer les moulures; on vit paraître alors les meubles à grands cadres, avec corps du haut à doucine tulipe, et les meubles modillons avec griffes de lion sculptées. Tous ces meubles étaient plaqués en ronce d'acajou.

De 1830 jusqu'à notre époque, nous avons confondu les genres, mélangé tous les styles anciens; cependant le moderne actuel fait époque: il se distingue surtout par la victoire remportée par l'ouvrier sur toutes les difficultés intérieures et extérieures, par l'application de sculptures, découpures, moulures droites et cintrées sur plan et élévation, par l'emploi de toute espèce de bois exotiques, indigènes et artificiels, par l'emploi du cuivre, de l'étain, de la nacre, de l'écaille, du marbre et de la porcelaine.

Le perfectionnement de l'ébénisterie dans la composition d'ensemble, l'exactitude d'assemblage et le fini sont arrivés à un degré tel qu'il ferait croire à l'apogée de notre art, si ce n'était pas nier le progrès. L'outillage, cependant, et la mécanique, bien que perfectionnés, ne sont pas sans laisser encore beaucoup à désirer.

D'un autre côté, le patron s'occupe peu de son atelier et ne fait rien pour avantager l'ouvrier. Il y a vingt à vingt-cinq ans, c'était le patron qui fournissait tous les outils; aujourd'hui, c'est l'ouvrier qui doit pourvoir à l'outillage. L'on nous dit qu'ayant tous nos outils à nous, et ces outils étant à notre main, nous produisons davantage; cela est vrai, mais à qui en revient tout le bénéfice, et quel avantage en retire l'ouvrier, sinon de l'embaras et de la dépense? Ce qu'il y a de plus clair pour nous, c'est que notre position n'a pas changé, si ce n'est que nous avons des frais en plus.

---

#### ACTUALITÉ

Ce n'est pas sur les meubles exposés à Londres que l'on doit juger de l'état actuel de l'ébénisterie, parce que là les maisons de premier ordre ont seules exposé, et que les meubles exposés ont été fabriqués exprès pour l'exposition; toutefois,

nous devons dire que, dans ces ateliers, la fabrication est généralement très-bonne; mais si l'on considère le peu d'importance commerciale de ces maisons, relativement du moins à ce qui constitue le commerce intégral de l'ébénisterie, on peut ne pas tenir compte de ces établissements, qui ne sont qu'une exception.

La fabrication de l'ébénisterie n'est pas un objet de peu d'importance; tout un faubourg de Paris y est employé et fait des affaires avec le monde entier; le commerce d'exportation seul peut être estimé, chaque année, à 80 millions; le commerce avec la province, à 12 millions, et avec Paris, en meubles riches et de fantaisie, à 10 millions.

L'État et la ville ne perçoivent guère moins de 8 millions annuellement sur l'entrée des matières premières. Plusieurs corps d'état ont des spécialités que l'ébénisterie fait vivre; nous citerons, par exemple, les serruriers pour meubles, les tourneurs, les sculpteurs, les marbriers, les miroitiers, les doreurs, les fondeurs, les monteurs, les ciseleurs, découpeurs, marqueteurs, les mouluriers et les doreurs sur cuir. Comme commerçants, le marchand de bois indigènes et des îles, le marchand de couleurs et vernis, le quincailleur, etc., etc., font avec l'ébénisterie une grande quantité d'affaires, et des scieries mécaniques sont occupées continuellement à débiter ses bois, surtout son placage.

Depuis plusieurs années, un nouveau moyen mécanique a été inventé pour couper le placage; ce procédé déroule un arbre en une seule feuille; mais si le mécanisme en est très-ingénieux, le résultat en est détestable; c'est ce que nous appelons *placage au couteau* et *placage continu déroulé*. D'abord, le bois se décompose et perd sa couleur primitive par le bain qu'il reçoit; ensuite, par le choc du couteau, il est écaillé, les pores se trouvent ouverts, ce qui produit un très-mauvais effet pour la finition, et il devient affreux en vieillissant. Nous verrions avec plaisir cesser l'emploi de ce placage.

Dans un pareil mouvement d'affaires, il semblerait qu'un peu d'ordre fût nécessaire; malheureusement, il nous est impossible d'en constater l'existence. Depuis la révolution de 1789, l'industrie est abandonnée entièrement à l'initiative individuelle, et chacun peut, à son gré, s'établir marchand de meubles, quand bien même il ne saurait pas distinguer un meuble en chêne d'un meuble en acajou. Cet état de choses a eu, nous ne le contestons pas,

d'immenses avantages : c'est à lui que l'on doit tous les progrès accomplis, surtout depuis 1830, dans l'ébénisterie ; mais, malheureusement, il a bien aussi ses inconvénients, que nous croyons devoir signaler.

Ceux qui fabriquent les meubles se divisent en plusieurs classes :

1° Celui qui occupe des ouvriers, a un magasin et vend ses meubles lui-même ;

2° Celui qui occupe également des ouvriers et fabrique pour la commission ;

3° Celui qui prend les fournitures chez un patron, occupe des ouvriers et prend les travaux en seconde main : c'est le façonnier ou marchandeur ;

4° Celui qui travaille seul chez lui, achète son bois et vend lui-même son meuble : c'est le trôleur.

Contre la première catégorie, nous avons peu de chose à dire, surtout quand le patron est lui-même ébéniste et exploite son état.

La deuxième catégorie est celle qui fabrique pour l'exportation ; c'est elle qui fournit des meubles au monde entier. Pour obtenir à bon marché, le patron adopte la spécialité d'un meuble d'où il ne sort plus ; lui et l'ouvrier qu'il occupe s'absorbent irrévocablement dans le même objet ; survienne une crise commerciale ou un simple chômage, et voilà l'ouvrier dans l'impossibilité de faire un autre meuble. Ce genre de travail produit beaucoup, il est vrai, et a même l'apparence suffisante ; mais quant à la qualité des matières premières, et conséquemment à la solidité des meubles, il n'en est nullement question, et il est certain que si cet état de choses devait durer, l'ébénisterie française ne tarderait pas à perdre la réputation qu'elle s'est acquise.

Les deux autres catégories sont une véritable calamité ; c'est généralement pour les maisons de première classe que travaille le marchandeur ; pour lui, la question est de faire vite et à bon marché ; pour obtenir ce résultat, il divise le travail en beaucoup de détails ; chacun de ces détails est exécuté par un jeune homme qui, sous la direction du marchandeur, apprend bientôt à le faire vite et suffisamment bien ; celui-ci ne lui donnera pas autre chose à faire qui lui apprenne à travailler, il le gardera le plus longtemps possible, toujours s'il le peut, et l'occupera, soit

à vernir, soit à corroyer, soit à polir ; quant à l'assemblage, le marchandeur se le réserve.

L'ouvrier qui travaille seul chez lui fabrique excessivement mal, le bois qu'il emploie est généralement peu sec, et souvent c'est son moindre défaut. C'est cet industriel qui approvisionne ces marchands de meubles établis à tous les coins de Paris, mais qui ont leurs centres rues de l'Échaudé, de Cléry, Saint-Nicolas et rue Traversière.

Le marchand de meubles est une catégorie à part : pour lui, il n'est pas question d'ébénisterie, mais d'acheter à bon marché et de vendre cher. Tout ouvrier capable qui s'établit marchand de meubles et qui tient à son travail est sûr de *se couler*. La plupart des marchands de meubles qui ont fait fortune étaient parfaitement étrangers au métier.

Une grande partie de ces marchands de meubles fréquente les ventes ; partout où il y a un malheur, vous êtes sûr de les y voir accourir. Dans les ventes, ils s'entendent pour acheter la marchandise à bon marché ; après l'adjudication, ils vont chez le marchand de vin, refont la vente, et c'est rarement celui qui a acheté l'objet qui l'emporte ; puis ils partagent les bénéfices de cette seconde vente, appelée par eux *révision*, et qui est interdite par la loi. Encore si le public en profitait ! dira-t-on peut-être.... Hélas ! les négoces de ce genre ne se font guère dans l'intérêt général ; le public paye toujours aussi cher, et la pauvre victime, que le malheur atteignait déjà, en reçoit le coup de grâce, voilà tout ! Nous avons dit plus haut que cette *révision* était interdite par la loi ; cependant elle se fait tous les jours et on ne l'atteint pas.

Quant aux ouvriers, au moindre signe d'entente pour faire augmenter un salaire insuffisant, ils n'ont plus à compter que sur la bienveillance de l'Empereur : la loi les a frappés ! Nous ne faisons pas ici de récriminations, nous constatons des faits, et nous les mettons en regard pour que l'on juge.

Nous n'ajouterons plus qu'une seule considération : la révolution de 1789 a affranchi la bourgeoisie, et c'est ce qui a fait sa force ; nous pensons sincèrement que la classe ouvrière a droit au même affranchissement, et que ce nouvel affranchissement constituerait une nouvelle force plus grande encore et plus féconde.

---

## APPRÉCIATIONS SUR L'EXPOSITION

### ET VISITES DANS LES ATELIERS ANGLAIS

Pour juger l'exposition de 1862, nous sommes obligés de remonter aux expositions antérieures, afin de comparer le progrès accompli aujourd'hui avec l'état de l'industrie en 1851, époque où les nations sont entrées en lutte industrielle.

L'ébénisterie française se trouvait, à la première exposition universelle de Londres, en avance d'un siècle sur celle des autres nations. En 1855, le stimulant fut puissant : l'Allemagne, la Belgique, la Hollande, la Suisse et l'Angleterre envoyèrent beaucoup de produits; mais la France redoubla d'énergie et surpassa une seconde fois toutes les autres puissances.

Les fabricants français pensèrent que les encouragements seraient accordés au talent, et que nulle distinction de rang ne pourrait détourner la récompense du mérite; mais il n'en fut pas ainsi, la grande exploitation fut seule considérée et la capacité écartée.

Aussi, en 1862, nous nous sommes aperçus du mécontentement; les petites maisons n'ont pas exposé, d'abord par crainte de subir une seconde fois le même échec, et ensuite par la gêne qu'elles ressentent encore des sacrifices faits en 1855; une grande partie de ces exposants ont encore leurs meubles d'exposition.

Parmi les exposants français de 1862, il y a quelques patrons qui ont fait fabriquer des meubles exprès; les autres, plus marchands que fabricants, ont exposé des meubles de commerce; aussi n'avons-nous remarqué dans tous ces meubles exposés que des copies des anciens styles, et rien d'innové.

L'Allemagne n'a rien exposé qui mérite d'être mentionné.

Le Danemark a exposé une grande armoire de salle à manger en chêne verni, qui ne laisse rien à désirer dans la coupe des moulures et sous le rapport du fini; l'ensemble est d'une bonne exécution.

La Belgique se trouve dans la même condition que l'Allemagne.

Les produits de l'Italie sont inférieurs aux nôtres; mais les détails d'ornementation, tels que marqueterie et gravures, sont admirables d'exécution.

En comparant les produits de l'Angleterre de 1862 avec ceux de 1855, on voit qu'elle vient de faire un pas de géant.

Dans leurs meubles de luxe, les Anglais ont exactement copié nos styles, de telle sorte que nous sommes à nous demander si ces meubles sont anglais; il nous semble reconnaître la main française dans les coupes des moulures et la vigueur du fini. Dans les ornements, nous avons reconnu les bronzes et les galvanos des fabriques françaises.

Dans leurs meubles modernes, le progrès n'est pas moins grand; mais ils sont inférieurs aux nôtres comme dessin et composition d'ensemble. Le meuble anglais est peu gracieux, les cintres sont roides, les corps du bas très-lourds, et le haut manque d'entablement ou de corniche. Le fabricant anglais emploie tout ce qu'il y a de beau et de bon en marchandises, ses matières premières sont bien au-dessus des nôtres; sous ce rapport, l'exposition anglaise est supérieure à la nôtre.

Les moyens de construction des Anglais diffèrent des nôtres: ils font rarement usage de l'assemblage à tenon et à mortaise; tout se monte à tourillon, rainures et feuillures; les côtés de meubles et toutes les parties planes sont libres; aucun tasseau n'est collé dessus, de sorte que le bois peut jouer à volonté sans se fendre; ils évitent aussi d'employer tous les bois debout: le climat humide de l'Angleterre les oblige à construire ainsi; tous ces procédés nous sont connus.

Le meuble anglais est fait très-proprement et solidement, la finition extérieure et intérieure est bien traitée; mais il lui manque cette vigueur, cette hardiesse que la main française seule sait imprimer à la coupe et aux angles vifs des moulures.

Sous le rapport du travail, l'ouvrier anglais se rapproche beaucoup de l'Allemand; ses outils d'atelier et son outillage mécanique sont inférieurs aux nôtres.

Le meuble anglais est très-long à établir, l'ouvrier travaille beaucoup moins vite et moins longtemps que nous; la semaine se compose de cinquante-six heures, divisées en journées de dix heures, le samedi n'en compte que six, et ce jour-là l'ouvrier a droit à sa paye à quatre heures de l'après-midi, et elle se fait toutes les semaines.

Le salaire est fixé par un règlement de la Société corporative à un minimum de 32 schellings, qui équivaut à 40 fr. de France;

de sorte que l'ouvrier anglais gagne le double du Français, alors que celui-ci produit le double. Voilà une disproportion énorme!

La dépense journalière de l'ouvrier à Londres est exactement la même qu'à Paris; le logement est plus confortable, et l'on ne voit pas d'ouvriers anglais logés dans des mansardes ou greniers ouverts à tous les vents, comme cela a lieu à Paris.

Les ouvriers ébénistes de Londres sont constitués en société corporative, et, par ce moyen, ils n'ont pas à redouter la misère dans leur vieillesse; de plus, chaque sociétaire reçoit, en cas de maladie et de chômage, une somme de 14 schellings par semaine.

Tous ces avantages attirent beaucoup de nos confrères, et si l'Angleterre a fait des progrès depuis quelques années, cela est dû à ce déplacement d'ouvriers. Nous engageons donc les patrons de France, s'ils ne veulent pas être devancés aux prochaines expositions, à redoubler d'efforts et à travailler de concert avec nous pour améliorer la position matérielle et morale de l'ouvrier.

La fabrique française n'a pas à redouter la concurrence anglaise dans le prix de revient : en Angleterre, les meubles coûtent le double des meubles français; les fabricants anglais ne ménagent rien, ils possèdent des capitaux et feront tous les sacrifices possibles pour attirer le plus d'ouvriers qu'ils pourront.

---

#### VŒUX ET BESOINS

1° Institution par l'Etat, ou mieux, par la corporation, d'une école spéciale pour les apprentis et ouvriers.

2° Responsabilité, devant le conseil des prud'hommes, des patrons à l'égard de leurs apprentis.

3° Conseil de prud'hommes spéciaux composé par moitié de patrons et d'ouvriers.

4° Société de secours mutuels corporative.

L'exposé de ces vœux et besoins n'a qu'un but : faire progresser notre industrie; nous allons lui donner quelques développements.

*Ecole spéciale.* — Nous insisterons vivement sur la nécessité d'une école spéciale. Cette école devrait avoir une classe de des-

sin et de géométrie, une classe de chimie appliquée aux arts, un cours oral publié tous les mois et traitant des différentes espèces de bois, de leurs qualités et propriétés, de l'histoire de la corporation, des inventions et perfectionnements, etc. Si l'on entrait dans cette voie, nous sommes convaincus que la France n'aurait pas de rivale à redouter dans le champ de l'industrie.

*Patrons et apprentis.* — L'apprenti représente l'avenir de la corporation, et, comme tel, il a droit à des protections efficaces. Nul n'ignore qu'aujourd'hui l'apprenti travaille peu; c'est lui qui fait les courses de l'atelier et qui le nettoie; souvent il remplace l'homme de peine, et souvent aussi il est maltraité. Il faudrait donc que l'apprenti fit un travail réel de six heures par jour, qu'il assistât le soir aux cours de son industrie et se sentît constamment protégé et encouragé. Aujourd'hui, c'est l'apprenti et le jeune ouvrier arrivant de la province qui composent le personnel que le marchandeur exploite avec tant d'avantages.

*Prud'hommes.* — Nous réclamons des juges spéciaux, car, quel que soit l'esprit de justice qui anime les prud'hommes actuels, il est évident qu'ils manquent des connaissances nécessaires pour juger des contestations étrangères à leur métier. Chaque industrie doit posséder un nombre de prud'hommes proportionné au nombre d'ouvriers qu'elle emploie. Tout ouvrier doit être électeur à vingt et un ans, éligible à trente, et n'être tenu qu'à six mois de résidence pour l'exercice de ces droits. Le conseil doit être composé par moitié d'ouvriers et de patrons, et nulle décision ne doit être prise sans ces deux éléments balancés.

*Société de secours mutuels.* — Si l'instruction de l'ouvrier est utile au progrès de son industrie, les Sociétés de secours mutuels ne le sont pas moins.

Pour porter leurs fruits, il faudrait que ces Sociétés fussent obligatoires. Le budget de la ville et celui de l'État sont grevés chaque année d'assez fortes sommes pour venir en aide aux ouvriers malades et sans travail; cela n'aurait pas lieu si les Sociétés que nous réclamons étaient organisées obligatoirement et par corporation, car elles pourvoiraient aisément à ces nécessités et pourraient même organiser des caisses de retraite pour la vieillesse.

Les jeunes gens de 20 à 25 et même 30 ans sont trop imprévoyants; ils ont cette confiance qui leur fait croire que la jeu-



nesse ne doit pas finir, et il serait peut-être difficile de les faire contribuer à une cotisation régulière, si on ne la rendait pas d'abord obligatoire; cependant, si les jeunes gens qui forment la majorité du personnel des différents corps d'états ne prenaient point part à ces Sociétés, il est évident que l'on n'atteindrait pas le but. C'est pour cela que nous désirons une instruction spéciale et corporative, comme étant le moyen le plus simple et le meilleur d'inculquer de bonne heure aux jeunes gens le principe de la solidarité, dont l'application peut seule parer efficacement aux inconvénients de la maladie, du chômage et de la vieillesse, et cela sans qu'il soit besoin de la rendre obligatoire.

Quelques patrons, mus sans doute par de bonnes intentions, ont créé dans leurs ateliers des Sociétés de secours; il va sans dire que nous en approuvons le principe, puisque nous demandons nous-mêmes son application en grand; mais l'excellence d'un principe n'est pas toujours une garantie de la sagesse de l'application qu'on en fait, et nous avouons, en toute sincérité, que nous ne comprenons guère comment l'application qu'ont faite les patrons, depuis longtemps déjà, du principe auquel nous faisons allusion, puisse subsister encore aujourd'hui après les charges graves que l'expérience a accumulées contre elle. Ces Sociétés fonctionnent cependant, et voici comment.

Les patrons ou leurs employés directs sont toujours les présidents, secrétaires et caissiers de ces Sociétés, et ce sont là les moindres inconvénients; mais ce qui est plus grave, c'est qu'un ouvrier qui, pendant dix ans ou plus, aura versé ses cotisations perdra, s'il vient à quitter la maison pour quelque cause que ce soit, et ses cotisations et tout droit à des secours, tombât-il malade le lendemain même du jour où il a quitté l'atelier, et eût-il gagné sa maladie au travail qu'il vient de quitter. Bien plus, si la Société venait à se dissoudre, nul ne saurait où irait l'argent retenu pour les secours. Nous le répétons, nous comprendrions l'existence de ces Sociétés au début, alors que l'on pourrait encore s'aveugler sur les inconvénients d'une pareille organisation; mais après une longue expérience, nous sommes en droit de nous étonner de la persistance que l'on met à les maintenir.

Les patrons se mettent là volontairement dans une position

bien délicate, car on pourrait supposer que ce n'est là qu'un moyen de diminuer le salaire, pour tant bien insuffisant déjà.

---

Notre rapport se termine par un blâme sur un nombre de patrons assez restreint, il est vrai; cependant nous ne voudrions pas rester sur ce blâme. Ce que nous cherchons avant tout, c'est le progrès de notre industrie dont nous sommes fiers, et la concorde entre tous comme le meilleur moyen d'y parvenir. Si donc nous signalons quelques imperfections, ce n'est point par esprit de dénigrement, mais parce que les hommes ne peuvent être unis que par la vérité et la bonne foi; les ouvriers non plus ne sont pas tous de petits saints, et d'une et d'autre part il y a beaucoup à réformer; c'est pourquoi nous avons insisté sur la nécessité d'une instruction solide qui seule peut mettre le moral au niveau de l'intelligence. Aujourd'hui il est impossible à l'ouvrier de s'instruire sans sacrifier son travail, et réciproquement.

Cet état de choses ne saurait se prolonger sans amener de déplorables résultats. Il faut en sortir, ne fût-ce que pour la patrie que nous voudrions pouvoir honorer, et pour qu'elle reste longtemps encore le flambeau de l'humanité!

LOUIS ROGER; LEROUXEL;  
P. MAGDONEL; JULES GARET.

---

## FONDEURS EN CUIVRE

---

MESSIEURS,

En exécution de l'engagement pris devant vous le 4 septembre dernier, les délégués des ouvriers fondeurs en cuivre de la ville de Paris vous adressent leur rapport, où vous trouverez consignées toutes les observations qui sont la conséquence naturelle de l'examen approfondi auquel ils se sont livrés sur les produits de leur profession exposés dans le palais de l'Exposition à Londres.

Nous croyons, Messieurs, qu'il n'est point nécessaire que nous fassions ici l'historique de la fonderie de cuivre; car, en effet, à quoi nous servirait de remonter au temps des Grecs et des Romains, ou seulement à Benvenuto Cellini, à Lorenzo Ghiberti, aux frères Keller ou à tous autres fondeurs plus ou moins célèbres, puisque nous n'avons pas à comparer nos produits à ceux de l'antiquité ou des grands maîtres que nous venons de nommer, mais simplement à constater quel est celui de tous les peuples qui, ayant exposé des produits qui rentrent dans notre compétence, peut, par la bonne exécution, par la qualité de la matière, être considéré comme marchant à la tête de la fonderie universelle.

Ceci établi, il ne nous reste plus, pour nous rendre intelligibles, qu'à vous expliquer la marche que nous avons suivie et pourquoi nous l'avons suivie.

Dès l'abord, trois questions se présentaient à notre esprit :

1<sup>o</sup> Devions-nous seulement porter notre attention sur la fonte de cuivre brut?

2° Devions-nous nous occuper d'examiner la fonte de fer brute moulée au sable d'étuve?

3° Devions-nous nous occuper du bronze statuaire rachevé?

Nous avons résolu : Sur la première question, que non-seulement notre attention se porterait sur les bronzes en fonte brute ou dans les jets, mais aussi, *au point de vue de la matière*, sur les bronzes rachevés, afin de constater quel peuple offre les alliages de cuivre qui fournissent une matière saine et capable de donner de bons résultats pour la reproduction des pièces artistiques d'ornement, de mécanique ou de robinetterie ; \*

Sur la deuxième question, que nous devons nous occuper de la fonte de fer brute moulée au sable d'étuve, qu'elle soit à pièce ou qu'elle soit plate, attendu que, dans le plus grand nombre des cas, ces travaux sont exécutés selon les principes et par des ouvriers appartenant à la fonderie de cuivre, laissant à qui de droit le soin de s'occuper de fonte de fer brute mécanique ou de sable vert ;

Sur la troisième question, que nous devons également nous occuper du bronze statuaire, qu'il soit à l'état brut ou rachevé, attendu qu'il est extrêmement rare que le fondeur qui l'entreprend ne le racheve pas dans ses ateliers, ce qui le fait tout à fait sortir des usages de la fabrication du bronze ordinaire, et qu'en tout état de cause, le rachevage pour cette partie du bronze n'est qu'une question tout à fait secondaire, puisqu'il se borne très-souvent à n'être qu'un ébarbage intelligent.

En conséquence, nous avons divisé notre rapport en quatre parties :

1° Fonte de cuivre artistique et mécanique ;

2° Fonte statuaire ;

3° Fonte en fer brute (sable d'étuve) ;

4° Aluminium et argent.

---

## PREMIÈRE PARTIE

Fonte de cuivre artistique, mécanique, brute ou rachevée.

### FRANCE

Nous commençons par la maison BARBEDIENNE, de Paris, parce qu'elle nous paraît devoir prendre le premier rang parmi les

exposants de la fonderie de cuivre française, pour ses beaux spécimens de fontes brutes, qui sont remarquables non-seulement par leur beau moulage, mais aussi par leur extrême légèreté.

Parmi les pièces qu'il nous a été donné de voir, nous pouvons citer un buste d'Hélène par Clésinger (cette pièce est donnée au Conservatoire des arts et métiers de Paris), un Soldat de Marathon, et une collection de petits bustes, dont un, entre autres, nous a paru d'une légèreté électro-galvanique qui dénote de la part de l'ouvrier une grande légèreté de main, et affirme l'excellence de l'alliage employé dans cette maison. Mais il ne suffit pas de montrer de la fonte bien moulée et légère; il faut que ceux qui, comme nous, vont dans les expositions pour rechercher les procédés les plus propres à rendre le travail simple et la réussite certaine puissent avoir sous les yeux tout ce que la logique et l'industrie veulent qu'on y place.

Aussi regrettons-nous d'être obligé de dire à M. Barbedienne, qui a exposé de la fonte brute sans ses jets, qu'il ne suffit pas de bien faire un moule et de s'appliquer à tirer mince pour être bon fondeur; qu'il faut également savoir disposer ses jets et ses évents pour obtenir une réussite complète. On pourra nous répondre, en nous montrant les pièces: « Vous voyez que nous avons bien réussi. » Oui, vous avez bien réussi, mais nous désirons voir à quoi tient cette réussite. Mon Dieu! nous savons bien que cela intéresse peu les amateurs de bronzes: pourvu que ceux-ci soient beaux quand ils sont rachevés, c'est tout ce qu'il leur faut. Mais, en revanche, cela intéresse beaucoup les praticiens dans un métier comme celui de fondeur, où l'on n'est jamais sûr du succès: il faut que, quand l'un d'eux voit une pièce bien réussie, il puisse, dans l'intérêt général, faire part à ses camarades d'atelier de ses remarques théoriques et pratiques, surtout quand il a dû faire ses remarques dans une exposition.

Nous terminerons nos observations sur l'exposition de la maison Barbedienne en constatant que la matière employée est le bronze et qu'elle nous a paru très-saine, car nous n'avons vu ni piqûres ni rivets sur les pièces rachevées, et, de plus, toutes ces pièces sont d'une grande légèreté.

La maison de fonderie de M. THIÉBAULT, de Paris, suit de très-près celle de M. Barbedienne. Son moulage est très-bon, son bronze de belle qualité; mais ses pièces, sans être lourdes, sont

d'un poids bien plus considérable. Les pièces de fonte brute exposées par cette maison sont les unes dans les jets, les autres détachées.

Parmi les premières, nous avons remarqué une Bacchante sur un Faune, dont le moulage est très-bon, ainsi que la disposition des jets et des événements; une Jeune Fille aux poulets : même remarque; un moule de sept oiseaux dans les jets : le moulage est bon, de même que la disposition des attaques de tranche (1), mais les événements placés sur les deux pièces de la tête du moule sont trop bas, c'est-à-dire contre les usages du métier.

Chacun sait que quand la matière entre dans un moule, elle fait pression sur l'air qui y est renfermé. Or, sous cette pression, l'air tend tout naturellement à remonter dans les parties hautes, les dernières qui soient pleines, pour s'échapper, quand il n'y a pas une lanterne qui lui permette de s'échapper par le bas. Donc, si, comme dans le moule qui nous occupe, la partie haute (l'angle des terrasses) est privée d'évent, l'air s'y trouve renfermé, et l'on a une soufflure. Ici le résultat a été bon, quoique la disposition soit prise contre les règles de la théorie et de la pratique, mais tout le mérite en revient au hasard.

Deux observations sur la disposition des événements nous ont été suggérées : 1° par l'examen d'un groupe d'enfants lutteurs qui est bien moulé; les jets sont bien disposés, mais un malencontreux événement passe de la tête la plus basse à la plus haute, ce qui fait que la plus haute peut rendre l'évent inutile pour la plus basse, en coupant la retraite à l'air, ou que la plus basse peut le rendre dangereux pour la plus haute, en lui procurant de la matière froide; 2° par l'examen d'un groupe Clodion bien moulé; les tranches sont bien comprises, mais les événements laissent à désirer, notamment ceux qui sont placés sur les cuisses, car qui dit événements dit passages pour l'air. Or, dans la position occupée par ces deux événements, il n'y a que la matière qui a pu y passer et de là couper la retraite à l'air qui s'échappait des autres parties du moule. Nous ne saurions trop recommander à nos camarades de surveiller cette partie de leur travail, car il vaut infiniment mieux n'avoir pas d'événements que d'en avoir de mal disposés qui causent la plus grande partie du déchet.

(1) Passage réservé pour la matière.

Pour toutes les pièces que nous venons d'examiner, les jets et les événements nous ont paru hors de proportion et trop forts.

La seconde partie, c'est-à-dire celle qui est ébarbée, nous a paru très-belle, ce qui ne nous empêche pas de nous en tenir aux observations que nous avons présentées à ce sujet en rendant compte de l'exposition Barbedienne; car M. Thiébault a eu, de plus que ce dernier, le tort de faire ébarber tellement près ses pièces détachées que l'on croirait, à première vue, qu'elles sont réparées; elles étaient cependant assez bien moulées pour se passer de cet enjolivement, particulièrement le Christ au roseau et un groupe d'enfants.

Quant aux bronzes rachevés, ils sont généralement beaux; seulement, ici encore, nous saisissons l'occasion de recommander aux mouleurs la plus grande sobriété dans l'emploi de la spatule, car les gaines des deux gros bustes sont chargées de coups de cet outil.

Nous examinerons le Faune avec la statuaire.

La maison BROQUIN ET LAINÉ a aussi exposé de la fonte de cuivre brute, si on peut appeler ainsi la fonte réparée qui garnit sa vitrine. Nous ne reviendrons pas sur les observations que nous avons présentées à propos de la fonte des maisons Barbedienne et Thiébault; nous nous contenterons de les compléter en demandant pour l'avenir à ces messieurs de vouloir bien, lors de la prochaine Exposition, ne pas faire effacer les coutures des objets qu'ils exposeront, afin de leur conserver tout leur mérite aux yeux des connaisseurs; car, bien qu'assurément les pièces de fonte qu'ils exposent aient dû être belles au sortir du moule, il ne nous a été possible de constater qu'une chose pour le Milon de Crotone, le groupe de trois guerriers et autres: c'est que, bien certainement, les surfaces des pièces que nous venons de citer n'ont pas été traitées comme on traite ordinairement la fonte qu'on livre au fabricant, c'est-à-dire que nous sommes convaincus que toutes les pièces ont été relevées. Certes cela ne leur nuit pas; mais, nous le demandons à ces messieurs, si les fabricants pour lesquels ils fondent leur demandaient de leur livrer toutes leurs fontes de figure traitées dans ces conditions, le pourraient-ils? Evidemment non. Eh bien, alors, pourquoi ces tours de force, dont on peut se passer quand

on tient une place aussi honorable que celle que tient leur maison dans la fonderie parisienne?

Cela ne nous empêche pas, cependant, de rendre justice au mérite de leur Femme à l'urne, qui, malheureusement, a reçu sur la cuisse un ragrayage à coups de spatule que tous les amis de la belle fonte déploreront.

Citons aussi Jean qui rit et Jean qui pleure.

Voilà pour la fonte du bronze d'art.

Quant à celle de mécanique, les deux pièces d'engrenage exposées sont belles assurément, mais détachées et ébarbées. Pour ce qui est de la robinetterie, nous ne pouvons rien ou presque rien dire, attendu que toute celle qui a été exposée est rachevée, soit complètement, soit à demi, ainsi que cela se fait pour cette fabrication, qui est une des spécialités de leur maison; la couleur de leur bronze est très-belle et il paraît très-sain.

M. DUPUCH, fondeur à Paris, a exposé de la robinetterie et du bronze d'art; la robinetterie, à demi rachevée, paraît assez belle, et le bronze est assez beau de couleur et de qualité. Les bronzes d'art qu'il expose sont :

Une Vénus de Milo qui laisse beaucoup à désirer. D'abord, le moulage est creux, et les ragrayures des plus visibles, surtout sur les chairs; ensuite, les sept fers qui ont été employés avec les portées pour supporter le noyau nous ont fait supposer que l'ouvrier qui a moulé cette statue n'avait jamais été appelé à mouler une pièce de cette force, car, sur sept fers, il y en a au moins quatre de trop, et M. Dupuch aurait dû garder chez lui cette pièce défectueuse, dont le moule n'a même pas été plein de matière. Son petit Henri IV, son buste de Licius et quelques autres pièces sont assez bien moulés, quoique un peu lourds. Il y a encore un chien basset que nous allions oublier, parce qu'il est rachevé, mais dont le moulage a dû laisser à désirer.

Il ne faut pas que M. Dupuch voie dans nos critiques un esprit de dénigrement, car, bien au contraire, nous le remercions sincèrement, lui, un des derniers venus dans la fonderie parisienne, d'avoir exposé, tandis que les doyens du métier se sont abstenus, ce qui est très-regrettable. Nous avons la conviction qu'à la prochaine exposition il se relèvera de l'échec presque inévitable qu'il a éprouvé en exposant des pièces de fonte qui



appartiennent par leur main-d'œuvre à une spécialité en dehors de celle qu'il a adoptée, et pour laquelle son personnel doit manquer d'aptitude. Nous espérons aussi qu'il voudra bien prendre note des observations que nous avons adressées à ses confrères.

M. GRAUX-MARLY, fabricant de bronzes à Paris, a un groupe en fonte brute représentant l'enlèvement de Déjanire par le centaure Nessus. Ce groupe est exposé comme nous comprenons qu'on expose de la fonte brute, c'est-à-dire avec ses jets, ses évents, sans avoir subi le plus petit ébarbage; aussi avons-nous constaté avec plaisir la bonne disposition que le mouleur a donnée à ses jets et à ses évents, ainsi que le peu de grosseur de l'un et de l'autre. Quelques parties du moulage sont molles, et même nous avons remarqué un commencement de grippe, ce qui nous oblige à dire au mouleur que, quand on est capable de mouler un groupe semblable à celui qui nous occupe, on n'est pas excusable de négliger le foulage de ses pièces ou de ses côtés de moule. Il ne nous est pas possible de parler du poids, la pièce n'étant pas débarrassée de son noyau. Nous dirons en passant qu'il nous a été déclaré que cette pièce avait été fondue chez M. Renaud, fondeur à Paris, à qui nous demanderons de vouloir bien, à l'avenir, exposer ses produits directement, dans l'intérêt même du métier dont il est un des représentants.

Pour le reste, l'exposition de M. Graux-Marly rentre dans les attributions de nos confrères de la ciselure, de la monture et de la tournure. Nous n'en dirons donc rien, si ce n'est que la qualité du cuivre nous a paru bonne. Si nous n'avions remarqué que le moulage des deux grands Indiens de M. Toussaint a laissé beaucoup à désirer, — surtout les draperies, qui sont toutes raboteuses et où on voit encore les coups d'ébauchoir et de spatule, ce qui accuse un moulage creux, — il y aurait urgence à recommander au fondeur de surveiller le nettoyage de sa fonte, car ses grandes figures sont abîmées de coups de pointe de lime.

Nous aurons fini avec la France pour la fonte brute du cuivre quand nous aurons dit que tous nos fabricants de bronze ont exposé des produits qui nous paraissent irréprochables au point de vue de la matière, ce qui, pour nous fondeurs, a une extrême

importance, car depuis quelques années qu'un agent séparateur nouveau (la fécule) a été introduit dans la fonderie de cuivre parisienne, à entendre certaines personnes, la fabrication du bronze français était morte, et cependant, nous le répétons, à l'exception d'une figure d'Antigone à M. Lacarrière, qui est chargée de piqûres, tout le bronze français nous a paru très-sain, qu'il soit brut ou rachevé. Cela peut donner la mesure de la bonne foi des détracteurs.

---

### ANGLETERRE

La fonderie de cuivre anglaise est très-peu représentée à l'Exposition de Londres, et il nous a fallu bien chercher pour découvrir les quelques pièces de fonte brute qu'elle y a exposées. Ce n'est pas, cependant, que les fondeurs manquent en Angleterre, bien au contraire; mais cela tient probablement à ce que la fonderie ne se trouve pas dans les mêmes conditions qu'à Paris; c'est-à-dire que, dans cette dernière ville, les fondeurs en cuivre travaillent presque tous sur des modèles qui leur sont confiés par les artistes, par les fabricants de bronzes, etc., etc., ce qui constitue pour la fonderie parisienne une existence indépendante qu'elle ne saurait avoir en Angleterre, attendu que la fonderie ne s'y trouve, selon nous, qu'à l'état d'accessoire, car les chefs des immenses usines où elle trouve place sont tout à la fois fondeurs en fer et en cuivre, fondeurs de cloches, fabricants de bronzes, d'appareils à gaz, de robinetterie, de garde-robes, de literie, lamineurs, etc., etc.

Or, on le conçoit sans peine, le rôle laissé à la fonderie dans une fabrication aussi étendue la réduit tellement à l'état d'utilité, qu'elle n'a pas, pour ainsi dire, d'existence réelle. Telle est, nous n'en saurions douter, la raison du manque de fonte brute anglaise à l'Exposition.

Suivant pour les autres nations la règle que nous avons suivie pour la France, nous commencerons par la maison de M. HENRI ELLIOT HOOLE, de Sheffield, la seule qui ait exposé de la fonte de cuivre brute dans ses jets. Les trois pièces exposées par cette

maison sont trois galeries à jour, en fonte plate parfaitement moulée; mais, soit habitude, soit manque de connaissances, ces pièces, au lieu d'avoir été versées (1) le moule debout, comme nous en avons l'habitude en France, ont été versées le moule à plat comme pour de la fonte de fer, la chute (2) pouvant avoir 15 centimètres pour des pièces dont le poids de la plus grande peut être de 1 à 2 kilog., et la longueur de 40 à 50 centimètres. Quant à la tranche, elle consiste en trois coups d'anneaux (3) espacés les uns des autres d'environ 5 à 6 centimètres, le jet très-mince et ouvert d'un côté seulement; pas d'évents. Nous n'entreprendrons pas de discuter ce système, car nous n'y voyons aucun progrès, et nous pensons que tous les praticiens seront de notre avis quand nous aurons dit que nous préférons la verse française sous tous les rapports: réussite, facilité de garniture et de mise en presse, moins grande quantité de jets, etc.

La matière employée pour ces pièces est le demi-rouge, qui nous a paru très-beau.

La maison WILLIAMS BLEUWS ET FILS, de Birmingham, a envoyé de très-belle fonte brute de sonnettes et de cloches, mais sans jets et ébarbée. Son métal est très-sonore et nous a paru de bonne qualité; quant à son alliage, nous supposons, d'après sa couleur et son grain, qu'il doit y avoir de 18 à 20 pour 100 d'étain, attendu que les représentants des maisons ignorent ou ne veulent pas donner de renseignements à cet égard.

La maison WARNER ET FILS, de Londres, expose aussi des cloches et des sonnettes presque brutes dont le moulage paraît bon; elle a aussi une série de robinets; les uns rachevés, les autres à demi rachevés, nous ont permis de constater que le moulage était bon. L'alliage du métal de cloches nous a paru moins chargé d'étain que celui de la maison Williams Bleuws et fils; quant au bronze de robinets, il est très-sain et a une belle couleur.

La maison GUEST ET CHRIMES, de Rotherham: robinetterie brute, bon moulage, beau bronze.

(1) Coulées.

(2) Distance réservée entre l'orifice du moule et la pièce qu'il contient.

(3) Partie de l'outil appelé tranche qui sert à faire le jet et à attaquer la pièce dans le passage de la matière.

MESSENGER FILS, de Birmingham : robinetterie rachevée et brute, très-bon moulage bronze ayant belle couleur, mais quelques piqûres.

LAMBERT ET FILS, de Londres : robinetterie à demi rachevée, bon moulage, bronze assez beau; cuivrierie de bâtimens et de marine, beau cuivre.

BENHAM ET FILS, de Londres : robinetterie rachevée et demi-rachevée, bien moulée; beau bronze.

JOHN FELL ET COMP., de Wolverhampton : robinetterie rachevée et demi-rachevée, bien moulée; bronze ayant quelques piqûres; garde-robe dont le cuivre est de mauvaise qualité.

BENHAMS ET FROUD, de Londres : cuivrierie de bâtimens et de marine, beau cuivre.

LAMBERT FRÈRES, de Walsall : pièces mécaniques assez bien moulées, bon bronze.

J.-H. HOPKINS ET FILS, de Birmingham, exposent des échantillons de cuivre jaune et de bronze; les cuivres sont assez beaux, le bronze a un grain fin et serré et une couleur d'or rouge, très-agréable à l'œil, qui nous fait supposer un alliage de 12 à 14 pour 100 d'étain.

Nous terminerons la fonderie anglaise par la maison HIEMAN, de Birmingham, qui a exposé des spécimens de cylindres dont les alliages nous ont paru de très-bonne qualité.

## HOLLANDE

La maison VAN DEN BURG, d'Amsterdam, a exposé comme échantillon de bronze une culasse de canon, grain fin et serré, couleur rouge, très-sain. Les proportions de l'alliage doivent être de 6 à 8 pour 100.

Aucune autre nation n'ayant exposé de fonte de cuivre brute, notre première partie se trouverait tout naturellement terminée si nous n'avions à dire, en passant, que la Russie et le Danemark ont aussi envoyé de petits bronzes rachevés qui sont d'un poids excessif, et que l'alliage avec lequel la plupart ont été fondus est extrêmement poreux, attendu que, malgré le rachevage, l'on découvre encore une grande quantité de piqûres.

---

## DEUXIÈME PARTIE

### STATUAIRE

La maison THIÉBAULT, de Paris, déjà citée, expose un Faune avec un enfant grandeur nature, en fonte de cuivre brute ayant subi l'ébarbage. Cette statue nous a paru très-bien moulée, quoique certaines coutures soient un peu fortes. Nous ne pouvons rien dire de son poids, car la hauteur où elle était placée ne nous a pas permis de la toucher pour nous rendre compte de son épaisseur. Par les parties mises à nu par l'ébarbage, nous avons pu voir que le bronze est sain et beau. Cette maison a encore deux gros bustes qui sont largement traités.

Là se borne tout ce que nous pouvons dire du bronze statuaire français, bien qu'il y ait dans la galerie consacrée à la carrosserie française deux statues grandeur nature qui sont assez bien traitées, mais qui ne sont pas au Catalogue et ne portent aucun renseignement. Il y a aussi dans la partie de l'Exposition des beaux-arts réservée à la France le grand Faune de M. Lequesne; mais il doit être là pour la partie artistique, attendu qu'il a pris ses grades industriels dans le camp de la maison Eck et Durand, lors de la première Exposition universelle anglaise, il y a dix ans.

### PRUSSE

La Prusse n'est représentée à l'Exposition de Londres pour le bronze statuaire que par la maison KNOLL, de Berlin, qui a exposé de nombreuses pièces, parmi lesquelles un Faune ivre, grandeur nature, et une Chasse au lion, qui ont dû être bien fondus, car il est très-facile de constater qu'ils ont été retouchés avec sobriété, ce qui ne les empêche nullement d'être de beaux bronzes. Il y a aussi un gros buste et un enfant dont nous ne pouvons rien dire comme fonte, car ils ont été l'un et l'autre retouchés partout; mais ils dénotent une bonne fabrication. Cuivre sain, que nous croyons être du bronze; épaisseur raisonnable.

### BELGIQUE

La Belgique n'est également représentée que par une maison, la SOCIÉTÉ ANONYME DE LA FABRICATION DU BRONZE ET DU ZINC, de

Bruxelles. Parmi les produits de cette maison, nous avons remarqué un guerrier grec, un enfant jouant avec un chat, et un jeteur de disque, grandeur nature, qui annoncent une bonne fabrication. Il y a encore une statue désignée sous le nom du *Vainqueur*, probablement parce qu'il se chatouille la plante des pieds sans rire (ceci soit dit sans nous occuper de la partie artistique), et dont le moulage des draperies est des plus mauvais; car les lignes ont été perdues par le mauvais ragrayage, ce qui fait qu'elles ressemblent à un sac rempli de marrons ou de noix. Cependant tout le corps, qui est nu, est bien exécuté. Nous n'en dirons pas autant de la grande statue d'un homme dans l'attitude de la surprise, attendu que, comme moulage, c'est la plus mauvaise pièce que nous ayons vue dans l'Exposition. Les chairs et les draperies sont remplies de coups d'ébauchoir et de spatule qui attestent le peu de soin que les ouvriers fondeurs ont apporté à l'exécution de cette figure, et nous sommes vraiment surpris que, dans l'intérêt de sa réputation, la Compagnie n'ait pas gardé cette pièce dans ses ateliers. L'alliage de cette maison nous paraît le cuivre jaune, ce qui l'oblige à tirer assez épais, et nous y avons remarqué une assez grande quantité de piqûres.

#### ITALIE

La maison CARLO FULLER, de Florence, a exposé une statue désignée sous le nom du *Naufragé*, qui est d'une bonne fabrication. Nous ne pouvons rien dire de la façon dont elle a été moulée, puisqu'elle est retouchée partout; mais elle a été tirée d'une épaisseur beaucoup trop forte; l'alliage est le bronze, mais nous le croyons peu chargé d'étain.

M. MAROCHETTI (sans résidence indiquée) a une statue de l'Amour avec un chien, dont la réussite comme fonte a dû laisser beaucoup à désirer; car, quoiqu'elle ait subi une réparation qui, selon nous, est loin d'être bonne, l'on voit que l'on a été obligé de mettre une grande quantité de pièces et de rivets, ce qui n'empêche pas qu'il y reste beaucoup de piqûres; sa teinte noire nous a empêché de juger l'alliage.

Cette nation a encore une statue, mais elle est juchée assez haut pour que nous n'en puissions rien dire, faisant en ceci comme le Catalogue et l'exposant, qui n'en donnent aucune explication.

### HANOVRE

Le Hanovre est représenté par la maison BERNSTORFF ET EICHWEDE, de Hanovre, qui a exposé un lion colossal très-bien exécuté, mais qui est d'une épaisseur très-forte. Cette maison a aussi un buste du général Count, qui a été versé en un cuivre jaune qui est criblé de piqûres.

### DANEMARK

La maison DALHOFF, de Copenhague, a exposé un jeune berger et son chien (nature), plus un gros buste. Ces deux pièces ont dû être assez mal réussies à la fonte, car il nous aurait été très-facile, malgré la réparation, de compter le nombre de pièces et de rivets. Cependant, telles qu'elles sont, elles sont loin d'être laides. L'alliage employé est le cuivre jaune.

Nous n'avons vu, pour l'Angleterre, que de la galvanoplastie.

---

## TROISIÈME PARTIE

FORGE DE FER MOULÉE AU SABLE D'ÉTUVE, ORNEMENT ET PLAT

### FRANCE

La maison DURENNE, de Paris, a une exposition de fonte de fer brute qui est très-belle, et nous avons remarqué, tout d'abord, un buste de la comtesse Dubarry (donné au Conservatoire des arts et métiers de la capitale) qui est admirablement moulé; un autre buste de femme, deux grandes Chasses au sanglier et au loup, une Vierge, les statues de Cornélie et Antigone; enfin, il faudrait citer tout, car tout mérite d'être cité. Voilà pour la fonte à pièces ou d'ornement. Quant à la fonte plate, les éloges doivent être les mêmes pour la Descente de croix et surtout pour les bas-reliefs Automne et Printemps, qui sont vraiment hors ligne; ce qui ne nous empêche pas de regretter que le chef de cette maison n'ait pas cru devoir exposer sa fonte dans les jets, ainsi que nous l'avons déjà dit à propos du bronze.

Ensuite vient la maison BARBEZAT, également de Paris, avec une série de gros enfants en fonte brute, dont un entre autres, l'Enfant à l'urne, a été très-bien moulé; les autres ont

de vilaines coutures sur les bras et sur les mains. Tout le reste de la fonte d'ornement ou de figure de cette maison étant rachevé et peint, nous ne nous en occuperons pas. Nous avons remarqué parmi les pièces en fonte plate quatre bas-reliefs chemin de la Croix qui sont très-bien moulés, ainsi que plusieurs petites pièces d'ornements gothiques.

La maison DUCÉL, de Paris, a de très-belle fonte plate brute et quelques pièces d'ornement qui sont assez belles; mais, comme la maison Barbezat, les pièces importantes sont peintes comme l'on a l'habitude de peindre la fonte de fer, à plusieurs couches, ce qui rend tout jugement impossible pour les fondeurs. Le grand Neptune, annoncé comme étant fondu d'un seul jet, malgré les parties rapportées dont les montures sont assez mal dissimulées, se trouve dans ces conditions.

#### ANGLETERRE

La maison KENNARDS, de Londres, expose en fonte brute un cerf debout, d'environ 25 centimètres, fondu d'une seule pièce, avec sa terrasse à laquelle un tronc d'arbre est attenant. Ce cerf est parfaitement moulé, car c'est à peine si l'on voit les coutures. Les dispositions pour la tranche sont remarquables par leur simplicité; le moule a été versé à plat, et deux attaques de tranches seulement ont été placées sur le champ supérieur de la terrasse, qui a dû alimenter le corps de l'animal au moyen des quatre jambes, attendu que le tronc d'arbre aux feuillages duquel il broute est à peine relié à lui. Les jets sont extrêmement faibles, et il nous a été impossible de trouver la place des évents. Le noyau était supporté par trois fers, dont une lanterne (1). Les autres fontes exposées par cette maison sont belles, mais elles sont rachevées et presque toutes peintes.

La Compagnie de Coalbrookdale, dont l'exposition est très-considérable, n'a en fonte brute ornement que cinq fleurs d'orchide qui sont très-ouvragées et assez bien moulées, et en fonte plate cinq coupes qui sont très-légères et à jour comme de la dentelle, qui sont parfaitement réussies de fonte, mais dont le

(1) Petit tube en tôle percé de trous comme une flûte, afin de livrer passage à l'air qui se trouve refoulé dans le noyau par le poids de la matière.



moulage n'est pas ferme. Toutes les autres pièces de cette maison sont cuivrées ou peintes.

La maison RITCHIE ET WATSON, de Glasgow, expose de la fonte brute à pièces et de la plate. Comme fonte à pièces, elle a un pilastre de cheminée d'environ 1 mètre 50 centimètres de long, d'un moulage facile, mais qui est parfaitement moulé et réussi; quant à la tranche, elle est très-simple et bien disposée; le moule étant versé à plat, une tranche est placée à l'extrémité la plus haute et un évent est placé à l'extrémité la plus basse, ce qui permet à la matière, en entrant dans le moule, de chasser l'air devant elle et d'entrer sans difficulté.

Comme fonte plate, nous avons remarqué de très-belles grilles de balcon, dont le moulage ne laisse rien à désirer.

La maison HENRI ELLIOT HOOLE, de Sheffield, déjà citée pour la fonte brute de cuivre, a aussi exposé de la fonte plate brute dans ses jets. Nous croyons que le plus bel éloge que nous puissions faire de ces galeries à jour, c'est de dire qu'elles sont presque aussi belles que les fontes plates de la maison Durenne, de Paris. Les dispositions des tranches sont les mêmes et exactement semblables à celles que nous avons décrites pour ses fontes plates de cuivre.

Nous avons aussi remarqué, comme fonte de fer, un très-beau Milon de Crotone, fondu d'un seul jet dans les ateliers de la maison Robinson et Cottam. Nous n'en dirons rien, attendu qu'il est rachevé; mais nous devons cette petite mention à ces messieurs pour l'obligeance dont ils ont fait preuve lors de notre visite dans leurs ateliers, visite sur laquelle nous aurons l'occasion de revenir.

## PRUSSE

La Prusse n'est représentée à l'Exposition pour la fonte de fer brute que par la fonderie d'Ilsebourg, qui n'expose que de la fonte plate, tel que bas-reliefs, plateaux de coupe pleins et plateaux de coupe à jour. Toutes ces pièces sont très-belles, mais il nous semble que la Prusse est au-dessous de sa réputation pour ses fontes de fer légères et délicates, à en juger par les seuls spécimens que nous avons vus. Quant à sa fonte d'ornement, il y en a de belle, de très-belle, mais elle est ciselée et incrustée, ce qui la fait sortir de notre compétence.

## HOLLANDE

La Hollande n'est également représentée pour la fonte de fer brute que par la maison VAN DEN VOLLE BOKE, d'Utrecht, qui expose les armes de Hollande, pièce assez importante, surtout par son poids. Le moulage est bon, mais il n'y a plus de jets.

Ici se termine notre tâche pour la fonte de fer.

---

## QUATRIÈME PARTIE

### ALUMINIUM ET ARGENT

#### FRANCE

La maison MORIN ET COMP., de Nanterre (Seine), a exposé plusieurs spécimens de fonte d'aluminium brute dans ses jets et détachés. Nous signalerons comme pièce dans ses jets une petite figure d'environ 20 centimètres qui est parfaitement moulée. Cette statuette, qui a les mains sur la tête, dans l'attitude d'une cariatide, nous a donné l'idée de ce que l'on peut obtenir en fonderie avec ce métal, qui est encore peu connu. Le mouleur a disposé cette pièce pour être tranchée en remonte. A cet effet, son modèle a été placé droit dans le moule, la tête du côté de l'embouchure; puis, divisant son maître jet en forme de fourche, il a fait descendre une attaque de chaque côté sur les hanches; à ces deux attaques se borne sa tranche, ce qui oblige la matière à remonter de dix centimètres à peu près; puis, pour aider cette matière à remonter et faciliter l'échappement de l'air, il a fait sur chaque bras et sur la tête une forte attaque d'évent, ce qui est une très-bonne disposition. Mais nous sommes obligés de répéter à M. Morin ce que nous avons dit déjà à presque tous ses confrères de la fonderie parisienne : Comment les praticiens peuvent-ils juger la valeur d'une combinaison ou d'une disposition de travail industriel quand elle leur est cachée? Nous sommes dans l'impossibilité la plus complète, par suite de l'enlèvement des événements de la figurine qui nous occupe, de dire si

l'on doit faire les jets d'évents forts ou faibles, et s'il faut ou non masseloter (1) avec l'aluminium.

Comme pièce détachée de ses jets, il y a une Vénus de Milo haute d'un mètre, dont le moulage n'est pas aussi soigné que celui de la pièce que nous venons de mentionner, et dont les dispositions de tranches, d'après ce que nous venons de dire plus haut, ne nous semblent pas justifiées. En effet, avec une matière qui remonte aussi bien et qui, par conséquent, doit bien parcourir toutes les parties du moule, pourquoi ces attaques de tranches et d'évents, sans solution de continuité, qui viennent enlever tout le mérite au travail du mouleur en obligeant à une retouche complète là où une simple réparation aurait suffi? Cette Vénus, malgré sa hauteur, ne pèse que trois kilos; ce résultat est dû en partie à la légèreté du métal, dont la densité est égale au quart seulement de celle de l'argent, c'est-à-dire qu'avec un kilogramme d'aluminium on fondra autant de pièces qu'avec quatre kilogrammes d'argent.

Cette maison expose aussi quelques pièces fondues avec un alliage de cuivre et d'aluminium qu'elle désigne sous le nom de *bronze d'aluminium*, et qui nous paraît appelé à rendre des services à l'industrie, vu la différence qu'il y a entre son prix de vente et celui de l'aluminium pur, dont il possède une partie des avantages, légèreté, ténacité, homogénéité, finesse du grain, et enfin propriété de pouvoir se forger à chaud comme le fer et de recevoir un beau poli. Il donne, en outre, de bons résultats pour la fonte, car les pièces que nous avons vues à l'Exposition sont des couverts de table dans leur jet, avec la tranche sur le cullereau, et tout le manche vient en remonte.

Plusieurs autres maisons exposent de l'aluminium, mais il est rachevé; nous n'en pouvons rien dire.

Quant à l'orfèvrerie, elle sort tout à fait de notre compétence, puisqu'il n'y en pas d'exposée en fonte brute; la seule remarque que nous ayons pu faire porte sur quelques pièces d'orfèvrerie anglaise qui nous ont paru fondues de coquilles, puis soudées, au lieu d'être fondues d'une seule pièce, ainsi que cela se pratique en France.

(1) Partie des jets qui est la plus rapprochée de la pièce, et que le mouleur fait beaucoup plus forte, afin que par son poids elle force l'air à s'échapper du moule par les événements ou à travers le sable.

### CONCLUSIONS

Par suite des dispositions de notre classification, nous supposons que nos lecteurs ont pu de suite se faire une idée bien arrêtée de nos appréciations; cependant, afin de ne laisser subsister aucun doute et d'être aussi précis que possible, nous dirons que la France tient la première place parmi les nations qui ont exposé, soit de la fonte brute de cuivre ou de fer, soit du bronze statuaire, soit enfin la fonte d'aluminium ou d'argent.

Les maisons qui lui donnent cette prédominance sont : la maison Barbedienne pour ses fontes de cuivre brutes, légères et bien moulées; la maison Thiébault, pour sa fonte de cuivre bien moulée, pour son bronze statuaire également bien moulé et aussi en fonte brute; la maison de M. Durenne, pour ses belles fontes de fer brutes, figures, ornement et bas-reliefs, et la maison Morin, de Nanterre, pour l'aluminium.

L'Angleterre tient la seconde place pour la fonte brute de cuivre avec les maisons de MM. Hoole, Williams Bleu, et Warner et fils; elle tient également la seconde place pour la fonte de fer ornement, plate ou à pièces, avec MM. Kennards, compagnie Coalbrookdale, etc., etc.

La Prusse tient la seconde place pour le bronze statuaire avec la maison Knoll, et la troisième pour la fonte de fer brute avec la fonderie d'Ilsebourg.

Enfin la Belgique est la troisième pour la statuaire, l'Italie la quatrième, le Hanovre le cinquième, et le Danemark le sixième.

En général, la fabrication du bronze prend de l'extension; toutes les nations s'y adonnent avec plus ou moins de succès. La Prusse et l'Angleterre nous suivent de très-près et se disposent à nous faire une concurrence sans trêve. Aussi nous croyons qu'il est temps pour la fonderie française, si elle ne veut pas déchoir de la place qu'elle occupe, qu'elle rémunère moins parcimonieusement les mouleurs adroits et intelligents qui font sa réputation, et que l'étranger lui envie quand il ne les lui enlève pas, car la Russie, la Belgique, l'Italie, l'Espagne et l'Angleterre en possèdent déjà plusieurs qu'elles retiennent au moyen de très-beaux avantages pécuniaires, et, pour ne parler que de

l'Angleterre, tous les ouvriers fondeurs avec lesquels nous avons été en rapport nous ont affirmé qu'il n'y avait aucun d'eux qui ne gagnât au moins six schellings (7 fr. 50) par jour pour dix heures de travail, avec l'alimentation aux mêmes conditions qu'à Paris, mais avec le loyer moins cher.

Nous devons aussi faire remarquer que l'ouvrier anglais, à Londres du moins, est laborieux et actif, mais qu'il est en industrie ce que sont ses hommes d'État en politique, c'est-à-dire modéré, calme, froid; ce qui fait qu'à l'usine il travaille comme un homme, comme un homme libre, et non comme une machine chauffée à plusieurs atmosphères, ainsi que cela a lieu dans nos ateliers, où l'on a souvent beaucoup plus de considération pour l'ouvrier qui donne chaque jour une grande quantité de produits souvent défectueux que pour celui qui, précipitant moins le travail, apporte son intelligence, sa capacité, son attention, en un mot tous ses soins, au perfectionnement de ses produits, qui sont en quantité moindre, mais dont la main-d'œuvre est irréprochable.

C'est, selon nous, cette préférence qui est une des causes de l'abaissement des salaires dans notre profession, car si l'on a peu de considération pour ceux qui produisent moins, mais qui produisent bien, c'est-à-dire pour ceux qui, par leur manière de faire, empêchent le métier de déchoir, cela s'explique par la faculté de diminuer les prix de la fonte au kilo, que les ouvriers travaillant à l'excès ont procurée aux maîtres fondeurs, qui en ont profité pour se faire la guerre en poussant à ses dernières limites et en généralisant un mode de travail qui, dans l'intérêt de tous, patrons et ouvriers, n'aurait jamais dû sortir de l'exception. La conséquence de cette concurrence, pour l'appeler par son nom, est que les fabricants de bronze sont tellement habitués aux mauvais produits de la fonderie de cuivre, que, pourvu qu'on leur donne des pièces de fonte qui ressemblent de plus ou moins près à leurs modèles, ils sont satisfaits, quels qu'en soient d'ailleurs le poids et les défauts; tant il est vrai qu'une mauvaise habitude est une seconde nature. Il serait cependant très-urgent de revenir à la belle et bonne fonte, dans l'intérêt de notre réputation industrielle et commerciale. Nous soumettons ces réflexions aux patrons fondeurs français, convaincus qu'ils en tiendront compte et les mettront à profit.

Ici finit notre tâche, nos souvenirs et nos notes étant épuisés. Si, dans cette longue revue, nous avons omis une nation ou une œuvre digne d'être mentionnée, cela ne peut être attribué à notre mauvais vouloir, mais à l'insuffisance du temps qui nous a été accordé et à l'immensité du palais de l'Exposition.

Nous ne savons si ce rapport sera publié; cependant, en tous cas, comme chacun le sait, la mission de critiquer n'est pas toujours agréable et facile à remplir; souvent même celui ou ceux qui l'acceptent sont exposés à bien des reproches dont celui de partialité n'est pas le dernier à se produire. Nous prions MM. les exposants et ceux de nos camarades sur les produits desquels portent nos observations d'être bien convaincus qu'à notre place ils se seraient montrés, comme nous, jaloux de rendre hommage à la vérité, dans l'intérêt et pour le bien de la profession à laquelle nous appartenons.

---

#### VISITES DANS LES ATELIERS

Le peu de temps accordé aux délégués pour leur séjour à Londres ne nous a pas permis de visiter un grand nombre d'ateliers de fonderie.

Le premier que nous avons visité est celui de M. Marochetti, qui est organisé et où l'on moule à la française.

Le second est celui de MM. Robinson et Cottam, fondeurs statuaires pour le bronze et le fer, dont nous avons déjà dit quelques mots au compte rendu, et où nous avons vu d'assez belles statues bronze fondues d'un seul jet. Dans cette maison, le mode de moulage employé pour la statuaire est le sable d'étuve et le mode allemand, qui consiste, comme chacun le sait, dans l'emploi d'une préparation de sable, de terre et de bourre de cheval, le tout tamisé, délayé et trituré ensemble, avec lequel on fait une espèce de mortier solide que l'on foule sur le modèle, à peu près comme notre sable de Fontenay-aux-Roses, avec cette différence qu'il faut le faire ressuer avant de pouvoir fouler une autre pièce.

Le matériel n'offre rien de bien remarquable, si ce n'est un disque tournant, large d'environ 60 à 80 centimètres de diamètre, et adapté à une forte tige en fer, de même que le disque, qui permet, au moyen d'une très-petite presse hydraulique, de le faire monter ou descendre à volonté jusqu'à concurrence de 10 pieds. Ce disque est placé entre deux rails au moyen desquels on amène au-dessus le moule ou la pièce que l'on a besoin d'élever ou de tourner au jour, ainsi que cela est nécessaire dans bien des ateliers, ou même pour certains morceaux dans le bronze statuaire. Quant à la grue, c'est une grue à double chariot, allant d'un bout à l'autre de l'atelier au moyen d'un chemin en charpente établi de chaque côté.

Nous avons également visité les ateliers de l'arsenal de Woolwich, et nous comprenons facilement l'admiration des Anglais pour cet établissement modèle. En effet, pour ne parler que de la fonderie, quelle différence avec les nôtres, qui sont généralement petites et malsaines, tandis qu'ici tout est parfaitement disposé sous le rapport hygiénique ! Les ateliers de fonderie et de moulure, qui sont complètement séparés, sont hauts, larges, spacieux et bien aérés, ce qui permet d'occuper une grande quantité d'ouvriers sans être obligé de les entasser les uns à côté des autres, ainsi que cela se fait généralement en France, sans aucun souci de la santé de l'ouvrier, qui n'a, pour élever sa famille, que son salaire, qui est souvent insuffisant. Aussi, en présence des mesures hygiéniques que prend l'administration anglaise dans l'intérêt de la santé de ses ouvriers, osons-nous espérer que le Gouvernement français, ou plutôt l'administration, voudra bien prendre en sérieuse considération la question d'assainissement des ateliers de fonderie de cuivre.

Pour terminer avec la fonderie de Woolwich, nous dirons que depuis que le Gouvernement anglais a adopté les canons Armstrong pour son armée et sa marine, on n'y fond plus que des projectiles de guerre ; que, par conséquent, rien dans le travail des fondeurs ne nous a paru digne de remarque.

Nous n'en dirons pas autant de l'immensité des ateliers de construction, des magasins de réserve, du matériel cyclopéen et du nombreux personnel employé (9,367 ouvriers). Tout cela nous a donné une idée de ce que les hommes dépensent chaque jour d'argent, de prévoyance, d'intelligence et d'activité pour

être en état et acquérir la certitude de pouvoir se détruire les uns les autres avec toute la célérité possible.

Espérons cependant que les grandes luttes pacifiques de l'industrie, où chaque nation déploie toutes les forces et les ressources de son intelligence et de son génie, feront disparaître de nos mœurs ce reste de barbarie.

---

### ASPIRATIONS

Nous employons ce mot parce qu'il nous paraît caractériser plus énergiquement le besoin d'indépendance que tout homme qui a la conscience de sa dignité porte en lui, et qui le pousse à tourner sans cesse ses regards vers cette terre promise des travailleurs qui se nomme l'Association.

A l'origine des sociétés, le sentiment qui, un des premiers, a dû prendre naissance chez les hommes, c'est celui que tout individu sentant en lui la force de travailler a, par cela seul, la conscience du droit qui lui appartient de vivre du produit de son travail. Et cela a dû être ainsi jusqu'au jour où les passions égoïstes se sont manifestées avec assez de force pour faire prévaloir le principe d'une individualité puissante, jusqu'au jour où ceux auxquels la nature avait donné la supériorité physique ou morale cherchèrent par la ruse et la violence à ravir aux individus moins bien pourvus qu'eux des dons de la force et de l'intelligence les fruits de leurs labeurs et de leur indépendance.

Malgré cela, cependant, les temps antiques, et surtout la Grèce au temps de Solon et de Périclès, nous montrent le travail honoré, imposé, et les artisans appelés à prendre part aux affaires publiques. Cet état de choses dura tant que le travail fut respecté; mais lors de la décadence de la société politique, le relâchement des mœurs fit que le travail fut de moins en moins considéré. Alors les citoyens enrichis se firent honneur de leur paresse et de leur oisiveté; ils éludèrent les lois qui rendaient le travail obligatoire pour tous, en faisant venir des ouvriers étrangers qu'ils firent travailler pour eux avec leurs esclaves, fondèrent



de grands ateliers, et, avec l'avantage que donnent les capitaux, ils créèrent, sous le prétexte menteur de la liberté du travail, la libre concurrence, ruinèrent les artisans, et détruisirent le quatrième ordre de la République.

De l'antiquité jusqu'à nos jours, la distance est grande par la durée des temps, mais la situation du travail et des travailleurs, quoique ayant subi des phases diverses, est à peu près la même. Donc, si depuis des siècles la situation des travailleurs, dans l'ordre industriel, ne s'est pas améliorée, qu'ils soient esclaves, serfs, ouvriers de corporation, ou, ainsi qu'on le dit aujourd'hui, ouvriers libres, le système qui depuis si longtemps les tient sous le joug n'est-il pas jugé? N'est-il pas temps, enfin, d'essayer de mettre en pratique le principe d'association, qui, dans d'autres temps et au profit de certaines castes des sociétés qui nous ont précédés avec des formules appropriées à leurs besoins, a donné des résultats incontestables, surtout pour ceux qui ont été appelés à en jouir? L'association! Nous avons entendu bien des hommes nous dire : l'association en industrie est un beau rêve qui ne peut se réaliser qu'avec une génération nouvelle, exempte de nos vices et de nos défauts. A cela, nous avons toujours répondu : a-t-il été donné à l'homme d'arriver à la perfection et à la vérité sans lenteur, sans recherches, sans tâtonnements? Faut-il donc proscrire la vapeur et l'électricité parce qu'elles n'ont pas donné de prime-abord tout ce qu'elles doivent donner? Personne ne le pense, nous en sommes convaincus. Pourquoi donc alors cette injustice qui fait condamner l'association industrielle pour quelques essais infructueux tentés dans des temps peu propices, et souvent, pour ne pas dire toujours, dans des conditions mauvaises sous plus d'un rapport? Que l'on n'accepte pas aveuglément tout ce que des esprits plus ou moins sérieux, plus ou moins éclairés, prétendent nous donner pour l'oméga du progrès, nous le comprenons; mais que, partant de là, on ferme sans appel la voie aux recherches de l'esprit, voilà ce que nous ne comprenons pas, ce que nous ne saurions admettre. Bien au contraire, nous disons qu'il faut chercher avec persévérance et prudence tout ce qui, de près ou de loin, peut apporter quelque soulagement à la situation précaire des travailleurs, et nous sommes convaincus qu'il ne manquera jamais d'hommes assez intrépides pour essayer la réalisation ou la mise en pratique

d'une idée, quelles que soient les chances à courir dans cette inconnu. Mais l'association n'est pas l'inconnu, les travailleurs le savent et le sentent, et ce qui leur manque pour la réaliser, ce sont les capitaux. Mais les capitaux, qui les leur fournira? Sera-ce l'Etat? les grandes compagnies? Voilà ce que nous ne nous chargeons pas de résoudre. Nous nous rappelons cependant qu'il y a deux ou trois ans, le Corps législatif a voté une somme assez rondelette pour venir en aide aux chefs d'établissements industriels ayant besoin d'une certaine somme pour augmenter ou renouveler leur matériel et étendre leurs affaires; pour cela, on leur demandait des garanties. Or, quelles garanties peuvent donner des travailleurs qui n'ont à leur disposition que leurs bras et leur bonne volonté? Mais qu'ils le sachent!, cependant, cette bonne volonté seule, qui n'est pas une garantie pour les gouvernements, sera une puissance du jour où ils comprendront que, semblables au prisonnier dans sa cellule qui aspire à la liberté et qui parvient, malgré ses verrous et ses gardiens, à force de patience, de prudence et d'énergie, à sortir de la prison, ils peuvent, eux aussi, à force d'union, sortir triomphants de la mêlée où tant d'efforts individuels ont succombé. Pour nous, ce n'est donc plus qu'une question d'union et de dévouement, et le dévouement ne peut manquer au cœur de ceux qui sont pénétrés de cette vérité : que l'association est le meilleur remède aux maux créés par la libre concurrence qui, semblable au vieux Saturne de la Mythologie, dévore ses propres enfants. Ne nous occupons donc pas des défenseurs de la concurrence, de ceux qui pensent que tout est pour le mieux dans la meilleure des anarchies industrielles possible. Ils ne peuvent cependant empêcher que de temps en temps des hommes que, certes, l'on n'accusera ni de socialisme ni de démagogie, de s'écrier le cœur navré, ainsi que le fait l'un d'eux, que « ce qui frappe tout homme animé d'un « esprit de justice et d'humanité, dans la situation de la classe « ouvrière, c'est l'état de dépendance et d'abandon dans lequel « la société livre les ouvriers aux chefs et entrepreneurs de « manufactures; c'est la facilité illimitée laissée à des capitalistes spéculateurs de réunir autour d'eux des populations entières pour en employer les bras suivant leur intérêt, pour en « disposer, en quelque sorte, à discrétion, sans qu'aucune garantie d'existence, d'avenir, d'amélioration morale ou physi-

« que soit donnée, de leur part, ni à la population, ni à la société qui doit les protéger. » (Alban de Villeneuve-Bargemont, *Économie politique et chrétienne*, page 338, tome I<sup>er</sup>.)

Et plus loin, après avoir cité des autorités, il demande que l'on change le système appliqué à l'industrie manufacturière, « si l'on ne veut pas que tôt ou tard toutes les populations ouvrières de la France, poussées au dernier degré de la misère, ne soient réduites, comme les malheureux artisans de Lyon, à prendre cette terrible et pourtant touchante devise : Du pain en travaillant, ou la mort en combattant ! Nos craintes, à cet égard, pourront-elles paraître exagérées, si l'on approfondit à quel point le système industriel moderne a démoralisé les machines vivantes que l'on emploie ? (Même ouvrage, tome II, page 430.)

Nous le répétons, nous savons que ces citations embarrassent peu les partisans de la concurrence, qui ne cessent de nous chanter sur tous les tons que la concurrence est un stimulant utile, nécessaire, qu'elle enfante des prodiges de bon marché, etc. Les prodiges de bon marché, à quelles conditions les obtient-on ? La matière première étant à un prix donné, connu, presque toujours invariable, il en résulte nécessairement que le bon marché s'obtient au moyen de l'abaissement des salaires, et l'abaissement des salaires se maintient et s'agrandit tous les jours à l'aide des ouvriers incapables, résultat du mauvais apprentissage, conséquence du système d'exploitation des enfants, qui est aussi une des bases sur lesquelles repose la concurrence. Il en est de même pour les machines vivantes, c'est-à-dire pour les ouvriers spécialisés, qui de leur métier ne connaissent souvent qu'une partie infime, ce qui les rend impropres à tout travail suivi et complet et les place dans l'impossibilité d'obtenir une rémunération en rapport avec les prix établis pour les ouvriers vraiment dignes de ce nom dans la profession à laquelle ils appartiennent.

En présence des effets désastreux que nous venons de signaler, nous le répétons, le seul remède à apporter, c'est l'association, attendu que tous les moyens que l'on a proposés tour à tour, depuis la caisse d'épargne jusqu'au syndicat corporatif, ne sont que des palliatifs qui aident à reconnaître le mal, mais qui sont impuissants pour le guérir. C'est cette impuissance reconnue et

constatée qui a été, pour le plus grand nombre, l'initiateur involontaire, surtout dans notre profession, où les grandes idées marchent vite; car depuis longtemps, par des réunions plus ou moins fréquentes, par la confraternité d'usages, d'intérêts, nous sommes formés à la pratique et à la discipline nécessaires à la propagation et à la réussite des grandes questions d'intérêt général. Aussi n'est-il pas surprenant qu'aujourd'hui le principe d'association compte parmi nous une grande quantité d'adeptes toujours disposés à passer de la théorie à la pratique, puisque dès 1836 ce principe était admis à la pratique sous la forme d'une Société commerciale par actions au capital de 100,000 fr., commanditée par les ouvriers fondeurs, pour l'exploitation de la fonderie de cuivre, bronze et autres métaux. Les actions étaient de 500, 300 et 200 fr., que tout ouvrier fondeur en cuivre avait la faculté de souscrire par versements hebdomadaires ou mensuels, à sa volonté. Cette Société fonctionna jusqu'en 1841, où un sinistre commercial la renversa.

Le mécanisme de cette Société se trouve suffisamment expliqué par ce passage de l'exposé des motifs de l'acte :

« Cependant les ouvriers, créateurs de la richesse sociale, possèdent, par cela même, tous les éléments de bonheur que donne le travail; ils pourraient vivre heureux, s'assurer une existence honnête pour l'âge auquel les forces commencent à s'épuiser; ils pourraient élever leurs enfants et leur donner une éducation convenable, s'ils combinaient leurs moyens, s'ils se réunissaient pour coordonner et faire fructifier leur propre industrie, en un mot, s'ils créaient eux-mêmes des ateliers de travail, en formant entre eux des sociétés industrielles et commerciales.

« Alors une première épargne, grossie chaque jour par une nouvelle économie et par un zèle actif et persévérant pour le travail journalier, animerait de l'espoir de bien-être que donne tout profit légitime les ouvriers, aujourd'hui dédaignés, qui conquerraient enfin l'aisance matérielle et la considération due à tout homme utile à la société. »

De ce que nous venons de dire et de cette citation il ne s'ensuit pas que nous préconisions un système plutôt qu'un autre, car que nous importe sous quelle forme l'association industrielle triomphe? Ce que nous désirons avant tout, c'est qu'elle triom-

phe; et comme de nos jours les ouvriers ne doivent compter que sur leur bonne volonté et leurs propres ressources, nous croyons qu'il est bon de rappeler à nos camarades ce que leurs devanciers ont fait, afin de les mettre à même de profiter des leçons du passé et de leurs exemples, qui sont bons à suivre comme autant de jalons qu'il ne faut pas laisser user par le temps, sous peine d'avoir tout à refaire pour retrouver une voie. Et s'il est vrai, comme le dit le proverbe, que noblesse oblige, souvenons-nous que ceux qui nous ont précédés ont lutté pour sortir de l'ornière dans laquelle ils étaient et où nous sommes encore, ce qui nous oblige à lutter à notre tour, si nous ne voulons pas faillir au passé de notre corporation.

GRANDPIERRE, PISCHOF, VALENTIN.

---



## DESSINATEURS ET TISSEURS EN CHALES

---

MESSIEURS,

L'industrie que nous représentons ici comme travailleurs, et dont nous avons à vous entretenir, est arrivée en France, ainsi que le dit M. Aimé Boutarel dans un article spécial, à de tels résultats pour la fabrication, pour les dessins et la beauté des nuances, qu'il est impossible de citer une concurrence étrangère sérieuse, ce qui lui donne aujourd'hui une position exceptionnelle. Ses grands progrès sont dus principalement aux réductions inouïes obtenues dans la finesse des fils. Ce genre de commerce, par l'importance qu'il a su conquérir et par la délicatesse de goût qui le distingue, peut être placé, à juste titre, au premier rang de l'industrie française.

Comme délégués de l'industrie châlière, nous avons cru devoir non-seulement nous occuper de cette branche dans ce qu'elle a d'intéressant, mais encore rechercher, pour les combattre, toutes les causes qui pourraient arrêter son essor et ses succès; nous sommes donc descendus dans les moindres détails de la vie industrielle de l'ouvrier, en exposant ses griefs et ses plaintes, et dans ceux de la position relative des patrons, dans le but de concilier les deux intérêts dans un commun accord qui, nous n'en doutons pas, exercerait une grande influence sur le progrès de cette industrie.

En conséquence, les soussignés, dessinateurs et tisseurs en châles, et délégués à l'Exposition universelle de Londres, ayant la mission de vous envoyer à leur retour un compte rendu sur

les produits ayant trait à leur travail, bien pénétrés de l'importance du mandat qui leur a été conféré et que dans leur âme et conscience ils ont voulu remplir avec justice et impartialité, en dehors de toute influence, ont l'honneur de vous adresser le présent rapport, résultant de leurs observations, remarques et appréciations collectives faites dans leurs visites à l'Exposition universelle.

Nous avons jugé à propos de classer les maisons de fabrique et celles de dessin par lettres alphabétiques.

AUBÉ ET NOURTIER, ANCIENNE MAISON GAUSSEN JEUNE.

Le grand châle d'exposition de cette maison n'est pas, selon nous, bien heureux; pourtant, le dessin a été exécuté par M. Amédée Couder, chevalier de la Légion d'honneur (qui n'a pas exposé comme dessinateur), homme de beaucoup de talent, qui a fait depuis longtemps ses preuves et qui a rendu de très-grands services à l'industrie du châle français. Nous trouvons ce châle un peu trop excentrique.

Nous dirons toutefois à M. Aubé, ainsi qu'à M. Nourtier, l'ancien et expérimenté contre-maître de la maison Gausсен аîné, qu'ils ont encore beaucoup à faire pour replacer leur maison au rang qu'elle occupait jadis et que lui avait conquis M. Gausсен père. Aujourd'hui la lutte est plus difficile, car la concurrence est plus grande; les efforts doivent donc être proportionnés aux difficultés. Ces messieurs ont ce qu'il faut pour arriver plus haut; M. Potron, le compositeur, dirige l'atelier de dessin avec une capacité reconnue; c'en est assez pour la réussite avec le concours de bons ouvriers.

MAISON BOAS FRÈRES.

Maison ayant beaucoup mieux fait que ce que nous avons vu et ce que nous voyons en ce moment. Nous croyons que cette déchéance a pour cause la fin prochaine de l'association actuelle. M. Sallaville, compositeur dont le nom doit figurer dans la prochaine raison sociale de la maison, juste récompense due à son talent, est, nous pouvons le dire, une des gloires du dessin des châles; il a su se créer un genre qui lui est tout particulier. Si, à cette Exposition, il a exposé un châle dont le dessin est un peu faible de composition, nous pouvons affirmer, nous le savons de



bonne source, qu'il n'a pu cette fois exécuter son idée telle qu'il l'avait produite. Les patrons, en ce cas, viennent souvent contre-carrer le compositeur : c'est ce qui est arrivé ici. Aussi nous devons signaler que tout ce qui a dépendu du compositeur seul est bien soigné, la mise en carte est bonne et les détails charmants. Nous sommes donc persuadés que bientôt, ayant une initiative plus directe dans la maison et, par suite, pouvant donner un plus libre essor à son imagination, nous n'aurons plus qu'à admirer ses travaux, surtout avec le concours d'un atelier de dessin bien composé et bien dirigé, et celui de bons ouvriers tisseurs, faciles à trouver aujourd'hui.

BOUTARD ET LASSALLE.

Cette maison, grâce à l'intelligence et aux capacités de ses directeurs, a fait depuis quelque temps de grands progrès dans la fabrication. M. Souvras, qui s'occupe spécialement de la fabrication, a droit à une bonne part d'éloges. Les dessins sont, cette fois, assez généralement copiés sur ceux de l'Inde.

Nous devons constater qu'il y a dans cette maison bonnes matières et excellente fabrication.

Citons aussi comme tisseurs MM. Béchard, Carpentier, Mayeux, Boitout, etc.

Nous avons remarqué à l'étalage un châle rayé façon de l'Inde, parfaitement fait et réussi ; mais la réduction, étant très-ordinaire, diminue beaucoup la difficulté de ce genre de travail. De plus, nous avons acquis la certitude, après un examen sérieux, que les bandes étaient cousues entre elles.

Ce système consiste en un appareil qui permet de crocheter les fonds entre eux pour *espouliner* les fleurs de détail ; les navettes ont le parcours que leur commande le dessin, mais le travail ne peut se faire que dans une largeur de 12 à 15 centimètres, ce qui ne tolère que des rayés dissimulant mieux les coutures ; mais, nous devons le dire, c'est celui qui se rapproche le plus du châle de l'Inde.

Malheureusement, la maison Boutard et Lassalle fait beaucoup travailler à bas prix. Nous ne voulons accuser ici que la concurrence, cause fatale qui nous fait émettre le désir d'un tarif unique et légalement réparti pour toutes les maisons et fabri-

ques : chacun y trouverait son compte. Cette idée a déjà été émise plus d'une fois, et même exécutée en partie.

MAISON BOURGEOIS FRÈRES.

Cette maison, de même que celle de MM. Robert et Gosselin, Dachès et Duverger, est sortie de son genre habituel pour faire du châle fin ou plus riche. Elle a exposé un grand et beau châle à draperies dont le dessin, fait depuis le bas jusqu'en haut, et venant de MM. Berrus frères, a été heureusement modifié pour être mis à exécution; nous l'aimons mieux ainsi pour figurer comme châle : la réduction en est fine et la fabrication bonne. Les trois maisons que nous venons de citer font un chiffre d'affaires très-important, grâce à une direction sérieuse et bien comprise. Après avoir figuré au premier rang pour la fabrication des châles dits de petite fabrique, elles ont voulu prouver qu'elles pouvaient faire aussi le châle riche, devenu aujourd'hui à la mode. Elles ont à lutter, en outre, contre la concurrence étrangère, principalement sous le rapport du bon marché, car pour le reste, comme elles font généralement bien, elles ont un avantage marqué et elles ont peu à redouter.

MAISON BOUTEILLE.

Nous avons à signaler le système dont M. Bouteille a la propriété, et qui lui donne la faculté de faire marcher avec la mécanique Jacquart quatre couleurs sur un même carton, quand jusqu'ici, on le sait, il n'y en avait qu'une. Nous sommes convaincus, toutefois, que ce système a besoin d'être confié à un ouvrier habile pour fonctionner utilement et avantageusement. Nous ajouterons aussi que, outre les nombreuses difficultés qu'on rencontre, on est encore très-restreint dans le nombre d'ouvrages qu'on peut exécuter. Dans tous les cas, nous devons un juste éloge à M. Bouteille, qui conserve une réputation établie depuis longtemps.

CATHERINE, ANCIENNE MAISON GAUSSEN AÎNÉ.

Cette maison a présenté à l'Exposition de Londres un beau et bon châle tissé par M. Lefèvre, et qui, selon l'expression d'un fabricant, est tout à fait dans le vrai.

Nous aimons à reconnaître que, depuis deux ans à peu près, une impulsion nouvelle a été donnée sous la direction intelligente et habile de M. Catherine, qui a été d'abord simple employé dans la maison, puis contre-maître et enfin patron; il est, du reste, bien secondé par M. Constant Françoise, excellent dessinateur, ainsi que par ses employés et ses tisseurs.

MAISON CHAMBELLAN.

Cette maison n'a pas exposé. Nous ignorons les motifs de cette abstention, car nous avons examiné ses produits à Paris, et nous pouvons assurer qu'ils auraient dignement figuré à l'Exposition. Pourtant, nous avons cru devoir la signaler, en rendant compte de l'industrie en général, pour ses tissus fins, qui approchent de ceux fabriqués par la maison Duché, Brière et Co. Nous lui ferons néanmoins le reproche que son coloris n'est pas toujours harmonieux; quant aux dessins, nous pouvons difficilement en parler, M. Monroy, le compositeur, étant délégué et, comme nous, signataire du présent rapport. Nous dirons néanmoins que la maison Chambellan, entrée dans une voie nouvelle depuis un certain temps, peut marcher désormais avec plus d'assurance dans la route qu'elle s'est tracée pour assurer de nouveau sa réputation d'autrefois.

MAISON CHAMPION.

L'exposition de cette maison renferme des châles de bonne vente; tissus très-soignés, finesse remarquable par rapport au prix de ses marchandises, coloris par trop monotone et peu agréable. Quant aux dessins de M. Muguet, son compositeur, nous n'avons qu'à les louer; la mise en carte en est soignée, mais peut-être un peu uniforme; ils sont de bon goût, mais ils manquent peut-être d'un peu de fraîcheur dans le coloris. Nous savons que ce n'est pas toujours de sa faute, et comme nous l'avons déjà dit, le patron y est aussi quelquefois pour beaucoup. M. Champion, après avoir eu à se féliciter des saisons précédentes, s'est peut-être endormi un instant sur ses heureux succès.

DACHÈS ET DUVERGER.

Ainsi que nous l'avons fait remarquer plus haut en parlant de MM. Bourgeois frères, cette maison a fait de notables progrès en

faisant aussi le châle riche. Les affaires y sont traitées d'une manière habile et grandiose ; elle occupe quantité de bras travaillant pour la fabrique du châle à bon marché, tisseurs, teinturiers, chineurs, etc. C'est surtout en Picardie que se trouvent les ouvriers spécialement occupés à ce genre de fabrication à bas prix ; il faut indubitablement, pour mener de telles industries sur un pied pareil, de l'énergie et de l'habileté.

Ces maisons n'ont pas d'ateliers de dessin chez elles ; c'est au dehors, dans les cabinets qui fournissent indistinctement à toutes les fabriques, qu'ils font le choix qui convient à leur vente ; nous devons ajouter que c'est surtout dans la maison de messieurs Berrus frères et dans celle de M. Vichy que s'opèrent ses commandes.

DUCHÉ, A. DUCHÉ JEUNE, BRIÈRE ET COMPAGNIE.

Cette maison a exposé des produits qui sont d'une supériorité incontestable sur tout ce que nous avons vu ; elle a atteint, nous le croyons, la plus grande finesse de tissu qu'il soit possible d'obtenir dans ce genre de travail. Nous signalerons, en passant, M. Gimbert, filateur, qui a beaucoup contribué à ce succès en filant des matières à un degré de finesse extraordinaire. Cette maison est la première qui ait aidé cet habile filateur dans son initiative, et qui lui ait facilité l'écoulement de cette belle et unique marchandise, en consommant à elle seule les quatre cinquièmes de ce qu'il en pouvait produire.

A notre avis, c'est la meilleure manière de faire concurrence au châle de l'Inde.

Cette maison est donc la première qui ait multiplié les fils de chaîne combinés avec les fils de trame, de manière à obtenir un dessin et un tissu plus corrects, ce qui a constitué le véritable châle fin. Ce travail offrait de grandes difficultés, et, pour y arriver, il n'a fallu rien moins que le choix des matières, les soins apportés à une fabrication qui nécessite de grands frais, l'audace et le talent des patrons, aidés par d'excellents ouvriers.

Il fallait, en outre, dans le dessin une mise en carte spéciale, afin qu'à l'exécution rien ne vienne *brouiller*. Cela est plus important qu'on ne pense, et M. Hébert fils a dû s'en apercevoir.

Le coloris est également difficile à obtenir, car ces châles ont

une chaîne très-fournie qui a une tendance marquée à *glacer*; toutes ces difficultés ont été vaincues.

A ce propos, nous parlerons tout naturellement de M. Brière, qui, de simple dessinateur lors de la fondation de la maison, est devenu chef de cabinet et ensuite un des principaux associés. Il a fait exécuter des dessins parfaits en tous points; il a su se créer un genre à lui, chose rare dans un moment où tous les fabricants imitent le châle de l'Inde, réunissant à des compositions agréables un coloris charmant et une très-grande nouveauté dans les détails, ce qui fait que ses dessins *brouillent* moins que dans le temps. Nous pouvons donc affirmer qu'il lui revient une bonne part du succès obtenu par la maison.

Hâtons-nous maintenant de mentionner également M. Duché Jean-Baptiste, qui est placé à la tête de la maison, qui en a la direction générale et qui possède toutes les qualités requises d'un fabricant de bon goût. M. Malpas Victor, dont les ouvriers apprécient et reconnaissent l'aménité, s'occupe spécialement de la fabrique. Cette maison trouve, en un mot, dans tous ses associés les capacités nécessaires pour arriver à un bon résultat. Ce qui est à signaler encore, c'est que le châle fin, comme tous ceux qui sont exposés, est pour ces fabricants un article courant; une grande quantité de tisseurs sont occupés continuellement, à Paris comme en Picardie, pour le châle riche et pour le châle bon marché. Cette maison, enfin, est bonne pour l'ouvrier; elle ne prend que le nombre de métiers dont elle a besoin, et, par ce moyen, les chômages y sont moins fréquents qu'ailleurs; aussi est-elle convoitée par tous.

Disons, en terminant, que les directeurs sont parfaitement secondés par tous leurs employés. Nous citerons entre autres M. Disdier, qui, comme compositeur, seconde dignement M. Brière, et, comme bons tisseurs, MM. Xavier, Mainguet, Evesque, etc.

#### MAISON FABARD.

M. Fabard, dans tout l'étalage de sa vitrine, a exposé des châles imitation des cachemires des Indes, qu'il a fait fabriquer avec des procédés mécaniques nouveaux et de son invention, aidé par M. Rigaud, et sans doute aussi par d'autres ouvriers qui étaient, comme lui, à la recherche de systèmes économiques

concernant cette fabrication. Il a atteint un degré assez élevé, mais sans arriver au but si difficile à toucher. Le système consiste à faire le châle par séries ou par bandes; les petites bobines qui remplacent les navettes superposées les unes au-dessus des autres ont un parcours de 15 millimètres, c'est-à-dire que tout le travail se fait dans cet espace; ainsi il y a dans la largeur du châle autant de séries ou morceaux qu'il y a de fois 15 millimètres. Dans un châle carré, il y a environ 130 séries ou morceaux de châles, qui se feraient séparément si l'appareil n'avait pas, dans la largeur du châle, un mouvement de va-et-vient d'une dent par *passée* ou *demi-passée*, et ainsi de suite, jusqu'à concurrence de quatre dents environ; ce qui permet de faire le châle dans toute sa largeur, puisque, par ce moyen, les 130 séries ou morceaux se trouvent liés ensemble. Ce travail a beaucoup d'imperfections, indépendamment du *clair* qui existe entre chaque série ou à tous les 15 millimètres; car, bien que l'on emprunte plusieurs dents d'une série sur l'autre, on ne peut les joindre assez exactement entre elles pour éviter le *clair* qui se fait, ainsi que nous venons de le dire, d'un bout à l'autre du châle. Il a de plus le défaut de faire gaufrer le tissu; en outre, nous ferons remarquer que le barrage continu ou rayure, qui est trop visible et qui existe partout, fait un tort considérable à ces châles dits de l'Inde. Quoi qu'il en soit, nous devons reconnaître que M. Fabard a fait de grands sacrifices; qu'il ne s'est ni arrêté ni découragé, et qu'il a enfin amené un résultat qui, malgré tout, s'il était poursuivi avec beaucoup de persistance et de grandes capacités, réussirait probablement.

GERARD ET CANTIGNY.

Ces messieurs figurent aux vitrines de Londres d'une manière très-convenable, et, s'ils n'ont pas exposé aussi des châles de réduction peu ordinaire, ils nous ont offert du moins des châles de bonne vente, point très-important. Nous avons surtout remarqué leur grand châle long, qui a beaucoup d'analogie avec celui de M. Hébert, et qui n'est qu'une copie d'un châle de l'Inde. Il est certainement moins fin comme tissage, mais bien plus agréable à l'œil comme coloris; la réduction étant moins forte, l'éclat en devient plus naturel.

Ces messieurs avaient un atelier de dessin dont la direction ap-

partenait à M. Brok aîné, dessinateur capable et comprenant parfaitement le châle, qui leur a rendu des services et fait de bonnes choses; cet atelier de dessin est entièrement supprimé aujourd'hui.

MAISON HÉBERT FRÉDÉRIC.

Maison tenant une des premières places dans la fabrique du châle broché. Ses châles sont généralement bien fabriqués; ils ont un coloris très-agréable; malgré cela, M. Hébert n'a pas été bien heureux cette fois dans ses châles fins d'exposition, qui sont, pour la première fois, de même finesse que ceux de la maison Duché, Brière et Comp. Le coloris n'est pas réussi; il est dur. Le dessin de l'un des deux châles fins, qui est une esquisse relevée sur châle de l'Inde, avait pourtant été choisi avec goût; mais la mise en carte en est trop grosse. On a voulu éviter sans doute que le dessin ne *brouille*; mais on a oublié que le liséré des détails, devenant très-fin, est écrasé par le remplissage, qui est alors trop gros, ce qui fait que, dans beaucoup d'endroits, le châle ressemble à de l'impression. Il existe aussi une *réserve* verte très-large, dont on ne s'est point méfié; la chaîne, étant très-fournie, devait naturellement *glacer* dans ce travail, ce qui n'arriverait pas dans les couleurs tirant sur le rouge. Si M. Hébert a l'intention de continuer cette fabrication, nous sommes assurés d'avance qu'il s'est déjà rendu compte de ce que nous signalons ici, et qu'il y remédiera. Dans la fabrication ordinaire, il a obtenu les meilleurs résultats. L'atelier de dessin est bien dirigé par M. Claverie, homme de goût et de grande habileté; tout en copiant le châle de l'Inde, il sait donner à ses reproductions un cachet qui les distingue souvent des autres. Il est fort bon coloriste et entend bien le châle cachemire.

Nous parlerons maintenant de ses châles travail de l'Inde. Nous sommes forcés d'avouer qu'ils ne nous plaisent que médiocrement. Nous les trouvons trop *boucleux* à l'envers; ce qui les rend épais et lourds, sans compter les *clairs* qui se font tous les 15 millièmes, d'un bout à l'autre du châle, et les imperfections que l'on voit à l'endroit. On doit, néanmoins, louer M. Hébert d'avoir encouragé et soutenu un inventeur qui poursuit et cherche à perfectionner un système qui, jusqu'à ce jour, a rencontré tant d'obstacles et tant de difficultés.

Nous voudrions n'avoir plus rien à dire, mais nous avons à aire entendre ici une plainte dont nous ne sommes que l'écho, il est vrai, mais dont nous avons promis de tenir compte. M. Hébert est généreux et grand, nous savons de lui des traits qui l'honorent : dans une circonstance particulière, il s'est imposé un sacrifice en faveur de ses ouvriers ; mais, dans une autre, il a retenu pour sa fabrique une trop grande quantité de métiers, qu'il a laissés trop souvent inoccupés. Là se borne notre plainte.

Par contre, nous rendons à M. Hébert toute la justice qu'il mérite : seul, il dirige avec énergie, avec talent, une maison importante, qui a hérité d'une réputation bien acquise, et qu'il doit soutenir dignement. C'en est assez pour continuer loyalement la lutte industrielle. Il y a aussi dans cette maison de bons ouvriers tisseurs, dont les principaux sont MM. Concini, Meunier, d'Espagne, etc.

HEUZEY ET BOISGLAVY, ANCIENNE MAISON DÉNEYROUSE.

Cette maison n'a pas exposé. Nous parlerons d'abord de M. Déneyrouse, le précédent propriétaire, que nous avons entendu plus d'une fois se glorifier à bon droit d'avoir poussé la navette comme ouvrier tisseur, qui a été ensuite dessinateur, composant à la *pointe* sur le papier verni, comme autrefois les Grillet, les Fourquemin, les Mangelschots, les Mobernard, les Audinet, etc. ; il était doublement capable, comme fabricant, de soutenir la réputation que lui avaient transmise MM. Lagorce et Ternaux, ces premières illustrations du cachemire, que nous laissons bien loin aujourd'hui, tant a été grand le progrès fait depuis ce temps-là. Aussi l'exposition de 1834 le vit-elle au premier rang, de concert avec son ex-associé, M. Gaussen père ; ils furent tous deux, et à peu de distance l'un de l'autre, récompensés comme ils le méritaient. Nous regrettons de ne pas avoir vu les produits de MM. Heuzey et Boisglavy à l'Exposition universelle ; car nous nous rappelons qu'à celle de 1849 ils avaient innové un genre qui a amené le *mariage* des couleurs, et qui leur a valu un grand succès et fourni une économie très-grande dans la fabrique du châle.

MAISON MAILLARD.

Cette maison, dans un temps où les fabricants étaient moins



nombreux, a tenu une des premières places dans la fabrique du châle broché; elle a perdu son chef principal, qui était pour ainsi dire le fondateur de sa réputation, M. Fortier, dont le nom fut plus d'une fois cité avec avantage. Nous croyons savoir, du reste, que M. Maillard aura bientôt un associé qui, à son tour, viendra mettre à sa disposition un concours qu'il a longtemps prêté à M. Fortier.

Nous devons ajouter que si des maisons nouvelles ont été formées et si d'autres ont grandi, celle-ci n'a point périclité, car nous avons à la féliciter encore pour sa spécialité de rayés, qu'elle fabrique très-bien, et dont les dessins viennent de la maison Vichy. En outre, quoique achetant ses dessins au dehors, M. Maillard a conservé chez lui un atelier de dessinateur, chose indispensable pour toute maison de fabrique qui veut se créer et garder un genre particulier.

Cette maison n'a pas exposé, mais nous avons cru devoir en parler parce qu'elle a été une de celles qui ont le plus contribué aux succès obtenus dans la fabrication du châle broché.

ROBERT ET GOSSELIN.

C'est ici le lieu, non-seulement de répéter tout ce que nous avons dit au sujet de MM. Bourgeois frères et Dachès et Duverger, mais encore, sans craindre d'être taxés de flatterie, d'augmenter la somme d'éloges que nous avons décernés; car cette maison fait un chiffre d'affaires très-considérable dans le genre des châles bon marché dits petite fabrique, et occupe également une grande quantité d'ouvriers à Paris et en Picardie. Elle est entrée dans une voie nouvelle en faisant le châle riche. L'étalage nous a offert un grand châle long d'exposition, bien fait et tissé par M. Teuns. Quant au dessin, auquel nous voudrions pouvoir applaudir aussi, il est de M. Boissier, qui peut faire mieux.

Nous voyons avec peine que beaucoup de maisons de Paris ont manqué au rendez-vous industriel. Nous le regrettons, car, quelle que puisse en être la cause, l'abstention, en pareil cas, est toujours un tort. L'expérience nous a déjà démontré tous les avantages que l'on pouvait tirer des expositions universelles et internationales; on ne peut les nier, et tous nous sommes intéressés à contribuer pour notre part à l'accomplissement de ces

actes solennels, si utiles au rapprochement et à l'union des peuples.

Nous n'avons parlé que des maisons de Paris ; quant à celles de Lyon et de Nîmes, ces deux villes sans concurrence pour les châles à bas prix et qui sont sans cesse à la recherche de nouveaux procédés et inventions économiques, nous savons qu'elles ont une importance très-considérable, mais nous laissons à nos collègues les délégués de Lyon le soin d'en faire l'examen et de nous faire connaître leurs appréciations.

---

### MAISONS SPÉCIALES DE DESSIN.

#### MAISON BERRUS FRÈRES.

Nous nous étendons longuement sur cette maison, car nous la regardons sans hésiter comme la plus importante qui existe dans le dessin industriel, et nous ajouterons, pour preuve, qu'elle occupe en moyenne soixante à quatre-vingts personnes dans une corporation qui ne compte que trois cents à trois cent cinquante dessinateurs au plus. Nous examinerons d'abord les capacités des chefs de la maison, tout en parlant de ceux qui les secondent, ensuite de l'influence de cette maison sur le dessin en général, et nous dirons si son organisation est un bien ou un mal pour la partie. Nous terminerons par quelques conseils que nous croyons utiles.

Parlons d'abord de M. Berrus aîné, chevalier de la Légion d'honneur, récompense méritée qui lui a été donnée à la dernière Exposition française de 1855. M. Berrus aîné est un homme de très-grand talent et d'une fécondité extraordinaire, car il donne presque tous les plans des dessins qui s'exécutent chez lui. Nous ferons remarquer qu'il ne copie jamais le châle de l'Inde ; son genre est donc bien à lui. Maintenant, si nous examinons ses dessins, nous dirons qu'ils sont toujours faits en vue de la vente ; seulement, nous pensons que la partie faible est le manque de distinction entre eux ; la meilleure preuve que nous puissions donner à l'appui de notre assertion, c'est qu'il réussit beaucoup mieux dans le genre bon marché que dans le genre riche. Mais, somme toute, nous ne pouvons que le louer très-sincèrement, car si la fabrication à bon marché conserve un type fran-

çais, M. Berrus est bien certainement un de ceux qui y ont le plus contribué. Que justice lui soit donc rendue par nous !

M. Berrus aîné est bien secondé par M. Emile Berrus, son frère, qui s'occupe de la partie commerciale de la maison et de la direction de l'atelier de dessin.

Parmi ses employés, nous mentionnerons M. Delacour, homme de beaucoup de capacité et d'une habileté pour ainsi dire proverbiale, ainsi que M. Coilet, compositeur.

MM. Berrus ont au moins vingt châles dans les vitrines de l'Exposition internationale. Nous avouerons avec franchise que nous n'aimons pas beaucoup leurs châles *fantaisie* : nous trouvons qu'une fois pour toutes on devrait y renoncer ; nous savons bien que la faute en est souvent aux fabricants, qui veulent par ce moyen attirer l'œil des visiteurs sur leurs vitrines. C'est un plaisir, ce nous semble, qui leur coûte un peu cher ; mieux vaudrait assurément attirer l'attention sérieuse des consommateurs et des acheteurs. Nous ferons remarquer que leur mise en carte dans les châles riches n'est pas toujours bien comprise ; leur habitude du genre bon marché fausse leurs idées, car ce qui est une qualité dans tel genre devient un défaut dans tel autre. Leur coloris pêche également dans cette marchandise exceptionnelle ; leur manière de dessiner est un peu trop régulière et n'a pas assez d'abandon. Du reste, dans notre résumé sur le dessin et sur son organisation, nous essayerons de faire comprendre d'où viennent ces défauts.

Cette maison, hâtons-nous de le dire, possède une organisation parfaite, commercialement parlant. Il serait difficile de tirer un meilleur parti d'un cabinet nombreux de dessinateurs ; mais, à notre point de vue, c'est-à-dire à celui du travailleur, cette organisation est mauvaise pour les employés et porte un préjudice sensible à l'exécution de leurs dessins. Nous nous expliquons : anciennement — nous pourrions dire maintenant encore — dans beaucoup d'ateliers de fabrique, on ne connaissait que trois spécialités ou degrés comme travail : 1° le compositeur ; 2° le metteur en carte ; 3° le remplisseur. Il y avait bien quelques personnes qui, ne sachant qu'imparfaitement leur métier, faisaient soit de la copie, soit des retouches, et d'autres que leur aptitude poussait à la composition, qui aidaient les compositeurs dans leurs travaux, mais c'était le petit nombre. MM. Berrus

agissent autrement; il y a chez eux : 1° le compositeur; 2° celui qui fait les maquettes d'après les compositions; 3° celui qui les grandit sur la carte; 4° celui qui épure les traits; 5° celui qui guilloche les contours; 6° celui qui crayonne les détails; 7° celui qui encarte; 8° enfin celui qui remplit le dessin. Cela fait donc huit emplois bien distincts au lieu de trois.

Est-ce un bien, est-ce un mal? Quant à nous, nous croyons bien sincèrement que cette manière d'opérer doit être très-avantageuse pour les patrons sous le rapport pécuniaire; mais nous la regardons comme très-mauvaise pour les employés, et nous pensons, de plus, que les dessins en souffrent. A cause de cette méthode, beaucoup de jeunes gens qui deviendraient sans doute des capacités ne savent qu'imparfaitement leur métier; ils se trouvent très-embarrassés lorsqu'ils doivent travailler dans des maisons où la besogne n'est pas aussi divisée que dans la maison dont nous parlons, car ils ont acquis une manière de travailler presque mécanique. Du reste, les produits de cette maison se ressentent de ce système vicieux, car tous les dessins ont l'air de sortir de la même main, et c'est ce qui cause cette trop grande régularité de trait que nous avons constatée plus haut. Nous savons parfaitement que les patrons se vantent souvent de cette manière habile de tirer parti d'une industrie en faisant de l'art et du commerce en même temps. Cela peut servir leurs intérêts, nous en sommes bien convaincus; mais l'employé capable est difficilement distingué.

Nous engageons donc tous les jeunes gens qui sont dans cette maison, ou dans d'autres qui emploient des procédés analogues, à apprendre la mise en carte s'ils sont crayonneurs, ou bien à apprendre à crayonner s'ils sont metteurs en carte, de telle sorte qu'ils puissent se trouver à même d'accepter toutes les places qui se présentent à eux, car ils connaîtront alors leur métier à fond et pourront se perfectionner partout.

Nous nous résumons. Le nombre d'emplois différents qui existent dans le dessin peut être avantageux pour les patrons, parce que les jeunes gens, devenus très-habiles en faisant toujours la même chose, ont pu peu à peu subir une diminution de prix très-sensible et gagner leur vie à la condition de travailler énormément; mais, à coup sûr, c'est un mal pour le travail et

un mauvais résultat pour l'employé, qui, une fois sorti de là, n'est plus à même de s'occuper facilement.

MAISON GONELLE FRÈRES.

Les dessins de la maison Gonelle manquent d'originalité; c'est un mélange de genre français et de genre indien qui n'est pas toujours fait avec goût; la manière de dessiner est un peu lourde. Il est juste de dire, pourtant, que ces dessins sont bons pour la vente, et c'est déjà quelque chose, car cette maison a une clientèle nombreuse.

Nous n'avons rien de particulier à citer comme dessin, ni comme employés et ouvriers : le personnel de MM. Gonelle, quoique assez nombreux, se renouvelle trop souvent pour qu'en puisse y mentionner un talent quelconque.

MAISON VICHY.

Maison ayant eu beaucoup d'importance autrefois. Il nous serait difficile d'expliquer les causes de sa décadence; la vogue elle-même s'explique parfois difficilement. M. Vichy ne vend plus guère que des esquisses de châles de l'Inde qu'il se charge de faire mettre en carte chez lui. Nous ne comprenons guère pourquoi il a ainsi abandonné le genre français. Nous le regrettons, car, à notre avis, c'est une tendance fâcheuse et pour la fabrique et pour le dessin. Il a pourtant un homme de talent sous la main : nous voulons parler de M. Mayer, son compositeur. M. Vichy fait une mise en carte bien soignée, mais son coloris n'est pas toujours excellent; nous avons néanmoins remarqué dans la vitrine de MM. Gérard et Cantigny un châle qui est bien traité et qui sort de chez lui; mais c'est encore une esquisse de l'Inde.

M. Vichy n'a pas exposé : avec ses produits, nous aurions pu mieux le juger, et peut-être avec plus d'avantage. Nous désirons que la vogue lui revienne comme par le passé.

Les trois maisons de dessin dont nous venons de parler sont les seules aujourd'hui qui méritent d'être signalées. Nous avons cité avec avantage M. Couder, qui a eu son bon temps et ses succès. Nous répétons qu'il n'a pas exposé. C'est un tort pour lui et un regret pour nous; car nous aurions été probablement

à même d'admirer quelques œuvres marquantes et hors ligne. Nous avons cité aussi M. Brok aîné au sujet de la maison Gérard et Cantigny ; il nous reste à parler de M. Delay, dont l'exposition n'est pas d'une grande importance ; de M. Boissier, qui n'a pas bien réussi cette fois, surtout pour son grand châle de MM. Robert et Gosselin : c'est beaucoup de mal et de peine pour peu d'avantage ; mais qu'il ne se décourage point. Citons aussi M. Ollion, qui a inventé un papier calque. Il existe encore à Paris plusieurs autres maisons qui n'ont pas voulu exposer ; mais toutes ont peu d'employés et font peu d'affaires.

A la suite de toutes les observations que nous avons faites à l'égard de la maison Berrus frères, nous devons signaler un vice existant dans la partie du dessin : c'est l'ignorance complète de la science du dessin chez presque tous les dessinateurs. Il faut le dire, la faute première en revient à l'administration municipale de Paris. A Lyon, ville de fabrique, il y a longtemps que l'on a fondé des écoles de dessin industrielles où la fabrication est démontrée. Nous ne comprenons pas qu'à Paris, la capitale de la France, ville si profondément industrielle, cette lacune fâcheuse existe encore. En Angleterre, le gouvernement l'a bien compris, car on a créé depuis peu des écoles qui, si nous n'y prenons garde, produiront certainement des dessinateurs qui seront dans peu de temps à même de lutter avec nous. Il faudrait donc porter un prompt remède à cet état de choses. Nos écoles ne s'occupent qu'à démontrer le dessin de figure et d'ornement, et il n'y est nullement question du dessin industriel. Nous croyons que l'on pourrait ajouter à ces écoles une branche utile d'instruction, en y adjoignant des professeurs spéciaux. De cette manière, les dessinateurs recevraient d'utiles et profitables leçons. Il est bon, certainement, d'acquérir les premières notions du dessin de figure et d'ornement, car c'est la base de tout dessin, mais il est aussi de toute nécessité que l'on forme son goût au genre de dessin que l'on doit exécuter toute sa vie. Le dessin du châle cachemire, entre autres, demande une étude toute particulière.

Nous croyons donc être les interprètes des sentiments de tous nos camarades en demandant la création d'écoles de dessin industriel et celle d'un musée pour la même spécialité, ainsi que nous l'avons expliqué plus haut. La France pourrait alors conserver cette suprématie qu'elle a toujours eue pour ses dessins.

Que le Gouvernement n'oublie pas que si, dans la lutte industrielle, nous sommes presque toujours vainqueurs, la gloire en revient souvent au dessinateur. Le châle, qui, il y a peu de temps, était un article tout français, commence à se fabriquer dans d'autres pays avec des conditions meilleures et des proportions plus grandes. Jusqu'à présent, presque tous les dessins ont été fournis par des dessinateurs français; mais un jour ou l'autre, on nous enlèvera quelques artistes qui pourront former des élèves dans les pays étrangers. Dans l'orfèvrerie, qui est une des gloires de l'industrie française, cela a déjà eu lieu. Il faut donc se mettre en garde; il faut que dans les luttes prochaines nous puissions nous présenter avec la conscience de notre force et avec la certitude de la victoire.

---

Parlons maintenant de la concurrence étrangère faite à l'industrie châlière française. Nous dirons avec assurance que pour l'instant elle n'est pas à craindre, mais qu'il ne faut pas s'endormir et rester stationnaire.

L'Angleterre, l'Autriche et même la Prusse ont fait de grands progrès. La France l'emporte néanmoins de beaucoup sur les autres nations; mais la différence est moins sensible qu'à l'Exposition universelle de 1855. Si les étrangers sont encore à une assez grande distance de nous, ils nous suivent et tendent de plus en plus à se rapprocher de leurs rivaux. Faisons donc tous nos efforts pour conserver notre supériorité.

En Angleterre, les maisons Kerr-Scott et Kilner ont exposé plusieurs beaux châles et des rayés très-fins, mais avec chaîne en soie, ce qui diminue leur valeur.

La maison Lock-Crosier et Edwards a une belle exposition de châles ordinaires comme réduction et comme tissu, et assez bien soignés comme fabrication.

La maison Spiers, Ware, a d'assez jolis châles qui sont également bien faits et bien réussis.

Il ne nous a pas été possible de visiter les ateliers anglais, qui

sont assez éloignés de Londres : le temps et les moyens nous manquaient pour cela, et notre interprète était, en outre, réclamé par des corporations plus intéressées que nous à se rendre compte de ce qui se fait à l'étranger.

En Autriche surtout, le progrès est notable. En 1855, ses châles n'avaient aucune valeur; aujourd'hui, la maison Karwatsch et Isbarg, entre autres, a exposé des châles assez remarquables, bien coloriés et bien fabriqués.

Quant aux dessins des exposants étrangers, ils viennent de France; quelques-uns ont même été copiés exactement sur les nôtres. Nous en avons trouvé huit venant de la maison Duché, Brière et Comp., six de chez MM. Leck-Crosier et Edward, et deux dans la maison Spiers.

Ici, selon le désir de tous nos confrères, nous supplions la Commission impériale, en raison du traité de commerce avec l'Angleterre et en vue des traités qui pourraient être conclus par la suite, d'insister auprès du Gouvernement français afin d'obtenir la garantie de la propriété des dessins de fabrique et autres, ainsi que cela existe déjà pour les œuvres littéraires, afin d'éviter un plagiat nuisible à l'industrie française. Des fabricants étrangers ont été jusqu'à exposer des châles de fabrique française; nous pouvons affirmer le fait, qui, au premier abord, peut paraître impossible et qui est néanmoins bien vrai.

En résumé, depuis un demi-siècle, la France, à Paris, à Lyon et à Nîmes, a amené à elle seule le châle au point où il en est aujourd'hui. Toutes les découvertes et toutes les innovations nous appartiennent. Jacquard, par l'invention du métier mécanique qui porte son nom, a donné à la fabrication des tissus brochés, et particulièrement à celle des châles, un essor inconnu jusqu'alors. La découverte du *retour* par Rostaing, ouvrier châlier; celle de la double aiguille ou aiguille à deux anneaux, qui constitue le *brisé*, par M. Bosche, ouvrier tisseur; celle du châle au liage, par M. Godard, dessinateur; celle de divers papiers de mise en carte, entre autres le briqueté, par M. Eck, et le papier Grillet, ont beaucoup contribué à la netteté et à l'économie de la reproduction des dessins. Le châle broché est donc d'invention toute française et est arrivé à un grand degré de perfection.

Seulement, nous avons à faire remarquer une chose qui nuit à la confection du châle riche : c'est que l'ouvrier y gagne moins



qu'à faire le châle ordinaire. Ainsi, l'ouvrier le plus capable sera malgré lui entraîné à faire le châle commun, car il y trouve moins de fatigue et plus de gain. Qu'arrive-t-il quand l'ouvrage est abondant? On manque de bras pour cette première spécialité, ce qui prouve qu'elle n'est pas assez rétribuée. Aussi les châliers disent-ils entre eux que lorsqu'ils font le châle fin ou réduit, ils travaillent pour la gloire.

Il en est à peu près de même pour les dessinateurs au sujet du travail aux pièces.

---

Occupons-nous maintenant des vœux et des propositions qui nous sont parvenues de la part de différents collègues, et qui se résument à peu près ainsi :

Demander qu'aux expositions futures les exposants soient tenus de mettre les noms des principaux ouvriers qui ont participé à l'œuvre produite. Il est même à désirer que, dans le dessin, il soit permis aux compositeurs qui sont en fabrique d'exposer eux-mêmes leurs dessins, car, enfin, si un compositeur tombe malheureusement chez un fabricant de peu de goût, il est la première victime, et son avenir se trouve souvent compromis par cet état de choses, tandis que, devenant lui-même exposant, il peut montrer au public ce dont il est capable.

Demander qu'à l'avenir les expositions universelles ne se fassent plus par grands groupes nationaux, mais par groupes d'industries, de manière à réunir les industries de tous les pays, et pouvoir ainsi faire aisément et de suite les comparaisons. Nous avons vu à l'Exposition un dessin parmi des denrées alimentaires. Un classement plus équitable aurait pu être fait à l'égard de toutes les puissances.

Nous avons remarqué avec peine que beaucoup de maisons de Paris, qui font le châle bon marché de façon à ne craindre aucune concurrence, et dont quelques-unes ont déjà obtenu de justes récompenses, n'étaient point représentées. L'exiguité de l'emplacement et le peu d'empressement de la nation anglaise à

satisfaire les exposants étrangers ont sans doute contribué à amener ces fâcheuses abstentions. Il n'y avait pas un seul produit français dans la grande nef ! Nous ferons remarquer qu'en 1855 la France avait accordé à l'Angleterre un emplacement convenable et qui suffisait largement à ses exposants.

Nous demandons, en dernier lieu, qu'aux prochaines expositions l'élément pratique soit représenté dans le jury par des ouvriers de chaque corps d'état, pris parmi les plus capables. Ces membres n'auraient pas voix délibérative, mais ils feraient des rapports consultatifs sur les produits spéciaux et sur les questions qui les concerneraient particulièrement.

---

Il nous reste à examiner quels peuvent être les vœux et les besoins des travailleurs de notre profession.

Parlons d'abord du dessinateur, qui tient le milieu entre l'artiste et l'ouvrier, et qui, étant obligé de tenir un certain rang, c'est-à-dire d'être convenablement vêtu et un peu mieux logé, a des frais plus grands que ceux des travailleurs de beaucoup de corps d'état. Cependant, il ne gagne pas plus, en moyenne, que ces derniers ; il est, par conséquent, très-gêné s'il a de la famille et surtout s'il lui survient une maladie, un chômage, ou toute autre fatalité imprévue. Les dessins deviennent de plus en plus longs et difficiles, et les prix n'ont pas tendance à augmenter. Le dessinateur a grand besoin d'être encouragé et rétribué d'une manière plus équitable.

En général, le travail aux pièces, surtout avec des tarifs inégalement répartis, est *coulé* ou négligé ; celui qui est fait par les ouvriers aux appointements ou à la journée, s'il est raisonnablement rétribué, doit être consciencieusement établi. Les bons patrons, selon nous, font les bons ouvriers. C'est donc le cas d'émettre le vœu d'une révision des tarifs pour les dessinateurs aussi bien que pour les tisseurs, surtout en ce qui concerne les châles riches.

Nous appelons la sérieuse attention du Chef de l'État sur la

position précaire, nous pourrions dire bien voisine de la souffrance, où se trouvent la majeure partie des tisseurs en châles, dont beaucoup font aussi la nouveauté. S'ils ne sont pas tout à fait dans le même cas que leurs confrères les *canuts* de Lyon, ils sont du moins sur la voie qui doit inévitablement les y conduire avec le système adopté et poursuivi jusqu'à ce jour. Depuis plusieurs années, ce genre d'industrie a éprouvé de grandes pertes et subi de rudes échecs dont il lui est bien difficile de se relever. Un grand nombre d'ouvriers ont été contraints d'abandonner la partie pour se livrer à des états peu lucratifs et tout à fait en dehors de leur spécialité, tels que terrassiers, manœuvres, etc., etc. Si les affaires reprenaient, on manquerait sans doute de bras. Souhaitons-le ! Ce ne serait qu'un léger mal pour un grand bien.

Ceux qui sont restés debout dans le désastre se soutiennent avec peine, écrasés par les frais que nécessite l'emplacement de leurs métiers à fabriquer, et principalement par les nombreux chômages qui les frappent à chaque instant. Par suite de cette situation malheureuse, ils sont continuellement endettés envers leurs patrons, qui sont forcés de leur faire des avances pour les garder et les faire vivre, et quelquefois pour opérer de nouveaux montages dans leurs métiers, ce qui est toujours onéreux pour le tisseur, à moins qu'il ne survienne alors un châle heureux de dessin, goûté à la vente et qui se continuera longtemps. Au cas contraire, l'ouvrier succombe à ses engagements.

Nous venons de parler du maître châlier et non du compagnon tisseur ; mais le travail de l'un dépend naturellement de celui de l'autre, et ils sont tous deux également intéressés dans la question.

De plus, la concurrence est actuellement plus acharnée, et pour lui faire face, on cherche à diminuer les frais partout où la chose est possible. Malheureusement, c'est presque toujours la main-d'œuvre qui est victime de cette combinaison. D'un autre côté, les patrons, dont les besoins sont également plus grands et les obligations plus lourdes, veulent faire fortune trop vite, ce qui les rend quelquefois peu raisonnables et même injustes. Nous ne voulons pas généraliser nos reproches, car il y a, fort heureusement, des exceptions.

En résumé, le travailleur est-il aujourd'hui véritablement heu-

reux et tranquille sur le lendemain? Non.... Le travail ne lui est point assuré, les denrées alimentaires sont hors de prix, les loyers sont exorbitants. Tout est augmenté pour nous. Doit-on diminuer nos salaires? Evidemment, non. Dans plusieurs industries, il y a eu, non sans peines et sans luttes, une certaine augmentation des tarifs; mais l'industrie châlière n'a rien obtenu, ou à peu près rien.

Avis donc aux intéressés dans cette question majeure; il est de l'intérêt de tous de la résoudre au plus tôt et avec entente cordiale. Fabricants et ouvriers peuvent s'accorder au lieu de se diviser : leur nombre n'est pas trop grand pour cela.

Que le travail soit stimulé et garanti autant que faire se peut : il sera mieux compris et mieux fait.

En même temps, nous dirons à l'ouvrier qu'il a également à faire quelque chose pour obtenir ces résultats si désirables, qu'il doit y mettre de la bonne volonté et de la persévérance, et apporter son propre concours à la réalisation si impatientement attendue des vœux des classes laborieuses, grand problème dont l'heureuse solution peut seule assurer la paix du monde.

Que l'ouvrier se respecte et se fasse respecter, qu'il connaisse enfin sa valeur, ses droits et sa dignité! Qu'il soit moins indifférent, moins insouciant pour les actes civiques auxquels il doit coopérer; il l'a été jusqu'à présent pour toutes les élections qui se sont présentées depuis 1848, il l'a été surtout pour celles des membres du conseil des prud'hommes, institution des plus utiles et qui a si souvent fait rendre justice à l'ouvrier. Quant aux élections qui ont eu lieu relativement aux délégations ouvrières, œuvre naissante et qui renferme en son sein un germe fécond, notre corporation n'y a pas apporté l'ardeur que l'on était en droit d'attendre d'elle.

Une fois pour toutes, que le travailleur n'oublie pas que dans un siècle et sous un règne où le suffrage universel est la base du Gouvernement et constitue la force de ses institutions, il se doit tout entier à son pays, il doit être un citoyen complet.

De plus, en attendant des temps meilleurs et un bien-être si désirable, nous conseillerons à nos camarades de penser sérieusement aux sociétés de prévoyance et de secours mutuels, car, ainsi qu'on l'a dit dans un des rapports de la société du cachemire à laquelle nous appartenons, ces sociétés sont appelées

à supprimer un jour les bureaux de bienfaisance, ces instruments forcés de la charité publique. Le travailleur, à quelque profession qu'il appartienne, doit faire partie d'une association mutuelle, pour atténuer autant que possible les calamités qui peuvent à chaque instant fondre sur lui ou sur les siens. Il n'y a aucune honte à recevoir, en cas de revers ou de maladie, ce que la prévoyance et la sagesse ont épargné pour les mauvais jours.

Peut-être nous sera-t-il donné de voir ces associations se développer et s'étendre dans des proportions qui leur permettront de soulager efficacement les maux qu'amènent pour l'ouvrier les infirmités, la vieillesse et le chômage, et alors, après avoir marché tous ensemble au même but, après avoir tous coopéré à notre propre bien-être, nous arriverons, il faut l'espérer, à mettre en pratique les idées sublimes qui ont pour but le bonheur de l'humanité, et nous parviendrons à réaliser enfin ce rêve de toutes les âmes nobles et élevées : *l'extinction du paupérisme!*

Il était de notre devoir de signaler les privations et les maux de l'industrie châlière; nous l'avons fait sans passion, dans le seul espoir d'être utiles à ceux dont nous sommes les mandataires. Que notre prière soit entendue par qui de droit!

En terminant, nous adressons des remerciements sincères à tous les membres de la Commission ouvrière, qui ont eu l'idée des délégations et qui ont su la mener à bonne fin. Nous exprimons aussi toute notre gratitude à la Commission impériale, qui nous a honorés de ses conseils et de sa bienveillante protection, et enfin nous offrons un juste tribut de reconnaissance à son illustre Président, à S. A. I. le prince Napoléon, pour avoir accueilli de si bonne grâce, spontanément approuvé et fait mettre à exécution ce projet éminemment populaire.

D'EYSSAUTIER, E. MONROY, G. WAMANT, J.-B. LEROY.

---

## RAPPORT SUPPLÉMENTAIRE

SUR

# L'INDUSTRIE CHALIÈRE

---

MESSIEURS,

En nous rendant à l'Exposition universelle de Londres, notre désir était de pouvoir nous rendre un compte exact des produits des divers pays, de les comparer avec les nôtres, de connaître les prix de main-d'œuvre, les différents procédés en usage, et l'importance de la fabrication. Malheureusement, des vitrines nous tenaient à distance; personne n'était là pour nous donner les renseignements que nous désirions, et nous avons été obligés de modifier notre programme et de nous borner à vous donner un aperçu d'ensemble.

Notre première visite a eu pour objet de juger à première vue l'aspect des diverses expositions.

Les pays qui ont concouru sont l'Inde, la Russie, la Prusse, l'Autriche, l'Angleterre et la France. Cette dernière nous a paru tout d'abord tenir le premier rang. Mais nous ne devons pas nous borner à cet examen superficiel, et nous nous sommes mis à l'œuvre malgré les obstacles que nous venons de mentionner.

En visitant l'exposition de l'Inde, berceau de notre industrie, nous n'avons vu que des châles de deux et trois ans de date et bien connus parmi nous. Nous n'avons aucun progrès à signaler dans la fabrication de ce pays, bien que ses produits nous servent de type sous le rapport du dessin et du tissu. Ses dessins sont pour nous une source inépuisable de matériaux, et leurs tissus sont tout ce que l'on possède de mieux dans cette industrie; aussi la

France, en puisant là une noble émulation, s'efforce-t-elle chaque jour de parvenir par des procédés mécaniques à s'emparer de ce riche produit, qui, jusqu'à ce jour, n'a été exécuté que manuellement.

La Russie ne nous a offert que de bien faibles échantillons ; nous ne les signalons que pour mémoire.

La Prusse nous a montré ses châles à teintes grises, que l'on a appelés châles de Glasgow, et qui se fabriquaient déjà à Reims il y a dix ans ; l'armure du fond seule nous a paru changée.

L'Autriche comprend mieux le châle que les deux pays précédents ; elle fait surtout les articles bon marché, mais elle ne peut lutter avec nos produits, soit par le dessin, soit par le soigné de l'exécution. Elle rend justice à nos dessinateurs, en ce sens qu'elle copie servilement les châles français.

L'Angleterre offre cette même particularité pour la copie exacte de nos dessins déjà fabriqués ; cependant, des maisons jalouses de leur dignité se sont adressées à nos cabinets de dessin, et elles ont bien compris leur fabrication. Alerte ! car leur industrie, qui ne date que d'hier, marche de pair avec nos maisons moyennes, à tel point que plusieurs châles nous ont paru être sortis des maisons françaises, tant le grain, le coloris des nuances, joints aux dessins français, nous ont fait illusion. Les prix sont en rapport avec les nôtres. Pour le genre riche, rien à signaler, et les châles bon marché de Paixley ne valent pas nos produits de même catégorie ; les dispositions et les montages sont à peu près pareils aux nôtres.

Nous voici à la France, et, comparant avec impartialité, nous dirons que Lyon, Nîmes et Reims surpassent de beaucoup leurs concurrents étrangers par le dessin, le coloris, le tissu et le bon marché.

En examinant les produits que Paris a envoyés à ce grand concours, nous trouvons que l'Angleterre se rapproche beaucoup de nous pour le genre moyen, ainsi que nous venons de le dire ; mais pour le genre riche, aucun produit ne peut soutenir la comparaison avec les nôtres : l'élégance et la richesse du dessin, la finesse et la beauté du tissu, les dispositions et les montages nous donnent une supériorité sans conteste, et si parfois nous nous servons des dessins de l'Inde, nous savons leur donner

notre cachet particulier, au lieu de copier servilement, comme font l'Angleterre et l'Autriche vis-à-vis de nous.

Dans cette magnifique exposition, nous avons remarqué divers essais faits pour obtenir à la mécanique le travail si admirable que les Indiens font à la main : M. Voisin (maison Hébert) a exposé un châle nouveauté à dessin en diagonale ; M. Fabart a une belle collection de châles longs et carrés, et M. Souvraz (maison Boutard et Lassalle) a exposé un rayé où le crocheté est parfaitement fait.

Honneur à ces novateurs, qui ont planté un nouveau jalon sur le chemin de la perfection de notre riche et importante industrie !

En résumé, la France a le premier rang pour le goût, comme l'Inde l'a pour le tissu ; l'Angleterre vient après nos villes de deuxième ordre, et l'Autriche ensuite.

Ces résultats, si flatteurs pour notre amour-propre national, sont dus en grande partie à nos dessinateurs, qui, par leur goût, le choix et l'appropriation des sujets, défont toute rivalité.

En terminant, nous vous soumettons, messieurs, un vœu émis par nos collègues : c'est de voir instituer à Paris une école professionnelle pour notre industrie. Lyon et Nîmes en sont dotées, et les résultats ont été de fournir presque tous les compositeurs et les chefs d'atelier des principales fabriques.

Nous remercions bien sincèrement MM. les membres de la Commission ouvrière de l'intérêt qu'ils nous ont témoigné pendant le cours de notre mission.

Nous ne saurions montrer trop de reconnaissance pour l'accueil bienveillant de M. Spiers, qui a su faciliter nos travaux et nous rendre le séjour de Londres agréable et fructueux ; nous le prions d'agréer l'expression de notre gratitude.

GEVAUDANT, D'HARCOUT.



## TISSEURS EN NOUVEAUTÉS

---

L'Exposition universelle de Londres de 1862 marquera un date mémorable dans les souvenirs des délégués français qu'elle a réunis dans son enceinte. En effet, aucune exposition n'avait jusqu'à ce jour donné une semblable émulation à toutes les industries sans exception; presque toutes ont été représentées par des ouvriers élus par le suffrage universel. Les expositions futures seront dorénavant un rendez-vous de tous les travailleurs de chaque nation, où chaque corps de métier enverra ses représentants puiser dans le génie de chaque pays les éléments d'amélioration et de progrès qui doivent dans cette grande lutte aider au bonheur de l'humanité.

Chaque nation, chaque corps de métiers ont rivalisé d'enthousiasme et d'ardeur pour se surpasser. Noble émulation qui produit des chefs-d'œuvre et donne au monde une idée de sa force productrice et de la puissance du génie des arts industriels!

Qu'elle est grande cette époque de laquelle sortit un si magnifique progrès! Elle a commencé une ère nouvelle pour les soldats de l'industrie, et elle contribuera puissamment à préparer pour l'avenir les grands bienfaits de la paix et de l'union universelle.

Malgré tout le désir que nous avons de remplir notre mission telle qu'elle nous avait été tracée par la Commission ouvrière et par notre bureau électoral, il nous a été impossible de le faire, en raison des difficultés sans nombre que nous avons rencontrées.

Par leur composition complexe, les tissus formés de différentes matières, provenant de sources différentes, ne sauraient être appréciés par une simple inspection au travers des vitrines qui les

renfermaient. Pour bien s'en rendre compte, il ne suffit pas de les voir, il faut les toucher, il faut les examiner dans leur ensemble et dans leurs détails pour pouvoir déterminer d'une manière certaine les matières premières qui les composent, la provenance de ces matières et le degré de perfection acquis dans la fabrication.

En général, le travail nous a paru exécuté avec beaucoup de talent; mais nous n'avons rien vu dans les produits d'aucune nation qui soit supérieur aux produits français de même nature. Beaucoup de tissus anglais sont exécutés par le tissage mécanique à la vapeur, ce qui peut, par la grande quantité produite au moyen de ce système, donner une diminution dans les prix de vente; mais aussi le tissage à la vapeur, malgré les essais tentés jusqu'à ce jour, ne peut être adopté que pour un travail qui n'est pas susceptible de changement. Dans les tissus nouveautés, il n'a encore pu être adopté, parce que ces tissus, soumis au caprice du goût, nécessitent continuellement des modifications apportées par la main de l'ouvrier et qu'il est impossible d'exécuter à la vapeur.

Les étoffes pour ameublements des fabriques de Paris sont des produits hors ligne dans les tissus nouveautés. Nous n'avons vu dans les produits des autres nations aucune imitation de ce genre d'article. Ces produits constituent un genre d'industrie spécial à la France et principalement concentré à Paris. Ces articles ne subissent en aucune manière la concurrence étrangère, et ils procurent de grandes fortunes aux fabricants qui les exploitent. Malgré les avantages que donne aux fabricants ce genre de tissus, l'ouvrier qui les exécute est aussi peu favorisé dans son salaire que pour les articles soumis aux conséquences de la concurrence étrangère.

Pour rendre meilleure la situation de l'ouvrier français et le faire jouir des bénéfices produits par son travail, une meilleure organisation commerciale et industrielle est nécessaire.

L'organisation commerciale en France, basée sur l'individualisme, est, nous le croyons, une des causes des crises si funestes à l'ouvrier français. Le fabricant, dominé par l'ambition de parvenir à la fortune, emploie tous les moyens possibles pour arriver à son but. La diminution de la main-d'œuvre, d'abord, étant le moyen le plus nuisible au bien-être des travailleurs, et les pri-

vant trop souvent des choses nécessaires à la vie, est, sans aucun doute, le moyen le plus condamnable qu'emploie le fabricant. Ce moyen, il l'emploie souvent sous prétexte de concurrence, tandis qu'il est évident que tous les fabricants en général qui traitent les articles en tissus nouveautés parviennent en quelques années à se retirer des affaires avec de grandes fortunes.

Nous ne voulons point citer de noms, ni faire de personnalités, mais seulement signaler un des côtés du mal qui fait souffrir les classes ouvrières.

En Angleterre, l'organisation commerciale est basée sur des sociétés dont les membres jouissent en général de grandes fortunes et n'ambitionnent le plus souvent que les honneurs. Ainsi fondées, ces sociétés commerciales sont moins égoïstes, moins avares et se contentent bien souvent d'un bénéfice minime sur le travailleur, et elles livrent à la consommation leurs produits à meilleur marché puisqu'elles ne prélèvent pas sur les produits du travail leur fortune déjà acquise.

Ces sociétés pourraient donc, pendant quelque temps, maintenir la concurrence avec le commerce des tissus nouveautés français, si leurs produits atteignaient le mérite des produits français. Mais, comme les tissus nouveautés anglais ne sont que des imitations des tissus français créés depuis plusieurs années, ces articles n'ont point pour le consommateur le mérite de la nouveauté.

Pour maintenir les tissus nouveautés français au premier rang, et en même temps rendre à l'ouvrier qui les fabrique une plus grande somme de bien-être, il faut avoir recours à une nouvelle organisation commerciale.

Une organisation qui aurait pour base les associations ouvrières serait plus en rapport avec les besoins nés de la marche progressive des temps et des idées de progrès de notre siècle. Elle assurerait à l'ouvrier une répartition juste et équitable des bénéfices produits par son travail et l'encouragerait à de nouvelles créations, car c'est l'ouvrier seul qui crée et qui exécute les choses nouvelles sous la direction du maître, et cependant c'est celui-ci qui en retire tous les bénéfices, tandis que le vrai producteur n'en retire que le salaire souvent bien insuffisant que ce maître veut bien lui accorder.

Qui pourrait prévoir l'avenir réservé aux classes ouvrières par

les bienfaits de l'association? Que d'inventions nouvelles nous verrions apparaître!

Par les associations, en effet, toutes les découvertes faites par le génie du travail, mises au profit des associations, seraient autant de sources fécondes pour la prospérité publique, en même temps qu'elles seraient une source de gloire pour l'inventeur, qui en retirerait une récompense suffisante pour l'encourager à de nouvelles découvertes. Les associations ne pouvant exister que basées sur des rapports fraternels entre chacun de leurs membres, elles détruiraient bien vite les mauvaises passions engendrées par la misère. Les bénéfices réalisés par elles pourraient, après la constitution du capital social, être employés au soulagement de ceux qui ont usé leur vie dans un labeur continu. L'ouvrier, parvenu à l'âge où les infirmités ne lui permettent plus de travailler suffisamment pour son existence, ne serait plus exposé comme aujourd'hui à terminer sa vie sur le grabat d'une mansarde, à la charge de l'assistance publique, ou sur le lit d'un hôpital....

D'autres que nous ont pensé aux associations comme le seul moyen de détruire la misère, et si nous préconisons ce moyen de toutes nos forces, c'est que nous sommes convaincus que c'est le seul qui puisse nous permettre de lutter avantageusement contre la concurrence étrangère sans porter préjudice à l'ouvrier. Si les ouvriers intelligents qui comprennent les avantages de l'association pouvaient se grouper sans avoir à redouter la main de la police, trop souvent influencée par ceux qui ont intérêt à conserver le monopole de la fabrication, ils emploieraient tous les moyens propres pour réussir et protéger leur avenir contre le retour d'années aussi cruelles que celles qui viennent de s'écouler. C'est le plus grand de nos désirs, et celui pour la réalisation duquel nous faisons les vœux les plus ardents.

MORIN, E. CORBEAU, CHALANDE.

---

# TAILLEURS

---

Appelés par le suffrage de nos collègues pour représenter notre corporation parmi les délégations ouvrières chargées d'aller visiter l'Exposition de Londres, d'examiner les produits des différentes nations, en constater la supériorité ou l'infériorité, et rechercher tout ce que nous pourrions trouver d'utile au progrès de notre industrie, nous venons vous rendre compte de notre mission, et vous soumettre les observations qui nous ont paru pouvoir être utiles à notre corporation.

Conformément au vœu de la Commission, nous allons présenter un résumé historique sur notre corporation, dire ce qu'elle était du temps des jurandes et de la maîtrise, et ce qu'elle est devenue de nos jours depuis la liberté du commerce.

Nous puisons la plupart de nos renseignements dans un livre publié par M. J. Couanon sous ce titre : *Le Parfait Tailleur*.

Au commencement de la monarchie française, les tailleurs étaient connus sous la dénomination de *tailleurs de robes* ; car, à cette époque, le costume principal était une robe plus ou moins longue. Cette dénomination dura jusqu'au règne de Charles IV ; à cette époque, il y eut de telles innovations dans les costumes, que les tailleurs prirent le titre de *tailleurs pourpointiers*, le pourpoint étant devenu le costume à la mode. Le pourpoint était primitivement un costume de guerre, une cotte d'armes plus ou moins bien faite ; mais, en devenant un costume civil, le pourpoint fut poussé à sa plus haute perfection de forme ; c'était le costume par excellence de toute la haute fashion du temps.

Sous le règne de Henri III, les tailleurs prirent la dénomination de *tailleurs d'habits*, qui est encore celle usitée de nos

jours. A cette époque, les modes changèrent complètement, l'élégance des pourpoints fit place à une foule de costumes plus bizarres les uns que les autres, dont la mode, importée d'Italie, jeta pendant quelque temps l'art du tailleur dans une véritable décadence. Cette mode fut néanmoins de courte durée, et nous la voyons disparaître sous le règne de Louis XIV pour faire place au justaucorps, costume d'origine toute française, qui eut un très-grand succès, car il fut adopté par toutes les nations de l'Europe, et les modes de nos jours ne sont encore qu'un dérivatif du justaucorps.

La Révolution de 1789, qui apportait de si grands changements dans l'ordre social, en amena aussi dans le costume. La nation ne voulait rien conserver de ce qui rappelait les modes monarchiques : c'est alors que l'*habit* prit naissance ; il tenait le milieu entre le justaucorps et le frac, c'est-à-dire qu'il était plus court que le premier et un peu plus long que le second. Il descendait à environ 10 centimètres du jarret ; les devants étaient garnis de chaque côté d'un rang de gros boutons en acier ; le collet, appelé *collet à la Saxe*, couvrait complètement le col ; la taille était très-courte. Les pantalons montaient jusque sous les bras. C'est à cette époque que l'on commença à porter des bretelles.

Nous devons mentionner aussi les robes de chambre, costume arménien, qui commença à être porté sous le règne de Louis XV. J.-J. Rousseau fut un de ceux qui contribuèrent le plus à le propager, car c'était son costume favori ; ce costume a toujours conservé sa forme primitive. L'habit noir ne devint véritablement costume national qu'en 1790, à la fête de la Fédération du Champ-de-Mars. A cette époque fut supprimé tout ce qui pouvait rappeler les privilèges que la Révolution venait de faire disparaître.

La *redingote*, qui est d'origine anglaise, fut importée en France sous le règne de Louis XV, sous le nom de *ridinghood* ; mais elle ne passa dans les modes françaises que vers 1825.

Jusqu'alors ce costume avait été considéré comme un costume révolutionnaire, et il n'était porté que par des jeunes gens. Après 1830, les redingotes se portèrent très-longues, et on les appela *redingotes à la propriétaire*. Nous n'entrerons pas dans le détail des variations que subissent de nos jours les costumes : l'habit, la redingote, la jaquette et le paletot, étant les vêtements

les plus portés étaient aussi les plus nombreux à l'Exposition de Londres, et c'est sur ces différents genres que nous aurons tout à l'heure à nous expliquer.

Un mot maintenant sur l'organisation de notre corporation avant 89.

Ce n'est que sous le règne de saint Louis que les tailleurs furent organisés en *confréries* ou *corporations*, parmi lesquelles les jeunes ouvriers n'étaient reçus qu'après avoir fait preuve de capacité devant des ouvriers plus anciens; mais ils ne furent réellement érigés en *communauté* qu'en 1293, sous Philippe le Bel, où ils reçurent des statuts sous le titre de *tailleurs de robes*; plus tard, sous Charles IV, ils reçurent des lettres patentes avec le titre de *tailleurs pourpointiers*. Henri III, par un édit de décembre 1381, dota cette institution d'une loi spéciale. Sous Philippe IV, les tailleurs étaient divisés en deux catégories: la première ne s'occupait que de la confection des pourpoints, la seconde des hauts et bas-de-chausses et des caleçons; cette seconde catégorie fut érigée en corps de maîtrise en 1346, sous le titre de *boursiers culottiers*; ce n'est qu'en 1388 que Henri III mit un terme à cette division en réunissant ces deux catégories sous le titre de *maîtres tailleurs d'habits*, avec le privilège de présider à la façon de l'habillement des hommes et des femmes.

Les communautés corporatives ont été au nombre de quarante-quatre, réunies en six catégories de marchands; les tailleurs étaient incorporés dans la quarantième communauté, avec les fripiers. Ils avaient le privilège de faire des boutons d'étoffe, en concurrence avec les passementiers-boutonniers.

Sous cette organisation, chaque patron ne pouvait jamais avoir plus d'un apprenti à la fois sans encourir une amende assez forte, et encore la communauté des tailleurs ne pouvait-elle prendre qu'un certain nombre d'apprentis par an. La durée de l'apprentissage était ordinairement de quatre ou cinq ans; les frais d'apprentissage étaient très-élevés. Dans les grandes localités, ils n'étaient pas moindres de 3 à 400 fr. Il y avait en outre une foule de droits à payer: c'était d'abord la rédaction du brevet d'apprentissage par acte notarié, puis l'enregistrement à la communauté, ensuite le droit de cire, de chapelle, de confrérie, de bienvenue, les honoraires des jurés et du clerc de la communauté. On avait encore à payer, pendant tout le temps de l'apprentissage, une

imposition annuelle pour les frais de la communauté, etc., etc. Lorsque l'on additionne toutes ces différentes charges, on arrive au chiffre de 6 à 700 livres ! Les fils de maîtres étaient seuls exempts de tous ces droits lorsqu'ils apprenaient le métier chez leurs parents.

Après avoir terminé l'apprentissage, il fallait, avant d'arriver à la maîtrise, faire un temps de compagnonnage aussi long que l'apprentissage et payer une taxe pour subvenir aux frais de la communauté. Chaque fois que l'ouvrier changeait de patron, il avait de nouveaux droits à payer. Il ne pouvait recevoir la maîtrise que dans la ville où il avait fait son apprentissage et son compagnonnage. Pourtant, en 1755, on corrigea cet inconvénient en établissant une sorte de fraternité entre toutes les principales villes où il y avait des jurandes. Il fallait, en outre, pour arriver à la maîtrise, être garçon ; les compagnons mariés ne pouvaient plus y parvenir. Les formalités à remplir pour être reçu étaient d'abord le chef-d'œuvre, qui était défini par un règlement ; ensuite il fallait prouver que l'on était catholique. Jusqu'en 1767, les étrangers ne pouvaient être reçus maîtres ; mais à cette époque un édit de Louis XV leur permit la libre entrée des corps et métiers.

Une fois toutes les formalités remplies, il y avait encore, avant d'être reçu maître, à payer une foule de droits qui s'élevaient, d'après le règlement, à 420 livres, mais qui dépassaient toujours cette somme par l'usage et par l'ostentation du récipiendaire. Une fois reçu maître, on pouvait ouvrir boutique où l'on voulait, mais il était expressément défendu d'employer des ouvriers ou apprentis en dehors de son établissement, sous peine de confiscation.

Il y avait ensuite les jurés, qui étaient choisis et élus parmi les maîtres de chaque corporation. De grands bénéfices étaient attachés à ce titre, qui était très-recherché ; toutefois, pour y parvenir, il fallait encore payer de nouveaux droits et subir de nouvelles épreuves. On ne pouvait arriver à cette fonction qu'après avoir exercé pendant plusieurs années le grade de maître ancien et de maître moderne ; mais une fois parvenu à ce titre, qui était le but de toutes les ambitions, la position était très-avantageuse, car les jurés jouissaient de droits nombreux : ils étaient logés aux frais de la communauté ; ils avaient le droit de



visite quatre fois par an chez les maîtres, et chaque visite était payée 10 francs, sans compter les droits qu'il fallait payer à ceux qui les accompagnaient, et qui se montaient presque au même chiffre.

Les jurés avaient pour mission de faire exécuter les statuts et les règlements, et de poursuivre les ouvriers qui travaillaient en fraude. Ils devaient aussi surveiller l'exécution du travail, afin qu'il n'y eût pas de mauvaises façons, etc. L'autorité dont ils étaient investis dégénéra en de tels abus, que ce fut un grand bienfait lorsque Louis XVI, par un édit de février 1776, supprima les maîtrises et les jurandes, qui furent pourtant rétablies au mois d'août de la même année, avec quelques modifications en harmonie avec les besoins de l'époque. Ce ne fut que plus tard, en 1790, qu'elles furent complètement abolies et que fut proclamée la liberté de l'industrie.

Il nous restera à rechercher plus loin si cette liberté a donné à notre corporation toutes les améliorations que l'on pouvait en espérer; mais nous dirons tout de suite que si notre opinion devait être fixée par les remarques que nous avons faites à l'Exposition de Londres, nous pourrions déclarer que notre corporation est en pleine décadence, car la majorité des exposants français (cinq sur sept) étaient des *confectionneurs*, et l'on sait que la confection est la principale cause de la position malheureuse des ouvriers tailleurs et la source de l'incapacité d'un grand nombre d'entre eux. Espérons pourtant que de sages réformes donneront enfin satisfaction à des besoins incontestables et nous permettront de reprendre le premier rang dans la voie du progrès.

Les quelques détails historiques que nous donnons sur le métier des tailleurs nous sembleraient insuffisants si nous ne les faisons suivre de quelques renseignements sur la fabrication des matières premières employées dans ce genre d'industrie.

Sous la domination romaine, les draps des Gaules étaient très-estimés. Saint Jérôme cite les draps d'Arras comme les meilleurs de l'empire; mais, avec l'invasion des barbares dans les provinces de l'Occident, disparurent complètement les arts et les manufactures. On ne les retrouve qu'au dixième siècle dans le midi de l'Europe; puis, peu à peu, l'industrie des tissus reparait presque simultanément en Bretagne, en Normandie, en

Picardie, dans la Flandre et en Allemagne. Au treizième siècle, on citait encore le drap d'Arras, de Provins et de Gonesse.

Un peu plus tard, en 1320, une aune de bon drap coûtait en France une centaine de francs; la panne de laine, qui était fort à la mode à cette époque, coûtait 150 fr. l'aune; en 1372, le roi Charles V payait le velours noir rayé de 70 à 80 fr. l'aune.

En 1463, l'aune de fin drap brun pour faire une robe au roi Louis XI coûtait 110 fr., et le rouge violet 130 ou 140 fr.

Les grands seigneurs payaient aussi cher l'aune de drap noir fin dans lequel on taillait le haut-de-chausse et le pourpoint.

Le petit peuple s'habillait de tiretaine, de rayé ou de droguet, étoffes communes et à bas prix, dont la chaîne est en fil et la trame en laine. Ce genre d'étoffe est encore en usage dans la plupart de nos départements.

Au quinzième siècle, la France retirait de l'Italie, et surtout de Florence, les draps d'or et d'argent, les toiles d'or, les velours et les satins, mais elle produisait les laines. En 1565, Charles IX défendit sous les peines les plus sévères l'exportation des moutons vivants : après une année de prison, celui qui avait enfreint l'ordonnance avait la main gauche coupée par le bourreau, puis cette main demeurait clouée à un poteau exposé sur un marché public. Charles IX et François I<sup>er</sup> défendirent l'importation en France des draps et des étoffes de laine. En 1599, Henri IV rendit de nouvelles ordonnances en faveur de la prohibition; mais, bravant les édits et les ordonnances, la contrebande introduisit en France les fines draperies qu'elle tirait de la Hollande, de l'Espagne et de l'Italie. En 1646, Nicolas Cadeau fonda à Sedan la première fabrique de draps; un fabricant hollandais, Van Robois, attiré en France par Colbert, vint établir à Abbeville une manufacture de draps fins; puis parut un édit qui permit à la noblesse de fabriquer du drap *sans déroger*.

Vers la même époque, la France s'assura, par un traité avec l'Espagne, la possession des plus belles laines de l'Europe, et Carcassonne fabriqua ses draps légers qu'elle expédiait dans tout le Levant, quand survint, en 1785, la funeste révocation de l'édit de Nantes.

Comme les fabricants de soie et de coton, les fabricants de draps et d'étoffes de laine, traqués comme des bêtes fauves, menacés des galères et poursuivis même au delà de la mort par

le fanatisme catholique, portèrent en Angleterre et en Allemagne leurs procédés de fabrication, leurs machines, leurs capitaux et leur habileté commerciale.

Le roi Charles II accueillit avec bienveillance les malheureux proscrits, et c'est de cette époque que date en partie pour l'Angleterre cette grande puissance commerciale, sans rivale encore aujourd'hui.

De nos jours, le travail de la laine a donné naissance à trois grandes spécialités de tissus : celle des tissus foulés et drapés, les plus anciens de tous ; celle des tissus légers et ras non foulés, et celle des tissus mixtes, la moins importante des trois, et qui, étant la plus récente, est plus loin du développement vers lequel elles tendent toutes.

Les préparations qu'on fait subir à la laine avant le filage participant de celles de la laine à carder pour leur passage sur les machines et de celles de la laine à peigner pour les étirages, leur résultat a reçu le nom de travail mixte. Chacune de ces trois grandes branches de l'industrie des tissus de laine pourrait elle-même se subdiviser en une foule de variétés importantes.

Dans la draperie proprement dite, on distingue les draps unis des articles façonnés ou nouveautés, les draps lisses des draps croisés, les zéphyrs des cuirs laines, les étoffes tondues et couvertes, comme les satins Bonjean, de celles foulées et tirées à poils couchés, dont le molleton en général constitue la principale variété, et des tissus encore nouveaux, dits velours, où le poil est au contraire redressé. Viennent ensuite les tissus satinés, ondulés, mélangés, etc., etc.

Nous ne faisons que mentionner les principaux échantillons exposés, pour démontrer que cette partie de l'industrie des laines offre de l'intérêt, aussi bien par ses progrès économiques que par ses variétés, et qu'elle est capable de subvenir aux nécessités de toutes les saisons, de tous les climats et de toutes les fortunes. La santé publique n'a qu'à s'en louer, car la laine, travaillée avec les soins convenables, est notre couverture hygiénique par excellence.

La qualité du drap dépend en grande partie de la qualité de la matière première. Pour les draps ordinaires, chaque fabricant emploie la laine qu'il trouve aux meilleures conditions ; les manufactures du nord et de l'ouest de la France tirent leurs laines

de la Beauce, de la Brie et du Vexin, dont la qualité a beaucoup baissé. Les belles laines se tirent de l'Allemagne, et principalement de la Silésie, de la Hongrie et de la Moravie. Les laines d'Espagne, autrefois les premières du monde, sont aujourd'hui trop dures et trop communes pour être employées à la fabrication des draps de première qualité.

Mais ne perdons pas espoir. Voici l'Algérie, cette seconde France, jeune et fertile, peuplée par les enfants de la mère-patrie, et qui est appelée à un grand avenir. Les échantillons de ses belles toisons de fine laine méritent la plus grande attention, et elles nous prouvent que nous pouvons tout attendre de la fécondité du sol algérien.

Revenons à la draperie, et disons en passant que cette industrie nécessite l'emploi de deux millions de travailleurs (hommes, femmes et enfants) et d'un nombre prodigieux de machines. Elle met en œuvre environ 500 millions de kilogrammes de laine, et produit une immense quantité de tissus, variés à l'infini, dont la valeur ne s'élève pas à moins de 3 milliards 500 millions de francs.

---

#### VISITES A L'EXPOSITION UNIVERSELLE

Voyons maintenant quelle est la différence des draps français avec les draps étrangers.

Nous devons dire toute notre pensée, toute la vérité, quelque peu flatteuse qu'elle puisse être pour notre amour-propre national.

Les fabricants de draps français, sinon tous, mais au moins une assez grande partie, ont, comme à l'Exposition des Champs-Élysées en 1855, négligé d'afficher leurs prix, malgré l'exemple que leur en donnaient les fabricants anglais, autrichiens, prussiens, belges, etc., et pour comble d'indifférence, ils n'avaient mis là aucun représentant pour répondre aux questions que les visiteurs ont sans cesse besoin d'adresser aux exposants.

A quoi faut-il attribuer cette abstention, si ce n'est à la crainte

de ne pouvoir pas afficher, à qualités égales, des prix aussi bas que ceux de leurs concurrents ?

L'étranger nous offre, en effet, de très-bons draps et à très-bon marché. En France, nos draps sont peut-être un peu moins beaux, et cependant ils sont beaucoup plus chers. Chacun sait pourtant que dans le siècle où nous sommes, pour vendre beaucoup, il faut produire bien et à bon marché; malheureusement, en France, nous ne remplissons pas également ces deux conditions; nos draps sont bons, mais ils sont chers. Comparons, par exemple, les draps fins de la France avec ceux de l'étranger.

Elbeuf, une de nos villes manufacturières les plus importantes, expose des draps de 15 à 20 francs le mètre; Louviers a des draps noirs et des draps bleus au prix de 17 francs. Prononcer le nom de Sedan, c'est rappeler le souvenir des excellents draps fins de cette ville, et les titres éclatants de quelques fabricants qui trouvent à peine des rivaux à Elbeuf et à Louviers. Nous avons remarqué dans l'exposition de la ville de Sedan une belle collection de draperies et de nouveautés pour pantalons d'hiver, remarquables par leur souplesse, leur élasticité et leur bon goût. Toute cette collection est achetée par la maison Gilis, de Paris.

Les plus belles étoffes façonnées à Sedan ont été, ce nous semble, exposées par M. de Montagnac. Nous avons particulièrement remarqué ses draps imitant le velours, que déjà l'Autriche commence à bien faire, et ses étoffes d'été, laine et soie mélangées.

La France est donc assez dignement représentée, et elle serait au premier rang s'il n'y avait pas cette grande différence dans les prix. Nous voyons, par exemple, des draps fins exposés par la Saxe, qui ne se vendent que 12 à 14 francs le mètre. Il y a entre ces draps et les nôtres une différence de 20 pour 100.

C'est à l'Autriche qu'il convient d'accorder l'avantage des prix à fabrication égale. La maison Adolphe Low et Schemal expose des satins noirs de toute beauté et d'une finesse sans rivale. L'Autriche se fait remarquer encore par sa bonne fabrication et par ses beaux draps militaires, particulièrement les draps blancs dont elle fait un si grand usage. — Nous aurions dû commencer par l'Angleterre, parce qu'en matière de manufacture le premier rang lui appartient sans contredit, mais dans sa draperie

rie, nous n'avons rien remarqué qui la distingue des autres nations, si ce ne sont les alpagas, pour lesquels elle n'a pas de rivaux. La draperie de l'Angleterre n'était pas aussi complètement représentée à l'Exposition de Londres que nous aurions pu le supposer.

La Prusse, si l'on en juge d'après les produits exposés, nous paraît dans des conditions meilleures que l'Angleterre. Toutes les draperies de la Prusse sont aussi remarquables sous le rapport de la fabrication que du bon marché.

Si les draps de la Belgique sont un peu plus chers que les draps allemands et autres, il faut convenir qu'ils sont plus forts, ce qui justifie parfaitement la différence apparente des prix. Certes, on pourrait, sans crainte de se tromper, citer toutes les nations qui ont exposé des tissus-laine proprement dits *draperies*, comme étant, quant aux prix, dans des conditions plus avantageuses que nos fabriques françaises.

Enfin, nous dirons en terminant que si nos fabricants français ont le talent de vendre leurs draps 15 à 20 pour 100 plus cher que l'Angleterre, la Prusse, la Belgique, la Saxe, ils ont aussi le privilège et le talent du bon goût et de l'élégance dans tous les articles de luxe, dans les nouveautés pour pantalons principalement.

Est-ce à dire, après cela, que l'industrie de la draperie ait atteint le dernier degré de la perfection, et qu'il ne lui reste plus qu'à se croiser les bras et à s'endormir sur ses médailles et ses décorations, au doux bruit de la renommée? Non, sans doute.

L'industrie des tissus a fait depuis l'Exposition de 1855 des progrès incroyables; aussi avons-nous l'espérance que nos fabricants, dont les produits ont la supériorité en richesse et en beauté sur ceux de nos voisins, n'en resteront pas là, et qu'ils voudront au moins les égaler pour les prix.

A notre avis, c'est le système de prohibition qui est la cause de notre infériorité. C'est à la liberté du commerce qu'appartient la tâche de niveler les prix sur tous les marchés de l'Europe, parce qu'aujourd'hui toutes les nations sont tributaires les unes des autres, non plus en vertu de la loi du plus fort, mais au nom de l'industrie, au nom de l'humanité et du bien-être général, devant lequel tombent les barrières des douanes et les préventions nationales.

A notre arrivée à Londres, notre première visite à l'Exposition fut pour la France, que nous trouvâmes, il faut le dire, bien mal représentée par notre industrie : sept exposants seulement, dont deux tailleurs, MM. *Chevreuil* et *Gibory*, et cinq confectionneurs, ont exposé des vêtements. Il est regrettable que notre profession n'ait pas été mieux représentée, car nous ne manquons pas de maisons à Paris qui auraient pu, sans faire un travail spécial pour l'Exposition, envoyer au hasard quelques pièces sortant de leurs ateliers, et qui eussent facilement démontré notre supériorité sur les autres nations. Il nous suffira de citer les maisons *Janssens*, rue de la Paix; *Franck*, boulevard de la Madeleine; *Seran*, boulevard des Capucines; *Dastarac*, boulevard des Italiens; *Gaspar*, rue de Grammont, et une foule d'autres patrons qui ne cherchent pas seulement à faire fortune, mais qui, ayant été ouvriers, connaissent à fond le métier qu'ils professent, et font leurs efforts pour perfectionner de plus en plus leur industrie et pour acquérir une réputation méritée en ne livrant à leur clientèle qu'un travail parfaitement fini.

Nous devons citer tout particulièrement la maison *Janssens*, qui, renouvelant une création de M. Barde, a institué pour les ouvriers de sa maison un concours où des médailles et des primes sont délivrées aux ouvriers qui ont fait le travail le mieux fini. Pourtant il est à regretter que cette maison reste en arrière des autres établissements du même rang pour la rétribution des façons.

La maison *Chevreuil*, dont la réputation est très-bien établie, avait comme pièce principale une livrée de domestique qui nous a paru supérieurement faite; elle avait également exposé un habit noir. Nous regrettons beaucoup de n'avoir pas pu examiner ces pièces à la main, afin de nous en rendre un compte plus exact; elles étaient renfermées dans des vitrines qui étaient très-mal éclairées. Nous avons écrit à la Commission impériale pour en obtenir l'ouverture; mais, nous y étant pris sans doute trop tard, nous n'avons pas obtenu de réponse; nous n'avons, du reste, pu faire que quatre visites à l'Exposition.

La vitrine de la maison *Gibory*, rue Sainte-Anne, était aussi mal éclairée que la précédente. Nous avons remarqué un habit sans anglaise, les devants et les basques d'un seul morceau. Il nous est impossible de donner aucun détail sur ce travail, que nous n'a-

vons pu que regarder à travers les vitres. Nous croyons devoir signaler, à ce propos, une circonstance assez singulière : c'est qu'on avait placé dans la vitrine de M. Gibory des cartes de la maison Lemann, confectionneur, rue Croix-des-Petits-Champs ; par suite, quoiqu'il existe une très-grande différence dans la production de ces deux maisons, on aurait pu croire que cette vitrine appartenait à la maison Lemann.

Cette dernière maison de confection se faisait remarquer par des robes de chambre très-bien faites et dont les prix de vente étaient assez élevés pour nous faire croire que la main-d'œuvre a dû être convenablement payée ; néanmoins, nous n'avons à ce sujet aucun renseignement. Vêtements d'enfants très-bien faits, avec beaucoup de goût et de cachet, mais aucun renseignement sur le prix des façons, dont nous nous entretiendrons au sujet des maisons de confection en général.

Maison *Moléon*, rue Montesquieu. — Vêtements pour la vente en gros ; rien de remarquable.

Maison *Mallet-Lille*. — Cette maison expose comme vêtements bon marché : une jaquette d'été bordée en toile, au prix de 8 fr. 75 c., et dont nous avons estimé la main-d'œuvre à trente heures de travail ; un gilet très-bien fait au prix de 1 fr. 15 c., et dont nous estimons le travail à six heures ; nous laissons à penser ce que l'ouvrier, pour la jaquette, et l'ouvrière pour le gilet, ont pu gagner en faisant ce genre de travail...

Nous avons remarqué aussi une jaquette en alpaga, énormément ouvragée, marquée au prix de vente 12 fr. 50 c. ; en voyant la qualité de l'étoffe, qui était très-belle, nous avons considéré ces prix comme fictifs. Nous ne savons pas le salaire que l'ouvrier a reçu pour sa façon ; mais il faut qu'il soit bien habile s'il a pu faire ce travail en trente heures : le prix de vente suffirait donc à peine à payer la façon.

Maison *Leleu*, à Lille. — Nous avons remarqué une jaquette à 5 fr., un pantalon à 4 fr. et un gilet à 3 fr. 50 c. Cette maison n'expose que pour le bon marché ; mais pour que l'ouvrier qui a confectionné ce travail puisse en vivre, il faudrait que le prix des façons fût pour le moins de la moitié du prix de vente ; nous reviendrons plus loin sur ce sujet, qui doit être la partie la plus triste de notre rapport.

Nous n'avons pas voulu quitter l'Exposition française sans jeter



un coup d'œil sur les machines à coudre, qui sont appelées à un rôle très-important dans notre profession ; mais, de ce côté aussi, la France était très-mal représentée ; deux fabricants seulement avaient exposé : la maison Callebaut et la maison Journeaux-Leblon.

Nous n'entrerons dans aucun détail à ce sujet, car un grand nombre de machines qui se fabriquent à Paris font absolument le même travail que celui de ces deux maisons, et diffèrent essentiellement pour le prix ; néanmoins, nous ne pouvons passer sous silence une machine anglaise de M. Guînes et C<sup>e</sup>, qui nous a paru offrir toutes les qualités de solidité des autres machines, avec beaucoup plus de simplicité dans le mécanisme, ayant la facilité de coudre en avant et en arrière, et pouvant par ce moyen arrêter le fil à la fin d'une couture sans que l'ouvrier soit obligé d'y revenir avec la main, et pouvant faire avec la soutache les angles les plus aigus sans faire croiser la soutache ; le bruit qu'elle fait est insignifiant.

Après avoir parcouru l'exposition des différentes nations, nous n'avons trouvé que l'Autriche, la Hongrie et le Portugal qui aient exposé des vêtements.

Le Portugal n'avait envoyé que deux habits et deux jaquettes de mode et de coupe toutes françaises ; nous n'avons pas pu savoir le nom de l'exposant ni celui de la ville d'où venaient ces vêtements.

Nous devons nous occuper de l'Autriche et de la Hongrie, qui se sont montrées tout à fait supérieures dans les objets exposés. Nous avons pu examiner et étudier leurs produits bien plus facilement que ceux de la France, leurs vitrines étant bien mieux exposées et mieux éclairées. Notre attention a d'abord été attirée par des vêtements sortis de la maison Jacob, de Vienne, et entre autres par un pardessus, dans lequel nous avons remarqué des boutonnieres d'un genre tout nouveau et dont nous allons donner l'explication : après avoir disposé la boutonniere comme pour faire une boutonniere à la française, on commence par renverser le point en arrière de la milanaise au lieu de le ramener en avant. Lorsque les deux côtés de la boutonniere sont faits de cette façon, l'on recommence de nouveau la boutonniere en piquant son aiguille entre chaque point qui a été fait primitivement, et l'on ramène le point en avant. On obtient de cette

façon une boutonnrière avec quatre rangées de points, c'est-à-dire un de chaque côté de la milanaise; c'est ce qu'on peut appeler des boutonnrières à double rang. A notre avis, cette manière de faire est lourde et massive; nous lui préférons la boutonnrière à l'anglaise, qui ne charge pas un revers et qui lui laisse au contraire toute sa souplesse et sa légèreté. Le reste de l'ouvrage laissait beaucoup à désirer dans son ensemble.

MAISON KRACH, DE VIENNE.

Travail très-bien fait. Un habillement complet : jaquette, pantalon et gilet ne laissant rien à désirer pour la main-d'œuvre, bordés à cheval avec une régularité parfaite. Le genre du vêtement avait tout à fait le cachet des modes françaises. Cette maison se distingue de toutes les autres en mettant à chaque pièce exposée le nom du coupeur qui a coupé le vêtement et celui de l'ouvrier qui l'a confectionné, et comme dans un vêtement exposé l'on ne peut apprécier que le travail apparent, la gloire d'un vêtement bien fait appartient en grande partie à l'ouvrier. Il est à désirer qu'à l'avenir cet exemple soit suivi par les patrons qui exposeront pour la seule gloire de montrer la supériorité de leurs produits.

MAISON JOSEPH SINGER, DE VIENNE.

Un habit noir, supérieur à tout ce que nous avons vu, bordé entre deux draps avec de la doublure de satin soie, parfaitement bien fait, les boutonnrières d'un genre que nous ne connaissions pas : au lieu d'être un point avec du cordonnet, elles sont faites avec un petit liséré de soie presque imperceptible, mis en une couture très-petite et rentrée entre les deux draps, ayant une certaine analogie avec la boutonnrière d'uniforme, et, afin que la boutonnrière ne soit pas écartée par l'effet des deux petites coutures, deux petites brides sont faites à chaque extrémité de la boutonnrière. Cette maison n'avait exposé que cet habit.

MAISON ZAMBORD, DE PESTH.

Costume d'amazone très-bien fait, principalement pour ses chamarrures, qui sont parfaitement dessinées.

MAISON JINTER FRÈRES, DE PESTH.

Cette maison avait plusieurs costumes hongrois civils et mili-

taires; ce travail tranchant complètement avec les modes françaises, nous n'avons pu que constater un travail très-bien fini, surtout pour les chamarrures dont ces costumes sont couverts.

MAISON MOTTI SOCHNE, DE PRAGUE.

Deux jaquettes, genre français, très-bien conditionnées, mais n'offrant rien de remarquable.

---

Après avoir terminé notre visite à l'Exposition, nous crûmes devoir visiter quelques ateliers anglais et nous mettre en rapport avec les ouvriers pour connaître leur position matérielle et les relations existant entre les ouvriers et les patrons. Nous devons dire que les renseignements que nous avons eus sont tout à fait à l'avantage de nos voisins d'outre-Manche. Nous avons visité la maison Stols et la maison Poul; lorsque nous avons vu ces ateliers vastes et aérés, notre pensée s'est reportée à nos ateliers de Paris, où les ouvriers sont si souvent privés d'air et de lumière. Les ateliers de ces maisons sont disposés en galeries superposées les unes sur les autres et prenant le jour par le haut; l'air circule partout avec abondance et se trouve constamment renouvelé; le fourneau pour chauffer les fers est disposé dans une pièce séparée; aussi point d'odeur de charbon, point d'odeur de drap brûlé comme dans nos ateliers, où les ouvriers travaillent dans des mansardes, sous les combles, étouffant de chaleur, respirant un air empoisonné par l'excès de gaz carbonique. Nous avons à Paris des ateliers où les ouvriers ont, en travaillant, 40 et 42 degrés de chaleur. Nous en avons vu un où les ouvriers étaient obligés de sortir sur l'escalier pour respirer un peu d'air pur; le fourneau servant à chauffer les fers se trouvait en très-mauvais état et remplissait l'atelier de fumée!

En somme, nous avons vu que les patrons anglais étaient beaucoup plus soucieux de la santé de leurs ouvriers que ne le sont, en général, les patrons français. Pourtant, à côté des ateliers si déplorables dont nous venons de parler, nous devons en citer quelques-uns qui font exception : la maison Seran, par exemple, boulevard des Capucines, a des ateliers qui ne laissent rien à

désirer pour le bien-être de l'ouvrier ; il en est de même de la maison Blain, rue d'Amboise.

Quant au salaire, la différence est encore tout à l'avantage des ouvriers anglais ; leur manière de travailler diffère essentiellement de la nôtre. La plus grande partie des ouvriers travaillent en ateliers ; ils sont associés à trois pour faire une pièce : un a le titre de capitaine et a la direction du travail ; les deux autres ont chacun une spécialité, et le travail est combiné de façon qu'à la fin de chaque journée leur pièce est terminée ; ces pièces sont payées 16, 18 et 20 schellings, ce qui fait en moyenne 6 schellings par jour pour chaque ouvrier. Le schelling valant 1 fr. 25 c. de notre monnaie, c'est donc 7 fr. 50 c. que gagne l'ouvrier anglais. Quant au travail ainsi produit, il est loin de valoir en beauté, en régularité et comme unissage surtout, celui que font nos bons ouvriers de Paris.

Les vivres et les loyers sont à peu près au même prix à Londres et à Paris. L'ouvrier en ménage peut même vivre à meilleur marché ; aussi il travaille beaucoup moins. La semaine se termine ordinairement le samedi à cinq heures, pour ne recommencer que le lundi. Aucune loi n'existe pour empêcher les ouvriers de demander une augmentation de salaire lorsque leurs besoins ou les changements du travail en font ressentir la nécessité ; les ouvriers ne sont pas exposés, comme en France, à subir des diminutions de salaire lorsque leurs besoins devenant plus grands, les patrons profitent de ces circonstances pour diminuer le prix des façons. Ils ont des sociétés de secours mutuels corporatives, ce qui aide beaucoup l'ouvrier à se procurer du travail.

---

Nous terminons notre récit de l'exposition en faisant remarquer que la France seule a exposé des vêtements confectionnés, dont la principale qualité est le bon marché du prix de vente ; et comme ce bon marché n'est obtenu, pour la plus grande partie, que par l'aviilissement de la main-d'œuvre, nous devons conclure que c'est en France que l'ouvrier doit être le plus malheureux. Pour faire ressortir la différence qui existe dans le prix de façons des maîtres tailleurs et des confectionneurs, nous croyons utile

de mettre en regard les prix et le temps nécessaire pour faire le travail ; mais, avant d'entrer dans ces détails, il sera peut-être bon de dire quelques mots sur l'origine des confectionneurs et sur leur manière d'opérer avec les ouvriers.

Jusqu'au premier Empire, les tailleurs ne travaillaient qu'à façon, c'est-à-dire que le client achetait son drap chez le marchand et le portait chez son tailleur ; cela était la continuation de l'ancienne organisation des communautés corporatives. Le prix de la façon était, à cette époque, de 10 francs pour un habit ; le patron en donnait 5 à l'ouvrier et en avait 5 pour lui. C'est à l'occasion des fêtes du couronnement que les tailleurs s'aperçurent que l'on avait besoin d'eux ; aussi, le prix des façons subit une augmentation considérable, car des ouvriers reçurent jusqu'à 20 francs de façon pour une culotte courte et 50 francs pour un habit. Mais cette augmentation ne dura que pendant le temps des fêtes. Les ouvriers, pour la première fois depuis la suppression des jurandes et des maîtrises, profitèrent de la liberté qu'ils avaient pour refuser de travailler au prix antérieur. On se fit alors des concessions de part et d'autre. Les patrons, ayant vers cette époque commencé à fournir les matières premières pour l'habillement, purent donner un prix de façon plus raisonnable. Aussi, c'est de cette époque que date, pour l'ouvrier comme pour le patron, une ère de prospérité ; mais c'est aussi à cette époque que nous faisons remonter l'origine de la confection, bien qu'elle n'ait réellement pris de l'importance qu'après 1830, comme nous l'expliquerons plus loin.

Nous venons de dire que, pour les fêtes du couronnement, les tailleurs commencèrent à profiter de la liberté de commerce, en fournissant les matières premières pour l'habillement. Cette manière d'opérer réussit parfaitement dans les grandes villes ; le client y trouvait, du reste, un avantage, puisqu'il pouvait, en ne payant pas plus cher, éviter le tracas d'aller acheter son drap chez le marchand pour le porter ensuite chez son tailleur ; le client avait en outre la facilité, comme il l'a encore de nos jours, de laisser le vêtement pour compte s'il ne lui convenait pas lorsqu'il était terminé ; ce qu'il ne pouvait faire en faisant travailler à façon. C'est pourquoi les maîtres-tailleurs, réunissant deux monopoles au lieu d'un, purent augmenter le prix des façons d'une manière assez notable. Ainsi, en 1800, on payait

en moyenne, à Paris, la façon d'un habit de 5 à 6 fr. à l'ouvrier; en 1805, on la payait de 7 à 8 fr.; en 1810, de 8 à 9 fr.; en 1815, de 13 à 14 fr.; en 1820, de 16 à 18 fr.; en 1825, de 18 à 20 fr.; en 1830, de 20 à 22 fr. Depuis cette époque les prix sont parvenus jusqu'à 25 fr. Quelques maisons, par exception, payent jusqu'à 30 et 32 fr., notamment les maisons Seran, Franck, Gaspar et Dastarac; mais la complication du travail fait que l'ouvrier n'a pas plus de gain que s'il faisait des vêtements payés 25 fr. Il est bon d'observer que si les façons ont été ainsi augmentées, le travail est aussi devenu bien plus difficile; car les habits qui étaient payés 8 et 10 fr. pouvaient être faits en deux jours et demi, tandis que maintenant il faut cinq jours et souvent toute une semaine.

Nous avons dit plus haut que les patrons ayant pris le monopole des fournitures pour l'habillement, le client avait la facilité de laisser pour compte les vêtements qui ne lui convenaient pas; des industriels passaient à chaque fin de saison chez les maîtres tailleurs, faisaient un solde de tous ces vêtements, et les vendaient au marché Saint-Jacques ou dans les environs de Paris, les jours de marchés et de foires. L'écoulement assez facile de ces vêtements donna aux marchands de draps l'idée de faire confectionner des vêtements, et de faire ainsi concurrence aux maîtres tailleurs. Le plus difficile était de se procurer des ouvriers. On se ressentait encore de cette puissante organisation des communautés corporatives. Tous les ouvriers travaillaient en ateliers, et celui qui aurait travaillé pour les confectionneurs, que l'on appelait alors les fripiers, eût été comme déshonoré aux yeux de ses camarades. Aussi ce fait se présentait-il très-rarement, et celui qui le faisait dans un moment de chômage avait soin de se cacher et même de se déguiser pour ne pas être reconnu. Les mortes saisons étaient aussi beaucoup plus courtes qu'elles ne le sont maintenant; il était rare à cette époque qu'un ouvrier restât une semaine sans travailler, tandis qu'aujourd'hui les mortes saisons sont de trois mois, pendant lesquels on est quelquefois un mois entier sans faire un point.

Cet état de choses dura jusqu'à 1830. A cette époque il y eut de nombreuses coalitions d'ouvriers. C'est, comme nous l'avons déjà dit, à cette époque et à la suite de ces faits, que la confection prit de l'importance. Ces coalitions eurent pour résultat la

fermeture d'un grand nombre d'ateliers; les ouvriers, ne voulant pas travailler sans augmentation, préférèrent prendre du travail chez les confectionneurs et le fabriquer dans leurs chambres; c'est ainsi qu'ils se portèrent, à leur insu, la plus rude atteinte. La confection était victorieuse!... elle avait des bras! Un certain nombre d'ouvriers furent traduits en police correctionnelle, et on nous cite à ce sujet un fait qui mérite d'être raconté. Les défenseurs des ouvriers, pour justifier leur demande en augmentation de salaire, démontrèrent par des chiffres les grands bénéfices que réalisaient les patrons. M. Ternaux, qui était alors substitut du procureur du roi, croyant voir dans cette révélation la source d'une grande fortune, quitta la robe magistrale pour se mettre confectionneur, et fonda un établissement considérable à l'enseigne du *Bonhomme Richard*, place des Victoires; ce fut même un de ceux qui contribuèrent le plus au développement de ce genre d'industrie.

Depuis cette époque, la confection se propagea dans les villes de province, et l'on peut dire que ce fut toujours au détriment de l'ouvrier. A Paris, de nombreuses plaintes furent portées au Conseil des prud'hommes au sujet du prix des façons; un de ces jugements alla même en Cour de cassation, et les ouvriers succombèrent; mais depuis ce temps les confectionneurs ont pris des précautions pour éviter toute contestation avec les ouvriers. Nous donnons ci-jointe la copie d'un engagement que l'ouvrier est obligé de signer pour avoir du travail :

« Je, soussigné, reconnais avoir reçu de l'ouvrage pour le magasin de la maison X..., lequel je me suis engagé à ne jamais garder plus de dix jours sans avertir la maison du motif qui me l'a fait garder plus longtemps.

« Je déclare et reconnais également que jamais une pièce ne m'est confiée sans que le prix de la façon soit porté sur mon livret, que je garde, et je m'engage à ne jamais demander plus que le prix convenu de prime-abord. »

Cet engagement semble tout naturel; pourtant, nous ferons observer qu'un maître tailleur ne prend jamais de telles précautions, par la raison bien simple que son travail est toujours, relativement à celui de la confection, payé à une plus juste valeur. De telles précautions prises par les confectionneurs prouvent surabondamment que les ouvriers sont en droit de

demandé une plus juste rémunération de leur travail. C'est, du reste, à la suite d'un grand nombre de jugements rendus par le Conseil des prud'hommes en faveur des ouvriers que ces messieurs se concertèrent sur les moyens d'éviter ces embarras, et l'engagement que nous avons cité plus haut fut mis en vigueur. On comprendra facilement que lorsque l'ouvrier se trouve pressé par le besoin, par la détresse de sa femme et de ses enfants, il signe cet engagement et en subisse les conséquences; mais cet acte n'en reste pas moins un monument d'exploitation et comme le collier de misère passé au cou de celui qui a faim!

Ces engagements expliquent pourquoi, ainsi que nous le disait un prud'homme de notre corporation, le conseil n'avait reçu aucune plainte contre les confectionneurs depuis plus d'un an...

Avant de démontrer par des chiffres ce que gagnent les ouvriers en travaillant pour la confection, nous croyons devoir réfuter le raisonnement tenu par M. Lemann dans un mémoire adressé en 1857 à M. le Ministre du commerce.

M. Lemann s'exprime ainsi :

« Le travail, devenu constant, a permis à l'ouvrier devenu chef de famille d'employer sa femme, ses parents, ses enfants même, suivant leur degré d'aptitude; il en résulte des habitudes casanières qui ont adouci les caractères, et les enfants, mieux surveillés, mieux soignés, ayant sous les yeux de bons exemples, ont pris goût au travail et promettent une génération plus heureuse, plus raisonnable et plus docile que celle de leurs devanciers. »

Nous devons protester et nous protestons énergiquement contre ces allégations, qui sont entièrement contraires à la vérité. Non, l'habitude prise par l'ouvrier de travailler chez lui n'a pas amélioré son sort; non, les enfants ne sont pas mieux soignés ni mieux surveillés par leurs parents; non, ce travail en commun n'adoucit pas les caractères, bien, au contraire, il ne fait que les aigrir de plus en plus. Quant à la *docilité* qu'on espère de nos enfants, nous espérons bien que les besoins de l'ouvrier n'étoufferont jamais chez eux la dignité de l'homme.

Nous publierons plus loin un tableau comparatif du prix du travail, et on y verra que l'ouvrier est obligé pour vivre de travailler seize et dix-huit heures par jour; il y a même des ménages d'ouvriers au sein desquels le travail ne s'arrête ni jour



ni nuit. Pendant que la femme repose, le mari exécute une partie de la besogne et prépare celle que doit exécuter sa compagne; lorsqu'il a terminé sa tâche, ou plutôt lorsqu'il succombe à la fatigue, la femme se lève et le mari prend sa place!...

La femme étant obligée de travailler avec son mari, comment peut-on admettre qu'elle trouve son sort heureux et qu'elle puisse donner à ses enfants tous les soins dont ils ont besoin, quand elle n'a même pas le temps de se livrer aux travaux les plus indispensables du ménage? Pour la femme, cette existence laborieuse qui s'écoule sans joie, sans compensation, est peut-être plus triste encore que pour l'homme. Quelquefois, au lieu d'un mari, elle n'a auprès d'elle qu'un étranger, et, perdant une à une toutes ses illusions et toutes ses espérances de jeune fille, d'épouse et de mère, elle souffre sans trop se plaindre, sachant que ce n'est qu'à ces dures conditions qu'elle et les siens pourront vivre.

Que l'on consulte, du reste, les femmes d'ouvriers tailleurs : on aura de la peine à en trouver qui ne maudiront pas leur sort.

Comment supposer qu'une femme placée dans cette déplorable position puisse moraliser et élever convenablement ses enfants, lorsque ceux-ci ont trop souvent sous les yeux les dissensions misérables et la mésintelligence qui existent entre le père et la mère, et qui ont pour principale cause les souffrances et le travail forcé auxquels les parents sont condamnés? Comment l'enfant pourra-t-il apprendre avec plaisir un état qui lui sera, pour ainsi dire, imposé par la nécessité? Car il arrive souvent qu'avant que l'enfant ait cessé d'aller à l'école, les parents l'obligent à travailler avec eux; aussi, le plus souvent, les enfants ne sont que de mauvais ouvriers, sans éducation, sans instruction et incapables de gagner leur vie.

Le nombre des ouvriers que M. Lemann appelle les invalides du métier est très-considérable. M. Lemann, dans son mémoire, estime à 20,000 le nombre des ouvriers travaillant pour la confection. Il divise ces 20,000 ouvriers en trois classes : la première compte 3,000 individus, dont 2,500 hommes et 500 femmes, et elle est composée des ouvriers les plus capables, travaillant simultanément pour les tailleurs et les confectionneurs. La deuxième classe s'élève au chiffre de 9,000, dont 5,500 hommes et 3,500 femmes, et elle est formée d'ouvriers moins exercés,

travaillant exclusivement pour les confectionneurs ; la troisième classe, au nombre de 8,000, dont 3,000 hommes et 5,000 femmes, est composée, d'après M. Lemann, d'ouvriers à peu près étrangers au métier, et qui ne peuvent que coudre, en raison de leur âge, de leurs infirmités ou de leur manque d'énergie.

Cette dernière appréciation est fausse, car il n'est guère possible que l'ouvrier qui n'est pas de la partie puisse se livrer au travail de la couture. Nous croyons plutôt que cette classe d'ouvriers malades et infirmes a usé sa santé et gagné ses infirmités à la suite de ce travail forcé, exténuant, que l'ouvrier s'impose lorsqu'il est dans la force de l'âge, sans trouver dans son salaire une rémunération suffisante pour le faire vivre convenablement, lui et sa famille, et, disons-le hautement, ces invalides du métier ne sont pour la plupart que les victimes de la confection, qui les a placés avant l'âge dans cet état d'infériorité.

M. Lemann fait aussi un tableau satisfaisant de ce que gagnent les ouvriers travaillant pour lui au dehors et de ce que gagnent ceux qui travaillent dans l'intérieur de sa maison. Les premiers gagnent en moyenne, pour huit heures de travail, 3 fr. 50 c.; les seconds, pour dix heures, 4 fr. 50 c. La femme gagne 2 fr. pour huit heures et 3 fr. 50 c. pour dix heures.

Il nous est permis de douter de ces chiffres, principalement en ce qui regarde l'ouvrier travaillant au dehors. La moyenne du gain journalier des ouvriers occupés par les maîtres tailleurs, dont les prix de façon sont beaucoup plus élevés que ceux des confectionneurs, atteint à peine celle qu'indique M. Lemann comme étant le chiffre réel du salaire des ouvriers qu'il occupe à la confection, et il est donc plus que supposable que la moyenne qu'il donne est supérieure à la moyenne véritable. Nous devons encore faire observer que les frais de l'éclairage et du chauffage exigés par le travail se montent en moyenne à 1 fr. par jour, dépense qu'il faudrait déduire du chiffre annoncé.

M. Lemann nous dit encore que les ouvriers ayant des apprentis peuvent monter leur gain à 7 fr. pour huit heures de travail. S'il en était ainsi, nous devrions bénir les confectionneurs, car aucun ouvrier travaillant pour les maîtres tailleurs ne pourrait se faire des journées aussi fortes, même en exploitant des apprentis. Aussi croyons-nous que M. Lemann prend une exception pour la règle.

Il en est de même pour les ouvriers travaillant dans l'intérieur de sa maison, et qui gagnent pour dix heures de travail 4 fr. 50. Ces ouvriers sont connus sous le nom de *pompier*; leur occupation consiste à retoucher les vêtements qui ont quelque défaut, et c'est bien, comme nous le disions plus haut, une exception; car, sur onze cents ouvriers que M. Lemann prétend occuper, il en a tout au plus dix travaillant au prix qu'il indique.

Mais, pour rétablir la vérité, nous n'avons qu'à reproduire les chiffres et les observations que nous empruntons à la statistique de l'industrie publiée en 1851 par la Chambre de commerce pour les années 1847-1848 :

« Dans l'industrie du vêtement d'homme, les hommes gagnent en moyenne 3 fr. 60 et les femmes 1 fr. 58 par jour. La mort-saison dure quatre mois trois quarts, et elle frappe un grand nombre d'ouvriers, car il n'y en a que 238 (environ 1 sur cent) qui soient attachés toute l'année à l'atelier; que 4,951 qui, payés à la journée, soient habituellement conservés pendant une partie des chômages, et que 7,440 qui travaillent pour les confectionneurs. Plus de 9,000 ouvriers se trouvent souvent à peu près sans travail pendant les deux cinquièmes de l'année.

« Il n'est que trop vrai qu'il existe dans les prix de façons une différence considérable; quelques exemples vont en faire juger :

Prix payé par le tailleur.			Prix payé par le confectionneur.		
Habits, de. . .	20	» à 25 f.	Habits, de. . .	5	» à 16 f.
Redingotes. . .	18	» à 24 »	Redingotes. . .	5	» à 15 »
Paletots. . . .	20	» à 23 »	Paletots. . . .	3 50	à 12 »
Pantalons. . . .	3 50	à 7 »	Pantalons. . . .	1 25	à 3 50
Gilets. . . . .	3	» à 6 50	Gilets. . . . .	1 25	à 2 50

« Les fournitures sont toujours payées par l'ouvrier; voici ce que sont et ce que coûtent ordinairement ces fournitures : fil, 10 c.; cordonnet ou soie, 15 c.; huile, 35 c.; charbon, 35 c. Total, 1 fr. 20 c. Il faut, pour qu'au prix payé par les confectionneurs les ouvriers puissent obtenir le gain nécessaire à leur existence, qu'ils travaillent avec assiduité pendant quatorze, seize et même dix-huit heures. »

Voici maintenant le tableau concernant les prix du travail de confection, présenté à M. le Ministre du commerce par la Société philanthropique des maîtres tailleurs de Paris :

NATURE DE L'OUVRAGE.	Prix de façon en moyenne	Frais de fourni- tures.	Prix net.	Heures em- ployées.	Salaire d'une heure.
Habits et Redingotes. . .	14 »	1 50	12 50	60	0.208
Paletots. . . . .	12 »	1 25	9 75	60	0.162
Redingotes. . . . .	7 »	1 »	6 »	56	0.107
Paletots. . . . .	4 50	» 75	3 75	36	0.104
Pantalons. . . . .	2 »	» 25	1 75	18	0.097
Cabans. . . . .	3 50	» 60	2 90	30	0.096
Twines. . . . .	3 »	» 50	2 50	26	0.096
Coachmann. . . . .	3 »	» 60	2 40	30	0.080
Gilets croisés. . . . .	1 50	» 25	1 25	17	0.073
Pantalons. . . . .	1 25	» 25	1 »	15	0.066
Gilets croisés. . . . .	» 90	» 15	» 75	14	0.053
Pantalons velours. . . .	» 30	» 05	» 25	5	0.050
Gilets droits. . . . .	» 60	» 15	» 45	10	0.045

Les chiffres qui précèdent expliquent et justifient suffisamment les nombreuses plaintes qui s'élèvent continuellement contre l'exploitation du salaire des ouvriers.

L'isolement dans lequel travaillent les 27,000 ouvriers de notre corporation et les rigueurs de la loi sur les coalitions rendent impossibles toutes les tentatives qui pourraient être faites pour rétablir l'équilibre entre le salaire et le prix toujours croissant des choses de première nécessité.

En voyant les plaintes que nous portons contre les confectonneurs, on pourrait croire que nous n'avons rien à réclamer contre les maîtres tailleurs; pourtant, nous aurions beaucoup à dire; mais le mal est si grand d'un côté qu'il fait presque oublier l'autre. Cependant, nous devons faire observer qu'un grand nombre de maîtres tailleurs savent parfaitement profiter de la liberté qui leur est accordée d'exploiter les travailleurs, pour réduire le prix de la main-d'œuvre lorsque la morte-saison laisse l'ouvrier aux prises avec la misère. On nous assure même que, pendant l'hiver dernier, de nombreux patrons ont diminué leurs prix de 2 et 3 fr. par pièce, le travail restant le même! Et l'ouvrier n'a aucun moyen d'empêcher de telles injustices!

Nous nous ferons donc les interprètes de nos confrères en réclamant les réformes qui pourront améliorer le sort de l'ouvrier

sans porter atteinte à la liberté du commerce et de l'industrie.

Ces réformes sont :

- 1° Abrogation de la loi sur les coalitions;
- 2° Création de chambres syndicales d'ouvriers pour établir, de concert avec les patrons, des tarifs ayant force de loi;
- 3° Créations de sociétés de secours mutuels corporatives.

### *Abrogation de la loi sur les coalitions.*

Nous demandons l'abrogation de la loi sur les coalitions, parce nous croyons que, telle qu'elle est, elle constitue un véritable privilège pour le patron au détriment de l'ouvrier, comme nous nous proposons de le démontrer.

La loi empêche les ouvriers de se réunir, non-seulement pour demander une augmentation de salaire, mais pour maintenir les prix existants. Le patron a donc toute facilité pour réduire les salaires, et il peut profiter des crises qui arrivent à certaines époques; il sait qu'il peut, pendant les mortes-saisons, trouver facilement des ouvriers pour remplacer ceux qui ne veulent pas subir de réduction. Cette réduction profite-t-elle à la liberté du commerce? la diminution du prix des façons se fait-elle sentir sur le prix des ventes? Nullement; si le patron diminue 3 fr. à l'ouvrier, ces 3 fr. rentrent à peu près intégralement dans sa caisse.

Nous avons souvent entendu dire qu'en politique la liberté sans limites conduirait à la licence; n'en est-il pas de même de la liberté absolue laissée aux patrons? Si cette liberté doit servir à grossir la fortune d'un très-petit nombre au détriment de la santé, de la vie même de la masse des travailleurs, n'est-ce pas de la licence? N'est-ce pas une dangereuse, une monstrueuse iniquité? N'est-ce pas, pourtant, ce qui existe actuellement?

Voici, du reste, quelques faits qui le prouvent suffisamment :

Un maître tailleur de la rue Neuve-des-Petits-Champs, ayant ramassé une fortune assez ronde, vend son fonds à son associé. Le premier acte de celui-ci fut de réduire d'un dixième la journée des ouvriers travaillant pour lui. Que font les ouvriers? Ils refusent de travailler aux nouvelles conditions, et ils quittent l'atelier. Deux jours après, l'atelier était au complet. La loi les empêchait de se réunir pour engager les nouveaux venus à ne

pas accepter la diminution, et elle laissait le patron parfaitement libre dans son action.

Un autre patron de la rue Vivienne occupe des ouvriers dans son atelier ; il en occupe d'autres travaillant chez eux. Le même ouvrage qui est payé 20 fr. dans l'atelier n'est payé que 17 fr. au dehors. Si nous ajoutons 2 fr. pour les frais d'éclairage et de chauffage, c'est donc 5 fr. que l'ouvrier du dehors reçoit en moins sur un salaire de 20 fr. ! Quel serait le moyen, pour ces ouvriers, d'obliger le patron à plus de justice ? Profiter d'un moment où le patron, ayant besoin d'ouvriers, serait obligé d'accepter leur réclamation. Isolément, ils ne le peuvent pas ; en nombre, il y a coalition, et ils tombent sous le coup de la loi. On comprend facilement qu'avec une pareille situation l'ouvrier soit mécontent, et que l'antipathie entre patrons et ouvriers grandisse chaque jour.

Il est temps, croyons-nous, d'adopter des mesures qui rétablissent l'harmonie.

#### *Création d'une chambre syndicale.*

La chambre syndicale serait composée mi-partie de patrons et mi-partie d'ouvriers, choisis parmi toutes les spécialités de la corporation, c'est-à-dire les ouvriers faisant les habits et les redingotes, les ouvriers faisant le vêtement de fantaisie, les culottiers, les giletiers, les uniformiers, etc., etc.

Cette chambre aurait pour mission d'établir des tarifs qui, une fois admis de part et d'autre, auraient force de loi ; et voici de quelle manière nous croyons l'établissement des tarifs réalisable.

Pour les confectionneurs, il serait facile de créer des pièces modèles et d'établir ensuite un tarif uniforme, en divisant les établissements de confections en trois catégories différentes : première et deuxième classe, pour la vente en détail, et troisième classe, pour l'exportation.

Toutes les fois que la mode introduirait de nouveaux vêtements ou changements de façons, la chambre syndicale aurait pour mission de recevoir les réclamations des ouvriers et celles des patrons, et de rétablir une juste répartition dans le salaire.

Pour ce qui concerne les maîtres tailleurs, l'établissement

d'un tarif uniforme rencontrerait certainement des obstacles, car il existe dans le travail sur mesure une foule de difficultés propres à chaque maison : ainsi il arrive que deux maisons différentes, payant chacune un habit 25 fr. de façon, le travail paraissant le même, lorsqu'il est terminé, l'ouvrier aura mis une demi-journée de plus sur l'un que sur l'autre. Il serait donc utile que chaque maison eût son tarif spécial librement discuté devant la chambre syndicale par les ouvriers et les patrons. S'il arrivait parfois qu'il y eût égalité de voix dans la chambre syndicale, le conseil des prud'hommes terminerait la question en litige.

Nous croyons qu'avec une organisation basée sur ces principes, l'ouvrier verrait son sort sensiblement amélioré. Nous n'aurions plus peut-être à constater ce nombre croissant d'ouvriers mourant de ces terribles affections de poitrine, maladies dont notre corporation semble avoir le privilège, et qui s'engendrent par l'excès du travail et des privations que nous sommes obligés de nous imposer. Alors aussi la femme, la mère de famille, ayant un travail mieux rémunéré, pourrait donner plus de soins à ses enfants et ne maudirait plus le sort qui l'unit à son mari.

#### *Création de sociétés de secours mutuels corporatives.*

Si nous n'envisagions les sociétés de secours mutuels qu'au point de vue de prévoyance en cas de maladie et de vieillesse, les sociétés de secours mutuels communales pourraient parfaitement répondre à ce but restreint; mais nous devons aussi les envisager sous un autre point de vue. Comme nous l'avons déjà dit, l'isolement dans lequel nous nous trouvons est une des principales causes de notre misère et parfois des chômages que nous éprouvons; ainsi il arrive souvent que des ouvriers refusent du travail parce qu'ils en ont de trop, tandis que d'autres n'ont rien à faire. Le bureau de la Société serait donc un point central où s'établiraient les demandes et les offres pour le placement des ouvriers. La Société corporative aurait aussi pour résultat d'établir entre les ouvriers d'une même corporation des liens de solidarité favorables à la paix publique aussi bien qu'au progrès de la civilisation.

Si nous demandons des améliorations, des réformes, ce n'est pas pour nous procurer des jouissances superflues, c'est pour avoir le nécessaire qui nous manque.

Nous croyons que le Gouvernement, qui a si bien su relever à l'extérieur l'influence de la France, pourrait prendre aussi en main la cause des ouvriers, et, par les utiles réformes qu'il saurait introduire dans la législation, les mettre en état d'assurer à leurs familles et à eux-mêmes une existence moins précaire. Nous espérons qu'il entendra notre voix et qu'il prendra en sérieuse considération les souffrances que nous avons exposées et les vœux que nous venons de formuler.

Mais, en terminant, nous dirons à nos collègues de la corporation, pour résumer toute notre pensée : Oui, il est utile, nécessaire même, que le Gouvernement intervienne pour réformer la législation en ce qu'elle a de contraire aux véritables intérêts des travailleurs; qu'il assure à ces derniers la liberté de défendre leurs intérêts comme aux patrons celle de soutenir les leurs. Il ne doit prendre parti ni pour les ouvriers contre les patrons, ni pour les patrons contre les ouvriers. La seule chose qu'il puisse nous donner, la seule que nous devons lui demander, c'est la liberté!

Quant aux réformes à introduire dans la corporation, aux règlements à établir entre patrons et ouvriers, aux sociétés à former pour nous assister mutuellement, soit en cas de maladie, soit comme prévoyance pour la vieillesse, c'est de notre initiative à tous que ces mesures doivent sortir. Ainsi ne nous laissons pas aller à une coupable indifférence en attendant du Gouvernement tout ce dont nous avons besoin. Aidons-nous, et le Gouvernement nous aidera.

Pour résumer, voici ce que nous demandons :

*1° Abrogation de la loi sur les coalitions.*

Cette demande est de toute justice. Il est inutile de revenir sur les explications données plus haut et qui concluent en faveur de l'abrogation de la loi. Nous ajouterons seulement ceci : ce projet d'abrogation est à l'étude; attendons patiemment les résultats de ce travail important (1). Dernièrement les ouvriers typo-

(1) Ce rapport a été écrit avant les séances du Sénat et du Corps



graphes parisiens condamnés pour délit de coalition ont été graciés par l'Empereur. Ce seul fait indique que l'utilité d'abroger cette loi a été comprise par le Gouvernement. La corporation des tailleurs est, entre toutes, celle pour qui ce travail devient de jour en jour plus indispensable.

### 2° *La création d'une chambre syndicale.*

Elle seule pourra régler nos discussions et établir justement nos droits et nos devoirs. Elle représente à la fois la Famille, la Propriété et la Justice, et en cas de contestations importantes, elle préparera le Conseil des prud'hommes à élucider les questions qui lui seront soumises.

### 3° *La création d'une société de secours mutuels corporative.*

Cette création est non moins importante que celle d'une chambre syndicale. Ces deux institutions se relient d'une façon essentielle et ne peuvent guère exister l'une sans l'autre ; en effet, l'une règle le salaire, l'autre procure le travail, et elles se fortifient et se garantissent mutuellement. Comment comprendre que l'ouvrier fasse établir les tarifs de son salaire s'il ne peut trouver régulièrement le moyen de le gagner ?

Quelles que soient les objections qu'on nous fasse, elles doivent tomber devant ces deux mots, qui sont la base de nos demandes : *Justice et Travail !*

Nous demandons des réformes qui puissent s'appliquer immédiatement à toute la corporation et qui apportent un adoucissement aux souffrances intolérables de nos familles ; mais cependant nous ne pensons pas que l'établissement d'une chambre syndicale, d'un tarif pour les façons et d'une Société de secours mutuels soient suffisants pour assurer le bien-être des travailleurs en général, et leur garantir le fruit de leur travail, qui est leur seule propriété. Quand nous considérons le désordre créé par la concurrence, quand nous voyons cette masse d'ouvriers cherchant par tous les moyens à sortir de leur position de sala-

législatif dans lesquelles ont été discutés les art. 414, 415 et 416 du Code pénal, et l'art. 1781 du Code civil. On sait que, dans les deux assemblées, l'ordre du jour est venu ajourner de nouveau les espérances exprimées par les délégués tailleurs.

riés pour devenir patrons; quand nous voyons que le mobile qui anime chacun d'eux et qui nous anime nous-mêmes, le besoin du bien-être, nous pousse tous avec plus ou moins d'énergie, nous nous disons qu'il y a là des aspirations auxquelles les réformes proposées ne répondent pas complètement, et qu'à ce besoin il faut une satisfaction plus grande.

Cette satisfaction, une seule chose peut nous la donner, c'est L'ASSOCIATION. Nous voulons tous devenir patrons, c'est là le but de tous nos efforts, notre rêve d'avenir; mais, isolés, nous ne pouvons espérer d'y réussir. Les plus heureux d'entre nous parviendront à végéter péniblement en travaillant pour les mauvais clients dont les grandes maisons ne veulent pas, ou arriveront peut-être à obtenir un emploi de concierge pour leurs vieux jours. Le plus grand nombre ira mourir à l'hôpital!

L'ouvrier est dans une position si malheureuse aujourd'hui, qu'il ne faut pas lui reprocher de chercher à l'améliorer. Il a tout contre lui : la misère, la concurrence et même la machine. Oui, les machines à coudre, qui tendent à se généraliser de plus en plus, viennent encore lui créer de nouveaux obstacles! Les petits patrons ne peuvent pas les employer ou n'en peuvent tirer que des services insignifiants, mais les grandes maisons en obtiennent des avantages très-considérables.

Les peuples s'unissent pour une cause juste, les capitalistes se réunissent pour une grande entreprise; l'*union*, voilà la base des grandes fortunes et la force des grandes institutions!

Associons-nous donc pour avoir nous-mêmes tous les fruits de notre travail, qui est notre seul patrimoine, notre fortune et l'existence de nos familles; c'est là l'unique remède à nos maux!

J.-B. MACHURÉ, F. PRADELLES, N. GISCHIA.

---

# CHAPELIERS

---

## CHAPELLERIE EN SOIE

L'industrie de la chapellerie en soie est d'origine italienne, et cependant elle doit être considérée comme industrie française; car c'est chez nous qu'elle a atteint ce degré de perfection qui lui a permis de substituer le chapeau de soie à celui de feutre comme coiffure de ville.

La chapellerie en soie compte environ trente années d'existence.

La période des dix premières années avait suffi à son complet développement, et, vers l'année 1840, nous fûmes à même d'enseigner aux étrangers la manière de fabriquer supérieurement le chapeau de soie.

A cette époque, on composait ce chapeau d'une carcasse en feutre (poil de lapin) et d'une couverture en soie (peluche).

Tant que dura ce système de fabrication, nous restâmes supérieurs, malgré les nombreuses émigrations d'ouvriers français qui portèrent en Allemagne et en Angleterre les résultats de notre expérience dans une industrie qui nous devait l'existence.

La rareté et la cherté excessives du poil de lapin en Angleterre ont poussé les fabricants anglais à remplacer la carcasse de feutre par une carcasse en toile apprêtée.

La régularité de production que donne la carcasse de toile fit que celle du feutre dut être abandonnée en France et partout, et que nous reçûmes ainsi des leçons des Anglais, à qui nous en avions donné quelques années auparavant. Cependant, cette innovation considérable ne donna aux fabricants anglais que

des places secondaires aux expositions de 1851 et 1855. La main française seule nous donna encore la supériorité.

L'habitude que nous avons d'être toujours au premier rang a produit chez nos fabricants une fausse sécurité et une insouciance de la lutte qui pourraient devenir funestes à la chapellerie française, si elle ne mettait à profit, à son tour, l'expérience des Anglais.

La différence qui existe entre les chapeaux anglais et les chapeaux français exposés en 1862 est assez sensible pour que nous dussions reconnaître des rivaux heureux dans les chapeliers anglais.

Surpris de notre infériorité actuelle, il était devenu indispensable pour nous, délégués, d'en rechercher les causes. Grâce à la bonne volonté des chefs d'atelier et des ouvriers anglais, il nous a été donné de constater une différence de fabrication qui semble être la cause des résultats obtenus. Sans une bonne carcasse, il n'est pas de beau chapeau possible ; c'est le principe que les Anglais ont adopté résolument.

Le but qu'on se propose en fabricant une carcasse est de la produire rigide, ronde, carte ou lisse, afin que la soie se puisse appliquer sur une surface qui soit aussi polie que possible.

La carcasse est composée de deux, trois ou quatre toiles superposées. L'apprêt dont on se sert pour les réunir et les raffermir est fait de gomme laque dissoute à l'aide de l'ammoniaque.

C'est à ce point de départ que les deux fabrications ne se ressemblent pas. En Angleterre, pas de bonne carcasse sans un bon apprêt ! Aussi les Anglais attachent-ils une grande importance à la dissolution de la gomme laque, qu'ils prennent le soin de pulvériser à l'avance à l'aide d'un moulin, afin que l'action de l'ammoniaque soit plus directe tout en étant moins corrosive. L'opération de cette dissolution de gomme est toujours pratiquée à Londres par une main chapelière et *intelligente*, tandis que chez nous elle est presque toujours abandonnée à des garçons de peine qui sont très-éloignés d'en soupçonner l'importance. En France, les surfaces de la gomme laque sont altérées complètement avant que l'intérieur de la plaquette n'entre en dissolution.

A Londres, le trempage des toiles dans l'apprêt est fait par l'ouvrier carcassier, qui peut ainsi se servir, selon le besoin

de l'article qu'il doit produire, des toiles et apprêts destinés à former carcasse. A Paris, l'homme de peine est employé à la place de l'ouvrier dans cette opération, qui est une de celles qui réclament le plus l'attention du chapelier.

En France, pour établir la carcasse, on emploie d'abord une première toile, qui est *coupée en biais*, afin qu'elle obéisse à la tension sur forme qui produit les ballonnages.

Nos voisins ont remarqué que la toile ainsi coupée ne produisait sur forme qu'un déplacement de l'étoffe et non pas une tension, comme on se le propose. Pour obtenir une toile bien tendue, qui puisse résister à toutes les influences atmosphériques, et une rigidité continue, ils ont pris l'habitude de couper leur première toile en droit fil.

Pour former ballonnages et évidages, deux échancrures calculées faites aux deux extrémités de la bande suffisent, une fois rapprochées, à dessiner à l'avance les évidages que l'ouvrier doit obtenir.

Dans l'opération du séchage, l'ouvrier anglais évite l'excès de la chaleur et sa concentration dans une étuve.

Lorsque la carcasse est presque sèche, il donne une deuxième couche d'apprêt, qui, restant à la surface, permet de lisser au fer sur de l'apprêt et non pas sur la toile, comme cela se pratique à Paris; ce qui est plus long, plus difficile et beaucoup moins bon.

L'ouvrier français compte sur l'adresse de sa main. L'ouvrier anglais fait le plus grand cas de l'outillage et des expériences des autres.

Le fabricant anglais a compris qu'il était indispensable que l'ouvrier fit la carcasse entièrement, afin que, tout ayant été prévu, tout arrive à bonne fin; et, en résumé, le prix de revient d'un chapeau de 12 fr. ne se trouve pas augmenté de dix centimes.

Les cotons et les gommes employés sont les mêmes qu'en France; c'est, dans ce cas, une question de choix ou de commandes de la part du chapelier fabricant.

Il n'est pas d'ouvrier monteur français qui n'affirme, à l'aspect d'une carcasse anglaise, qu'il obtiendra un résultat supérieur à celui qu'il a l'habitude d'obtenir.

On pense, en France, que le chapeau anglais est lourd par

principe. Cela est vrai pour celui qui se porte en Angleterre ; mais, pour les colonies, il s'en fabrique à Londres de plus légers qu'à Paris, puisqu'on emploie nos mousselines fines de dessus pour faire des *premières*.

Cette base du chapeau étant donnée, on comprend aisément que le monteur anglais parvienne à donner de l'éclat au chapeau et à faire ressortir la qualité de la soie avec beaucoup moins de peine que nous.

Le monteur anglais, dans les fabriques où l'on fait les chapeaux de belles qualités, se contente de coller la peluche sur la carcasse à l'aide d'une chaleur de fer tempérée, de le lustrer légèrement ensuite, afin d'obtenir le *lisse* que produit notre passage à fer très-chaud, puis de passer à sec, faire tourner et potencer, et tout est fait.

Il est à remarquer que le monteur anglais est secondé dans son travail par l'emploi du manchon d'enformage, qui est en feutre de laine. A cet emploi, le chapeau gagne en qualité, et la peine de l'ouvrier diminue. Soit dit en passant, cette façon est payée à Londres 20 p. 100 plus cher que n'est payée, à Paris, une façon plus compliquée dite *double façon*.

La conclusion de tout ceci est que des matières premières égales, traitées d'une façon différente, donnent à Londres de meilleurs résultats qu'à Paris. Ceci est dit pour les produits exposés. Cependant, si nous nous sommes laissé distancer dans la fabrication proprement dite, il faut reconnaître que les Anglais sont encore loin de nous pour ce qui touche à l'élégance et à la variété des coiffures en soie. Il y a quelques années, la chapellerie anglaise n'offrait encore qu'un type de tournure de bord : maintenant elle en produit deux ; tandis qu'en France, grâce au goût sans cesse éveillé de l'ouvrier et du consommateur, nous fabriquons pour tous les âges, toutes les situations sociales, et nous harmonisons tous les costumes ou modes par la coiffure.

L'application des garnitures intérieures, opération qui exige de la propreté et des soins attentifs, est faite à Londres d'une manière qui ne laisse rien à désirer. Les Anglais emploient à cet objet des satins d'une richesse à faire envie au consommateur parisien, qui en est privé ; nos garnitures de chapeau sont propres, mais pauvres. — La nécessité de produire des chapeaux et de coiffer tous les peuples selon leurs goûts divers, et le Fran-

çais surtout, qui chaque jour réclame une nouveauté, a donné naissance à la chapellerie en drap, création purement ouvrière ; tout est dû, dans cette partie, à l'imagination de l'ouvrier, qui attend du succès de son produit le travail du lendemain.

Les chapeaux de drap, qui sont de formes, de tournures et de couleurs variées à l'infini, remplacent, pour la tenue négligée, le chapeau de soie, qui reste coiffure de tenue. De cette industrie toute parisienne, l'Exposition universelle ne nous a donné qu'un faible échantillon qui est loin de laisser entrevoir aux étrangers les services que cette chapellerie peut rendre.

Il faut aussi exprimer le regret que les fabricants de chapeaux français ne se soient pas fait représenter en plus grand nombre ; ce manque d'émulation peut nuire à tous. Les Anglais font une œuvre d'art d'une exposition chapelière ; c'est à ce point qu'un exposant, dont les produits sont très-remarquables, les a manufacturés de ses propres mains. A Paris, on se demande si les frais nécessités par l'exposition seront couverts par un bénéfice immédiat. Si la réponse est négative, on sacrifie l'avenir, et, pour le présent, on laisse les étrangers s'élever en réputation. Cela est vrai, puisque des chapeliers allemands, qui ne sont que copistes des deux grandes fabrications française et anglaise, ont obtenu des récompenses méritées relativement aux produits exposés en 1862.

A. RIPERT, C. LAGARDE.

---

## CHAPELLERIE EN FEUTRE

La fabrication du feutre en laine commença vers le règne de François I<sup>er</sup> ; mais ce fut sous Louis XIII qu'il devint tout à fait en vogue. Il est assez difficile de dire à quelle époque le lapin commença à être employé dans la fabrication du feutre. D'après les aperçus que nous en laissent les gravures qui sont déposées à la Bibliothèque impériale, ce fut à cette même époque, sous

Louis XV, que le feutre fut porté par l'armée; et pendant le règne de Napoléon I<sup>er</sup>, l'armée porta le feutre, mais le feutre brossé. A cette époque, la fabrication lyonnaise était la plus renommée; peu à peu la fabrication parisienne vint lui faire concurrence, ou du moins partager la réputation de la fabrique lyonnaise. Le feutre fut à son apogée jusqu'en 1830, époque à laquelle la soie vint lui faire une concurrence tellement ruineuse, que cette fabrication fut réduite aux abois pendant les neuf années qui suivirent. Les ouvriers se trouvèrent dans une telle misère que beaucoup durent changer de métier. Vers 1839, les chapeaux unis en feutre dits casimirs eurent une vogue assez forte pour remonter la fabrication, qui depuis lors a toujours continué avec des alternatives de revers et de succès. A la dernière Exposition française, un fabricant exposa une machine dite fouteuse et une autre dite bastisseuse. Pendant plusieurs années, la concurrence de ces machines fut presque nulle; petit à petit des perfectionnements s'introduisirent dans la bastisseuse, qui devint d'un usage presque général dans les grandes maisons de fabrication. Quant à la machine dite fouteuse, elle a été abandonnée, et, à moins de grands perfectionnements, il est probable qu'elle ne servira pas. Relativement à la fabrication anglaise, il nous est fort difficile d'en donner une appréciation exacte, car nous n'avons pas pu voir les fabriques de feutre ni les matières premières, ainsi que les aperçus des prix; de sorte que notre appréciation sera par les yeux. Nous avons vu dans des vitrines anglaises des chapeaux bien fabriqués. Les Anglais n'ont pas exposé les nuances comme nous : ils n'en ont pour ainsi dire qu'une seule, c'est le perlé. Le cachemire rosé ne s'y voit presque pas. Quant au travail sur les unis, nous leur sommes supérieurs; et comme invention de nuances, nous avons l'azuré, le cachemire rosé, le twyne, le perlé, le lauzun. Pour le castor uni et posé, les leurs sont supérieurs aux nôtres : ils sont beaucoup plus fournis et plus étoffés, comme tous leurs chapeaux, qui manquent par la légèreté. Maintenant, pour apprécier convenablement la fabrication anglaise par rapport à la nôtre, il eût fallu que nous connussions les prix de revient et les prix de vente, choses qui nous sont tout à fait inconnues. La fabrication du feutre dit flamand souple est nulle ou à peu près. Cependant les Anglais font quelques chapeaux hauts de forme, mais ils sont



très-étoffés ; les nôtres sont beaucoup supérieurs pour la légèreté et la qualité du travail. Nous avons en France beaucoup de qualités, telles que l'F, le double FF, le castor court, superfin, et velours extra ; tous ceux-ci en force ordinaire. En léger, nous avons les velours zéphyrs et les velours casimirs, c'est-à-dire imitant le drap en dessous. Les Anglais fabriquent aussi des chapeaux en laine qu'ils livrent à fort bon marché. Nous avons en France des maisons qui leur font une concurrence sérieuse, mais ce n'est pour ainsi dire pas de la chapellerie. La main du travailleur n'a rien ou fort peu de chose à y faire.

LEYRAUD, BESSON.





# TYPOGRAPHES

---

On ne peut s'attendre à nous voir donner une notice historique sur l'imprimerie : les bornes qui nous sont assignées ne nous le permettent pas, et, d'autre part, les services immenses rendus par la typographie sont trop incontestables pour que nous cherchions à faire ressortir l'importance de cette industrie.

Les délégués typographes (compositeurs, imprimeurs et conducteurs) ont cru devoir réunir leurs observations dans un rapport unique, afin de donner une appréciation d'ensemble sur les œuvres et sur les instruments typographiques qui figuraient à l'Exposition de Londres.

Nous avons adopté le classement par ordre alphabétique pour les nations ainsi que pour les exposants.

## ANGLETERRE

BESLEY ET COMPAGNIE, A LONDRES.

Parmi les nombreux types exposés par cette maison, nous avons surtout remarqué les caractères d'écriture, dont la régularité et la belle impression ne laissent aucune prise à la critique. Le texte ordinaire, quoique bien exécuté, est inférieur à celui de quelques autres exposants.

BRADBURY ET WILKINSON, A LONDRES.

Cet établissement, qui a la clientèle de la Banque d'Angleterre, a exposé des papiers-valeurs qui attirent l'attention par la finesse de la gravure et surtout par la beauté de l'impression.

GASLON (H.-V.), A LONDRES.

Les produits de cette imprimerie occupent, à notre avis, le

premier rang de l'exposition anglaise, tant pour la beauté de ses caractères que pour la magnificence de l'impression de son spécimen, entièrement composé de types d'une élégance et d'une régularité qu'on ne trouve pas toujours dans les types français. Les corps *cinq*, *six* et *sept*, ainsi que les caractères d'écriture, méritent une mention particulière.

CAXTON, BONNEWEL (V.-H.), A LONDRES.

Les caractères d'affiches forment la spécialité de cette maison ; leur dessin, leur gravure et notamment leur impression sont à citer entre toutes les expositions de ce genre.

CLUNES, CONSTRUCTEUR A LONDRES.

Machine à imprimer d'un nouveau système. La pression s'opère par des excentriques ; le marbre et la platine sont placés verticalement, semblables à un livre que l'on peut ouvrir et fermer à volonté ; la touche se fait au moment où l'ouvrier place sa feuille sur la platine servant de tympan. Il ne faut qu'un seul homme pour marger, recevoir la feuille et mettre la machine en mouvement au moyen d'une pédale ; mais, comme cette machine ne porte que le format d'une page in-4°, elle ne nous paraît point appelée à rendre des services sérieux.

EYRE ET SPOTTISVOODE, A LONDRES.

Rien ne mérite d'être mentionné dans les produits de ces exposants.

HUGUES ET KIMBER, CONSTRUCTEURS A LONDRES.

Diverses machines à imprimer et presses à bras n'offrant rien de remarquable.

HAYMANN FRÈRES, A LONDRES.

Impressions en couleurs assez belles, mais cependant inférieures à celles de la maison Leighton.

LEIGHTON, A LONDRES.

Exposition de tirages en couleur dont quelques-uns sont fort beaux et peuvent lutter avec les produits les plus parfaits obtenus dans cette spécialité.

MILLER ET RICHARD, A LONDRES.

Machine à composer et à distribuer. Malgré le progrès incontestable accompli par l'habile inventeur de cette machine, les résultats, ainsi que nous avons pu le constater, sont loin d'être ceux qu'on nous avait annoncés. Le mouvement du caractère s'opère souvent avec une irrégularité et des erreurs qui retardent beaucoup la marche de la machine et, par suite, le travail des trois personnes indispensables à l'exécution de la besogne, c'est-à-dire le compositeur proprement dit, l'ouvrier chargé de justifier, et celui occupé à la distribution et à la surveillance générale de la machine.

Le clavier de cet instrument ne comporte pas les capitales grandes et petites, ni les chiffres et l'italique; le compositeur-toucheur doit prendre *à la main* ces différents signes pour les placer dans le tube spécial qui les conduit à leur destination. Cet inconvénient rend à peu près impossible la composition d'un grand nombre d'ouvrages.

La machine à distribuer est remarquable par sa simplicité et la rapidité de ses mouvements, mais elle est fort sujette, comme celle qu'elle doit alimenter, à des temps d'arrêt et à des transpositions qui réduisent le résultat général à un produit peu satisfaisant.

Ces différentes causes d'insuffisance mécanique nous avaient frappés tout d'abord. Cependant, le prospectus annonçait pompeusement que la machine Mitchel produisait 50,000 de composition dans une journée de dix heures avec un personnel de trois ouvriers, et comme on nous avait donné la liste des imprimeries où devait fonctionner cet appareil, nous avons cru devoir aller vérifier le fait.

Nous nous sommes transportés à l'établissement de MM. Bradbury et Evans, une des maisons les plus importantes et les mieux administrées de Londres, signalée par le prospectus comme ayant fait l'acquisition de plusieurs machines Mitchel. Accueillis avec la plus grande cordialité, nous avons appris que, après bien des essais, ces machines avaient été reléguées dans les greniers de l'imprimerie. On nous assura qu'il en était de même dans la plupart des maisons qui avaient tenté d'employer cet instrument. Il ne nous était pas possible de mettre en doute cette déclara-

tion, qui venait, du reste, confirmer nos premières idées, et nous nous en tinmes à cette visite.

Faisons maintenant remarquer :

Que, sur les trois ouvriers dont le concours est nécessaire, deux au moins doivent être d'une habileté exceptionnelle et avoir droit, par conséquent, à un salaire élevé;

Qu'une machine est indispensable pour chaque corps de caractère;

Que la transformation du caractère est d'une nécessité absolue, chaque lettre portant des crans de repère différents.

Ajoutons que la machine qui a fonctionné sous nos yeux à l'Exposition employait le corps *dix*, qui, par son volume, était le plus propre à atténuer les inconvénients inhérents au mécanisme. De plus, le caractère était neuf et n'avait ni crasse ni humidité, toutes choses d'une grande importance. En effet, la propreté des lettres et la vivacité des arêtes fraîches, qui laissaient à l'instrument toute la délicatesse de ses combinaisons, aidaient beaucoup aux résultats obtenus, aussi peu satisfaisants qu'ils soient; or, en pratique, il serait impossible de maintenir le caractère dans des conditions aussi favorables.

NAPIER ET FILS, A LONDRES.

Diverses machines à imprimer et plusieurs presses à bras n'ayant rien qui mérite de fixer l'attention, soit comme construction, soit pour les produits obtenus.

STEPHENSON, BLACK ET COMPAGNIE, A SHEFFIELD.

Toutes les branches de l'imprimerie sont représentées par les produits que cette maison a exposés. Son exposition est une des plus belles et des plus complètes. Les spécimens de caractères d'écriture, de musique, de galvanoplastie, les types ordinaires, tout est irréprochable.

STEPHEN AUSTIN, A HERTFORD; WATTS, A LONDRES.

Ces deux établissements ont exposé un spécimen très-complet de caractères orientaux. M. Watts se fait remarquer, en outre, par des tirages soignés.

WOODS, MAKUS, CONSTRUCTEURS A LONDRES.

Presses manuelles à genouillères. Ces presses, quoique in-

férieures aux presses Gavaux, sont cependant meilleures que beaucoup d'autres.

YOUNG (JAMES), A LONDRES.

Machine à composer et à distribuer. Cette machine exécute la composition par le même procédé que celle exposée par M. Delcambre ; elle en diffère complètement en ce qui concerne la distribution, qui a lieu au moyen d'un appareil très-compiqué, mais dont l'ingénieux mécanisme est impuissant à produire des résultats dont la régularité et la rapidité puissent satisfaire les imprimeurs qui seraient tentés d'en faire usage.

### AUTRICHE

ZAMARSKI ET DITTMARSCH , A VIENNE.

Nous avons remarqué dans l'exposition de cette imprimerie deux beaux ouvrages en hébreu d'un travail très-difficile pour le compositeur, qui a dû vaincre à chaque page une difficulté nouvelle, et qui s'en est tiré avec succès. Les autres ouvrages n'ont rien de remarquable.

C'est avec regret que nous avons vu l'Autriche si faiblement représentée sous le rapport typographique. Les beaux produits de son Imprimerie impériale que l'on avait admirés en 1855 ne faisaient pas supposer qu'elle se tiendrait à l'écart cette année. Nous ne saurions, par le peu que nous avons vu, nous faire une idée exacte de l'état de notre industrie en ce pays ; nous avons pourtant lieu de croire qu'elle est en progrès.

### BELGIQUE

MM. Desains, à Malines, Greuze et Hayez, à Bruxelles, ont une exposition que nous citons pour mémoire.

### FRANCE

ALAUZET, CONSTRUCTEUR A PARIS.

Machine en blanc pour les impressions de luxe et pour celles à deux couleurs à la fois. Cette machine, d'une très-jolie construction, ne présente pas d'aussi grands avantages que celle exposée par M. Dutartre. Sa vitesse n'est que de 4 à 500 à

l'heure avec deux margeurs et deux receveurs. Il faut un pointage pour imprimer la feuille à une seule couleur, repointer pour imprimer la seconde couleur, et repointer deux autres fois pour la retiration. Ces pointages sont un grand inconvénient pour le repérage des impressions, parce que la bonne exécution de celles-ci dépend un peu trop de l'adresse du margeur et du plus ou moins de retrait que la feuille est susceptible d'éprouver pendant son parcours. Les deux formes sont placées l'une en face de l'autre, sur un seul marbre, afin qu'elles puissent être imprimées du même coup. Cette presse n'a qu'un cylindre; le conducteur est obligé de faire ses deux mises en train en face l'une de l'autre, ce qui est moins avantageux que de les faire sur deux cylindres. Il n'y a qu'un seul encrier dont le couteau est mobilisé par un ajustement composé de quatre morceaux qu'on peut faire jouer séparément pour régler la couleur à la volonté du conducteur.

Ce procédé ne nous paraît pas un perfectionnement réel. Il serait préférable de s'appliquer à obtenir du mécanisme la possibilité de vaincre les effets pernicieux que produisent sur l'encre les variations de la température. On pourrait y parvenir, nous le croyons, en donnant à la marche du cylindre de l'encrier une vitesse facultative et propre à donner le degré de chaleur convenable à une bonne distribution de l'encre, condition indispensable pour obtenir une impression parfaite.

L'usage des balles et du broyon primitif produisait ce résultat. Pourquoi la mécanique n'arriverait-elle pas à le réaliser?

MADAME BERGER-LEVRAULT ET FILS, A STRASBOURG.

Cette maison expose un grand nombre de tableaux et d'ouvrages administratifs qui se recommandent par leur exécution; c'est là du beau travail courant. Depuis quelques années, cette imprimerie s'est placée au premier rang pour les ouvrages d'administration, spécialité appartenant à peu de maisons et où la lutte est difficile.

BEST, A PARIS.

M. Best expose plusieurs ouvrages, entre autres la collection complète du *Magasin pittoresque*. En feuilletant les volumes de cette belle collection, on peut se rendre un compte exact des



progrès accomplis depuis trente ans dans les tirages à la presse mécanique. Le *Magasin pittoresque* a toujours su se maintenir au premier rang des journaux illustrés.

CLAYE, A PARIS.

Cette imprimerie, dont tous les travaux sont d'une belle exécution, n'a pas exposé d'ouvrages spécialement faits en vue de l'Exposition; il lui a suffi de choisir parmi ceux qui sortent journellement de ses presses. Pour l'agencement et le goût, on ne saurait demander mieux au compositeur, et l'impression est digne de la réputation acquise par cette maison, qui, l'une des premières, a encouragé les ouvriers intelligents qui ont attaché leur nom à ses chefs-d'œuvre et dont les travaux restent comme des modèles. Citons particulièrement une collection de gravures tirées aux presses mécaniques, les *Galerie de l'Europe*, le *Paroissien Engelmann*, les *Principes d'Agriculture*, les *Contes de Perrault*, plusieurs éditions d'un *Traité de physique*, etc.

Tous ces ouvrages font honneur à l'établissement et prouvent le mérite des ouvriers qui ont concouru à leur exécution. Nous regrettons que leurs noms ne soient point mentionnés : c'eût été justice.

CRÉTÉ, A CORBEIL (SEINE-ET-OISE).

Parmi les ouvrages de cette maison, il en est plusieurs qui se distinguent par la beauté de l'impression. En ce qui concerne la composition, nous avons remarqué un *Tableau généalogique de l'Histoire de France*, et un *Tableau synoptique du Traité clinique et pratique des opérations chirurgicales*, dont le travail ne saurait être trop loué. Le nom des compositeurs aurait dû être mis au bas de ces tableaux : un mot en cinq tient si peu de place!

CORNILLAC, A CHATILLON-SUR-SEINE (COTE-D'OR).

Rien à dire. S'adresser au jury d'admission.

DELCAMBRE, A PARIS.

Machine à composer et à distribuer. Nous avons vu avec surprise cet instrument figurer de nouveau à l'Exposition, car il n'a subi aucune modification, et depuis longtemps il a été jugé incapable d'entrer dans la pratique.

DANEL, A LILLE.

Exposition de très-belles impressions en couleurs, consistant spécialement en étiquettes.

DERRIEY, A PARIS.

Nous n'avons ici que des louanges à adresser. Artiste habile, typographe savant, M. Derriey sait donner à tous ses travaux un cachet de bon goût, de finesse et d'élégance qui le place au premier rang des fondeurs français. Seul, il représentait à Londres son industrie, mais jamais elle ne le fut mieux ni plus complètement.

Son *Spécimen-Album* est le plus bel ouvrage typographique de l'Exposition. En voyant ces magnifiques pages, dignes d'être comparées à la gravure en taille-douce, on ne peut s'empêcher d'admirer la conception qui a présidé à ce travail et de rendre hommage aux ouvriers qui l'ont accompli. En confiant la direction de cette œuvre à M. Moulinet, M. Derriey était sûr d'obtenir un ouvrage parfait sous tous les rapports. Le talent de l'auteur du *Gutenberg* nous était connu, et il vient d'en donner une nouvelle et éclatante preuve. Tout typographe capable d'apprécier les difficultés sans nombre qu'il a fallu surmonter pour arriver au résultat obtenu n'hésitera pas à déclarer que notre confrère Moulinet est bien réellement doué du génie typographique.

Nous ne saurions sans injustice passer sous silence les noms des imprimeurs qui ont apporté leur concours à l'exécution de ce superbe travail : ce sont MM. Auvrest, Bénard, Didelet, Durand, Gonnet, Lallemand, A. Perny, J. Perny, Perier et Texier. Quand on a contribué à produire un chef-d'œuvre qui restera comme un monument et servira d'enseignement à tous les typographes, on mérite bien une petite mention. Honneur à M. Derriey, qui n'a pas craint d'amoindrir son propre mérite en consacrant une page de son splendide Album à reproduire les noms de ses collaborateurs.

Outre son *Spécimen-Album*, M. Derriey a exposé des échantillons de tout ce qui se rattache à la fonderie. Ces produits sont d'une perfection et d'une précision admirables.

Nous terminons en exprimant l'espoir que la médaille décernée

par le jury ne sera pas la seule récompense accordée aux auteurs du Spécimen-Album (1).

DUPONT (PAUL), A PARIS.

Cette maison, une des plus importantes de la capitale, n'a guère envoyé que des ouvrages exposés en 1855. Il n'y a de nouveau que *la Normandie* et *la Bretagne*, deux ouvrages illustrés dont l'exécution n'a rien de bien saillant. Le Spécimen Derriey, dont nous venons de parler, a été imprimé dans cet établissement.

DUTARTRE, MÉCANICIEN A PARIS.

De toutes les presses mécaniques exposées jusqu'à ce jour, il n'en est pas qui puissent rivaliser avec celle que M. Dutartre a envoyée à Londres, tant au point de vue de la facilité du travail qu'à celui des résultats obtenus. Cette machine, destinée spécialement aux impressions de luxe en plusieurs couleurs et d'un seul coup, peut aussi être appropriée au tirage d'ouvrages illustrés de gravures dans le texte, grâce à sa construction, qui permet de placer le texte et les gravures chacun sur un marbre spécial. Elle offre encore l'avantage de pouvoir obtenir deux touches différentes au moyen de ses deux encriers. Par ce procédé, on peut varier la qualité des encres et produire un travail impossible à réaliser avec les machines ordinaires. On peut aussi l'employer utilement pour les travaux à réglure.

Cette machine opère la pression au moyen de deux cylindres à pinces, de sorte que le conducteur peut faire sa mise en train séparément pour chaque forme. La feuille passe d'un cylindre sur l'autre à l'aide d'un intermédiaire et s'imprime deux fois du même côté dans son parcours. La retiration s'obtient par un seul pointage, avantage précieux. Pour tirer un mille à l'heure, il n'est besoin que d'un margeur et d'un receveur, comme pour une simple machine en blanc.

Cette machine est ce qu'on a fait de mieux jusqu'à présent. Quant à la précision et à la beauté de sa construction, le nom de son inventeur est une sûre garantie.

(1) Ce rapport était terminé avant la distribution des récompenses, et c'est avec une vive satisfaction que nous avons appris la nomination de M. Derriey au grade de chevalier de la Légion d'honneur.

FORESTIER, A MONTAUBAN.

Rien à dire de cette exposition.

IMPRIMERIE IMPÉRIALE.

Personne n'ignore ce que peut produire le premier établissement typographique de France, et cette fois encore il s'est maintenu à la hauteur de sa réputation. Nous avons pu, grâce à l'obligeance de M. Dacheux fils, agent de l'imprimerie impériale, examiner en détail les produits exposés. Parmi une foule d'ouvrages qui se distinguent par leur splendide exécution, nous devons citer *l'Imitation de Jésus-Christ*, chef-d'œuvre qui date de 1855; *le Livre des Rois*, *les Evangiles*, ouvrage magnifique sous le rapport de l'impression, *l'Histoire du palais de Compiègne*, *l'Histoire de la guerre d'Italie*, où nous avons remarqué de très-beaux tableaux, *les Ouvriers européens*, etc.

La série d'ouvrages en langues orientales est une série unique. Il y a aussi un tableau synoptique des caractères orientaux qui est parfaitement entendu et très-bien réussi. Nous avons regretté, comme pour les tableaux de M. Crété, l'absence du nom des compositeurs; la même remarque est à faire pour les deux grandes pages rapportant l'inscription du palais de Khorsabad.

Outre les ouvrages que nous venons de signaler, il y a une série de cartes géologiques et géographiques imprimées en couleurs, des applications de l'électricité à la reproduction des types, un procédé nouveau pour la gravure et le clichage de la musique, une application de la photographie à l'imprimerie au moyen du procédé Poitevin, que l'on appelle *héliographie*, et qui nous paraît appelé à changer le mode actuel de travail pour les réimpressions si l'on parvient à rendre ce procédé moins coûteux.

L'imprimerie impériale a l'exposition la plus complète et la plus savante. En même temps qu'elle encourage les procédés nouveaux, elle s'applique à faire des ouvrages qui exigent des ressources dont un simple particulier ne peut disposer.

MALLET-BACHELIER, A PARIS.

Cette maison a exposé exclusivement des ouvrages scientifiques, genre qui lui est spécial et où elle excelle. Son algèbre

surtout est d'une exécution parfaite. A ce propos, nous rendrons hommage à M. Bailleul, prote actuel de cette imprimerie, qui a su simplifier la composition toujours difficile de l'algèbre.

MAME, A TOURS.

Chacun connaît l'importance de l'imprimerie de Tours, l'Exposition de 1855 nous a montré ce qu'elle pouvait faire dans toutes les branches de l'imprimerie. Elle n'a rien perdu depuis cette époque, et nous la retrouvons encore au premier rang. Nous avons remarqué, entre autres, la *Touraine*, ouvrage dont on a tant parlé en 1855; un *Missel* in-folio, imprimé noir et rouge, qui, bien qu'un peu faible dans certaines parties, n'en est pas moins un des plus beaux livres liturgiques; un *Livre d'Heures* en couleurs, et un *Livre de mariage* encadré de vignettes.

Ce qui frappe surtout dans l'exposition de M. Mame, c'est le bon marché de la plus grande partie des ouvrages. Il y a des prix qui semblent impossibles lorsqu'on examine les volumes auxquels ils s'appliquent. Nous sommes ici en face d'un progrès réel, car la main-d'œuvre est très-soignée, et le bas prix n'est pas le résultat de l'abaissement du salaire des ouvriers. Loin de là, M. Mame a été le premier à reconnaître l'urgence d'une augmentation dans les prix de main-d'œuvre et à en faire l'application dans ses ateliers. C'est une noble concurrence que celle qui est ainsi exercée : nous voudrions pouvoir adresser les mêmes éloges à tous les maîtres imprimeurs.

NORMAND, MÉCANICIEN A PARIS.

Exposition d'un fragment de mécanique composé d'un pignon avec sa crémaillère. Ce pignon est ovale au lieu d'être rond comme dans les machines faites jusqu'à ce jour. Ce système, d'après son inventeur, doit éviter le doublage.

Nous avons bien des fois examiné des machines ayant le défaut de doubler, et jamais nous n'avons reconnu que ce défaut soit produit, dans une bonne machine, par la crémaillère et son pignon. Nous l'attribuons, soit à la non-observation des proportions du diamètre des cylindres de pression avec leurs crémaillères, soit aux garnitures d'étoffes, soit enfin aux épaisseurs des mises en train, toutes causes qui sont susceptibles de désorganiser la précision et de produire ce *laminage* nommé doublage

en typographie. C'est pourquoi nous n'hésitons pas à dire que, quel que soit d'ailleurs le mérite de cette invention, un conducteur habile saura toujours s'en passer.

PERRIN, A LYON.

Divers ouvrages imprimés par cette maison avec des caractères anciens sont d'une très-belle exécution. Nous ne pouvons nier que M. Perrin, en faisant revivre les types d'autrefois, n'ait voulu faire une œuvre artistique; néanmoins, qu'il nous soit permis de déplorer l'abus que l'on fait de ses *augustales*.

PLON, A PARIS.

Comme impression et comme composition, la maison Plon a exposé quelques beaux spécimens qui méritent de fixer l'attention; mais la plupart de ses ouvrages sont d'un travail très-ordinaire, quelquefois faible, et il nous a semblé que beaucoup figuraient là plutôt comme ouvrages de librairie que comme produits typographiques. Il est une chose que nous ne pouvons nous empêcher de regretter : c'est le type des caractères de cet établissement, qui nous paraît du plus parfait mauvais goût. Rien de plus disgracieux que ces angles arrondis qui détruisent l'harmonie dans les lignes de titre et donnent un cachet bizarre à un ouvrage. Dans le texte courant, le même défaut se fait remarquer; de plus, on y trouve des lettres contournées d'une façon tout à fait disgracieuse, notamment l'y et le g. Si c'est là une distinction pour les ouvrages portant le nom de M. Plon, nous lui dirons franchement que cette innovation est bien loin d'être heureuse.

POUPART-DAVYL, A PARIS.

Cette maison expose un tableau de gravures imprimées à la mécanique et dont le tirage est très-soigné. Pourquoi le nom du conducteur est-il absent?

SILBERMANN, A STRASBOURG.

La réputation justement acquise par cette imprimerie pour ses ouvrages tirés en plusieurs couleurs nous semble devoir s'accroître encore. Les produits exposés à Londres ne laissent rien à désirer. Nous signalerons surtout une *Collection d'animaux*, une *Collection d'oiseaux*, des *Blasons en tapisserie*, une *Galerie*

*de costumes nationaux*, et l'*Ancienne bannière de Strasbourg*. La netteté et la beauté des couleurs sont portées au plus haut degré dans tous ces ouvrages.

WIESENER, A PARIS.

De tous les ouvrages tirés à la mécanique, il n'en est point qui atteignent à la perfection de ceux exposés par M. Wiesener. A la fois graveur et imprimeur, innovateur hardi, travailleur infatigable, il a prouvé que l'impression typographique pouvait soutenir la lutte avec la taille-douce. Ses fonds pour papiers-valeurs sont admirables de gravure et d'impression. On doit aussi à M. Wiesener une application de l'électricité à la gravure en relief.

HOLLANDE

L'imprimerie hollandaise n'était représentée à Londres que par un assez beau spécimen de caractères orientaux, exposé par la maison Tetterode, d'Amsterdam.

PORTUGAL

L'imprimerie royale de Lisbonne a exposé quelques belles impressions en couleurs et des tableaux très-bien établis comme composition. Les caractères employés par cet établissement sont des types français, ainsi que les vignettes, qui sont de M. Derriey.

PRUSSE

C'est au premier rang des expositions typographiques qu'il faut classer les produits de la Prusse. Peu de nations ont exposé d'aussi beaux ouvrages et en aussi grand nombre; tous méritent d'être cités pour leur belle impression et pour leur agencement typographique.

BROCKHAUS, A LEIPZIG.

Entre tous les ouvrages exposés par cette maison, celui qui se distingue le plus, c'est le *Schiller-Galerie*, magnifique volume orné de vignettes sur bois et sur acier, et qui pourrait soutenir la comparaison avec les plus beaux livres de l'exposition française. Nous avons aussi remarqué une collection d'ouvrages scientifiques dont la composition est bien traitée.

DECKER, A BERLIN.

Le spécimen des types de cette imprimerie forme un volume qui mérite d'attirer les regards par sa variété et sa belle impression. Nous y avons remarqué plusieurs compositions exécutées en filets et en vignettes avec une habileté de main-d'œuvre incontestable.

DUNCKER (ALEXANDRE), A BERLIN.

Les *Évangiles*, ouvrage orné de gravures imprimées en couleurs sur fond de Chine, forment un des plus beaux spécimens de l'imprimerie prussienne. On doit citer aussi douze gravures anciennes dont le tirage est parfait, et mentionner les caractères allemands avec lesquels un certain nombre d'ouvrages sont imprimés.

FRIEDLANDER, A BERLIN.

Plusieurs volumes en caractères allemands se recommandent par le soin apporté à leur impression. Cette maison expose aussi des clichés de musique qui sont très-bien réussis.

GIESECKE ET DEVRIENT, A LEIPZIG.

Travaux en tous genres d'une très-belle exécution. Il est impossible de s'attacher de préférence à tel ou tel, car ils sont d'une égalité de ton admirable.

TROWITZSH ET FILS, A BERLIN.

Spécimen de caractères très-beaux et fort bien fondus. Un nouveau système de griffes pour les clichés, exposé par cet établissement, nous a paru très-ingénieux, mais un peu trop coûteux. Un volume de vignettes, fleurons et encadrements a aussi excité notre attention par son tirage admirablement exécuté.

WESTERMANN, A BRUNSWICK.

Tirages en noir et en couleurs ne laissant rien à désirer.

---

Au point de vue typographique, l'Exposition de 1862 ne présente aucune de ces modifications profondes, aucun de ces pro-



grès qui font époque dans une industrie et qui sont destinés à bouleverser les procédés en usage.

Néanmoins, cette Exposition révèle un perfectionnement général dans les différentes branches de la typographie.

Trois nations s'y disputent la préséance :

L'Angleterre, avec ses types uniques, son impression soignée jusque dans les ouvrages les plus usuels, et notamment dans les journaux ;

La France, qui, à côté de splendides et inimitables ouvrages exclusivement du domaine de l'art, semble trop dédaigner d'apporter ses soins à la confection des ouvrages courants ;

Enfin la Prusse, qui, comme nous l'avons dit, a exposé des œuvres capables de soutenir la comparaison avec les meilleures productions.

Les belles impressions par les presses mécaniques ne sont plus une rareté. Les tirages en couleurs et les aquarelles typographiques se généralisent, se vulgarisent même.

Nous voyons s'implanter partout le goût du beau ; le progrès prend son assise. Les types s'épurent et cherchent à allier la simplicité à la grâce et à la clarté.

A ce sujet, nous devons témoigner une fois de plus le regret que nous fait éprouver l'abus des caractères imités des premiers âges de l'imprimerie, et que l'on décore du nom d'*augustales*. Il est affligeant de voir des ouvrages aussi soignés que ceux sortant des ateliers de M. Claye, par exemple, émaillés de ces types dont l'effet est déplorable et qui font tache au milieu des beaux types fournis par la gravure moderne. Quelle raison peut-on faire valoir en faveur de ces signes irréguliers, disproportionnés, bien moins lisibles que les nôtres, et qui semblent apparaître comme une négation du progrès ? Nous admettons, à la rigueur, leur présence dans certains ouvrages spéciaux, mais nous déplorons vivement leur introduction dans la pratique. Nous nous plaisons à croire, pour l'honneur du goût français, que cet engouement injustifiable ne tardera pas à disparaître.

Les travaux de composition tiennent relativement peu de place dans les Expositions. Cependant nous n'avons pas besoin de dire combien il s'exécute d'œuvres remarquables en ce genre, et quelle habileté, quelle intelligence le compositeur doit souvent déployer dans l'accomplissement de ces travaux minutieux et

compliqués qui sont la spécialité des ouvriers de goût et d'expérience. L'exposition d'une forme de ce genre offrirait certes plus d'intérêt que celle des clichés ordinaires présentés par quelques imprimeurs.

Nous devons applaudir les ouvriers nos maîtres qui nous ont enseigné les règles du *vrai beau*, soit en théorie, soit en pratique, et nous désirons que leur exemple soit imité, car ce sera le seul moyen de placer l'imprimerie dans la classe des arts, et non dans celle des métiers, comme on pourrait le craindre de nos jours, où l'on ne cherche qu'à produire vite, sans s'inquiéter si on ne rétrograde pas et si on n'arrive pas au siècle de la barbarie typographique.

Quelques imprimeurs cependant ont pris à tâche de replacer la typographie au rang qu'elle doit occuper : hommage leur soit rendu !

L'impression à la presse manuelle a réalisé d'immenses progrès dans ces derniers temps. Forcée de lutter contre les machines, elle a déployé toutes ses ressources, et, grâce à cette émulation, nous avons des chefs-d'œuvre : le spécimen Derriey est là pour l'attester.

Si l'impression à la presse à bras tend tous les jours à se restreindre et doit peut-être disparaître dans un avenir prochain, nous souhaitons que les ouvriers intelligents dont nous avons admiré les travaux soient à même de produire des ouvrages aussi parfaits sur les presses mécaniques.

Nous exprimons de nouveau le vœu, bien légitime selon nous, de voir accompagner du nom des *exécutants* les différentes œuvres exposées. Dans toute l'exposition typographique française, M. Derriey est le seul qui ait eu ce sentiment de justice.

Qui ne sait, du reste, combien est nulle, la plupart du temps, la participation effective de l'exposant à l'accomplissement de l'œuvre dont il reçoit la récompense, et combien est grande, au contraire, la part de l'ouvrier qui reste inconnu ?

---

## NOS BESOINS ET NOS ASPIRATIONS

La partie industrielle de l'Exposition, malgré son importance, n'était pas la seule dont nous avions à nous occuper : des idées d'un autre ordre avaient un droit au moins égal à nos préoccupations.

Nous avons donc étudié attentivement la situation morale et matérielle des typographes anglais, et il nous a été facile de constater que les typographes parisiens se trouvent, sous tous les rapports, dans une position bien inférieure.

Au point de vue matériel proprement dit, les avantages des ouvriers anglais sont considérables, notamment pour les compositeurs. Au premier coup d'œil, les prix de composition paraissent à peu près les mêmes qu'à Paris ; mais ces prix s'élèvent notablement par le mode de comptage du tarif anglais. Ainsi, la page de composition, quel que soit le degré de l'interlignage, est payée comme pleine au compositeur, c'est-à-dire qu'une page contenant quarante lignes de *huit* interlignées à deux points, et représentant une hauteur de cinquante lignes non interlignées, est payée comme si l'interligne n'existait pas, et le produit du travail réel se trouve ainsi augmenté d'un quart. En moyenne, le prix primitif du mille de lettres reçoit par ce système une plus-value de 12 à 15 centimes. Voilà donc une différence bien positive entre les prix de Londres et les prix de Paris, car, chez nous, l'interlignage n'entraîne aucune compensation de ce genre et est toujours désavantageux.

L'organisation des ateliers anglais leur donne aussi une grande supériorité sur les nôtres. La *commandite* règne là-bas en souveraine et fait participer aux avantages du travail tous ceux qui contribuent à son exécution. Les seules prérogatives du metteur en pages consistent en une légère diminution dans la durée de sa journée (une demi-heure) et dans la garantie d'une occupation constante et régulière.

C'est là, bien certainement, une institution qui fait honneur à l'esprit de justice et d'égalité de nos confrères anglais, et à laquelle nous ne saurions trop rendre hommage. Nous désirons

vivement voir introduire bientôt parmi nous cette organisation fraternelle, mais nous ne pouvons, cependant, perdre de vue les causes diverses qui ont facilité, qui ont imposé, pour ainsi dire, l'établissement des commandites en Angleterre, de même que nous devons faire ressortir les différences importantes qui existent entre ce pays et le nôtre en ce qui concerne l'apprentissage, l'aptitude du personnel des ateliers, et surtout la nature des rapports qui existent entre les ouvriers et les patrons.

Chez nos voisins, l'apprentissage est sérieux et complet; quoique plus prolongé que chez nous, il ne nuit cependant pas aux intérêts présents de l'apprenti, car, dès que celui-ci commence à profiter de l'instruction qui lui est consciencieusement donnée, il lui est accordé une rétribution proportionnée à son intelligence et au travail qu'il peut exécuter; mais, dans aucun cas, l'apprenti ne peut espérer son livret qu'à l'expiration du temps réglementaire. S'il arrive, malgré les précautions prises, que quelques élèves soient, au bout d'un certain temps, reconnus comme ne possédant pas les connaissances nécessaires, ils doivent chercher une industrie mieux appropriée à leurs facultés. En outre, le nombre des apprentis est renfermé dans des limites convenues, et cette règle est aussi fidèlement observée que les autres.

Quelle différence entre ce système logique, équitable, et celui qui se pratique dans la plupart de nos imprimeries! Chez nous, en effet, la réception des apprentis a lieu sans aucun examen de capacité et d'instruction, comme sans limite pour le nombre. De plus, une grande partie du temps que l'enfant doit consacrer à son apprentissage est bien souvent employée à des occupations étrangères à l'étude de sa profession; abandonné à lui-même, sans guide et sans direction efficace, il lui est à peu près impossible d'acquérir les connaissances pratiques qui sont indispensables pour constituer un ouvrier capable, et dès qu'il a pu saisir les premiers éléments de sa profession, dès qu'il peut produire un bénéfice à l'établissement, on le place à une casse, on lui alloue le quart, le tiers, la moitié du prix de son travail, et il atteint ainsi la fin de ce qu'on appelle son apprentissage typographique. Arrivés là, les trois quarts sont à peine de médiocres *paquetiers* et ignorent complètement les autres parties de leur industrie. Que de fois même n'a-t-on pas vu, grâce à certaines influences, un apprenti recevoir prématurément son livret!

Les apprentis encombrant une grande partie de nos imprimeries, et les chefs de ces établissements semblent n'avoir d'autre souci que d'exploiter à leur profit le temps qui devrait être consacré à un apprentissage sérieux. Quand arrive l'époque où il faudrait payer à ces jeunes gens le prix intégral de leur travail, bien souvent on les congédie sans se préoccuper de leur avenir, puis on les remplace par de nouvelles dupes.

Cette différence dans le mode d'apprentissage des deux pays explique déjà en partie l'existence des commandites en Angleterre et leur rareté chez nous. Il est évident, en effet, que là où les capacités tendent à s'équilibrer, les avantages s'égalisent et ne peuvent devenir l'apanage de quelques-uns, car les prétentions individuelles succomberaient inévitablement devant la pondération des aptitudes.

On peut affirmer que, sur vingt compositeurs anglais, quinze au moins sont propres à tous les genres de travaux, tandis qu'en France, à Paris surtout, c'est le contraire qui est vrai, nous devons le reconnaître, et c'est là une des difficultés que rencontrerait chez nous l'organisation des commandites.

Il est évident aussi que l'habileté générale d'un personnel accélère beaucoup le travail, facilite la direction et évite à la mise en pages les lenteurs et les pertes de temps qu'elle rencontre avec un personnel inexpérimenté.

Mais le plus grand avantage de nos voisins, c'est la liberté complète que la législation anglaise reconnaît à l'ouvrier; le plus grand obstacle contre lequel nous avons à lutter, c'est la dépendance absolue dans laquelle est placé l'ouvrier français.

Comment n'envierions-nous pas le sort des typographes anglais! Dans l'atelier, les ouvriers sont chez eux, et leur situation vis-à-vis du patron est nette et bien définie. Ils discutent en pleine liberté, non-seulement leur salaire, mais encore les conditions de toute nature qui s'y rattachent. Si quelque innovation vient blesser les sentiments, la dignité ou les intérêts du personnel, la *chapelle* s'assemble dans l'atelier même, discute avec calme et sans contrainte le cas en litige, et prend une décision qui est communiquée au chef de l'établissement. Il règne chez les deux parties un tel respect des droits d'autrui et un sentiment si profond de leur dignité réciproque, qu'il est rare qu'un conflit sérieux s'élève. Un trait caractéristique, c'est que, pendant le

délibéré des ouvriers, le patron s'abstient soigneusement de pénétrer dans son propre atelier.

Aussi, point de ces déplorables abus d'autorité dont l'ouvrier français a tant à se plaindre; point de ces spéculations outrées qui ne reposent que sur l'abaissement des salaires et qui font si bon marché de l'existence du travailleur en méconnaissant ses droits les plus respectables. Lorsque des tentatives de ce genre se produisent en Angleterre, les ouvriers refusent le travail jusqu'à ce que justice leur soit rendue, et la loi ne songe pas plus à frapper l'ouvrier qui se défend que le patron qui attaque.

Dans nos ateliers, au contraire, les intérêts des ouvriers sont complètement à la merci d'une volonté unique, celle du propriétaire. Celui-ci dispose à son gré du travail et du salaire de ceux qu'il occupe, il a la loi pour lui, et les bons rapports qui devraient exister entre les ouvriers et les patrons se transforment trop souvent en une hostilité d'autant plus malheureuse qu'elle peut détruire des deux côtés tout sentiment de justice.

On voit combien est grande la distance qui nous sépare de la situation de nos confrères anglais, tant du côté du salaire et de l'organisation du travail qu'en ce qui concerne la législation. Il est facile de comprendre que, loin de chercher à combattre le travail commanditaire, les patrons anglais, n'ayant aucun motif pour redouter l'union de leurs ouvriers, ont dû prêter avec empressement la main à un système qui simplifie la direction de l'atelier et assure la bonne et prompt exécution du travail.

Si un certain nombre de typographes parisiens sont incapables ou inhabiles, si, comme on le prétend, le goût du travail faiblit chez quelques autres, la cause n'en est-elle pas dans le vice de leur éducation primitive, dans la situation précaire qui leur est faite, et dans la médiocrité du salaire dont la plupart doivent se contenter?

La supériorité du salaire des typographes anglais sur le nôtre tient-elle à ce que les conditions de la vie sont plus onéreuses chez nos voisins? En aucune façon. Le prix des denrées et des objets de première nécessité ne dépasse pas sensiblement celui qu'ils atteignent dans notre capitale, et, en admettant même qu'il y ait une légère différence, elle serait largement compensée par le prix des loyers, qui est de beaucoup inférieur à celui des logements parisiens.

A Londres, le typographe peut vivre; à Paris, le plus grand nombre ne fait guère que végéter.

---

Les ouvriers typographes se divisent en trois spécialités bien distinctes: conducteurs, imprimeurs et compositeurs, comprenant de 4,000 à 4,500 travailleurs. Si nous examinons séparément ces trois catégories, voici quelle est la situation dans laquelle nous les trouvons:

*Conducteurs et personnel des machines.*

Les conducteurs, introduits dans l'imprimerie par l'invention des machines à imprimer, ont joui jusque dans ces derniers temps d'une rétribution convenable, quelquefois même assez élevée, et qui était, au *minimum*, de 7 à 8 fr. par jour; mais déjà on peut s'apercevoir qu'ils sont aujourd'hui beaucoup plus nombreux que les machines en activité, et que le chômage commence à les atteindre; si une solide organisation corporative ne vient les garantir, il est à craindre que leur salaire ne finisse par se ressentir de cette situation.

A part les conducteurs, le personnel employé aux machines, composé en grande partie de jeunes gens et d'enfants que nous n'avons pas compris dans l'évaluation que nous venons de faire plus haut, se trouve, sauf quelques exceptions bien rares, dans un état des plus misérables. La journée du margeur, qui est le véritable aide du conducteur, varie de 3 fr. à 3 fr. 50, et elle est même quelquefois au-dessous; les enfants reçoivent 1 fr., 1 fr. 25, 1 fr. 50 au plus, pour des journées de dix, douze et quinze heures, soit généralement 10 centimes par heure. C'est un triste spectacle que celui de ces précoces travailleurs jetés par le besoin des familles au milieu de nos ateliers. Il n'y a pour eux ni instruction ni avenir, car le travail auquel ils sont astreints n'est nullement un apprentissage, et si l'on peut citer au milieu de ces milliers de malheureux quelques sujets privilégiés qui sont parvenus, à force d'intelligence et d'heureux hasards, à acquérir les connaissances nécessaires à un conducteur, ces exemples sont infiniment trop rares pour qu'on les considère comme constituant pour la masse une véritable espérance. Sans instruction, sans guide, sans soutien contre les dissolvants de l'ignorance et

de la misère, que peut-on attendre de cette jeunesse sacrifiée au progrès mécanique ?

Il ne faut pas oublier encore les chances d'accidents auxquelles est exposé le personnel des machines, et dont les enfants surtout sont fréquemment victimes. Il y a dans la plupart des ateliers une négligence très-blâmable en ce qui concerne les précautions que commandent la prudence et l'humanité. On nous assure que des règlements de police imposent aux industriels l'obligation de revêtir d'un appareil préservateur les mécanismes extérieurs. Nous ne savons si ces règlements existent véritablement; ce qui est certain, c'est qu'ils ne sont nullement mis à exécution. Nous appelons sur ce point la sollicitude des chefs d'établissements, et au besoin celle de l'autorité.

Qu'on nous permette encore une observation au sujet des travaux pénibles et des corvées qu'exige le travail des machines. Il est déjà assez déplorable de voir des enfants condamnés à un travail prématuré, et nous verrions avec une grande satisfaction qu'on organisât le service de façon à alléger la lourde part qui leur incombe, et qu'ils doivent même souvent exécuter après le temps normal de leur travail.

En somme, parmi les travailleurs occupés aux machines à imprimer, le conducteur est le seul qui perçoive un salaire à peu près suffisant; le surplus, c'est-à-dire les trois quarts du personnel, constitue une des portions les plus malheureuses de la classe ouvrière.

### *Imprimeurs.*

Il nous est assez difficile de définir exactement la situation actuelle de l'imprimeur à la presse à bras. La mécanique a tout envahi, et, de perfectionnement en perfectionnement, elle est arrivée, comme nous l'avons dit plus haut, à exécuter les impressions les plus soignées et les plus compliquées. Un certain nombre d'imprimeurs se sont mis au travail de la mécanique, quelques autres ont réussi à conserver un travail à peu près régulier, et les moins favorisés se procurent comme ils peuvent les tirages qui s'exécutent par-ci par-là à la presse à bras, soit à cause de leur peu d'importance, soit parce qu'ils présentent des difficultés exceptionnelles.

L'imprimeur s'en va, déclassé par le génie inventif de notre



époque. Ce sont de rudes et laborieux camarades qui nous quittent, et la position difficile dans laquelle ils se sont quelquefois trouvés au milieu des révolutions de l'art typographique nous fait exprimer une fois de plus notre désir ardent de voir enfin l'ouvrier garanti contre la misère que lui infligent trop souvent les progrès matériels non accompagnés des progrès humanitaires.

### *Compositeurs.*

Comme nous l'avons dit, il s'en faut de beaucoup que cette corporation se trouve dans une situation satisfaisante. Malgré les crises qu'elle a traversées, malgré tous les efforts qu'elle a faits pour améliorer les prix de main-d'œuvre, il nous sera facile de démontrer que la grande majorité des compositeurs se trouvent aujourd'hui dans des conditions de travail très-difficiles, et que leur salaire est bien loin de correspondre à leurs besoins.

Quand on a retranché des trois mille compositeurs de la capitale les journalistes, les metteurs en pages, les hommes de conscience et un certain nombre d'ouvriers privilégiés, formant à peu près le tiers de la totalité, et qui peuvent compter sur une occupation constante et plus lucrative que le travail ordinaire, on se trouve en présence de deux mille *paquetiers* dont le gain journalier s'élève à peine à 3 fr. 50 ou 3 fr. 75, et encore faut-il déduire de ce chiffre les non-valeurs résultant des nombreux chômages qui viennent les frapper à chaque instant et qui réduisent d'autant cette faible rétribution.

Le travail est plus ingrat et moins lucratif que jamais, non pas précisément parce qu'il est moins abondant, mais parce que la voie nouvelle dans laquelle est entrée l'imprimerie depuis quelques années est venue modifier et bouleverser les anciennes conditions d'exécution. L'industrie en général et l'imprimerie en particulier ont quitté les allures calmes et régulières qu'elles affectionnaient dans le passé, et qui permettaient à l'ouvrier de compter sur une besogne assurée et dont il pouvait d'avance calculer les produits. Tout se fait aujourd'hui avec une rapidité fiévreuse ; on divise le travail à l'infini, par bribes et par lambeaux, sans tenir compte du préjudice énorme que causent à l'ouvrier aux pièces ces dérangements incessants, souvent plus arbitraires que nécessaires. Dans la composition surtout, la trop

grande division du travail est mortelle pour le salaire de l'ouvrier. Il n'est pas rare aujourd'hui de voir un compositeur changer de casse trois ou quatre fois par jour, quelquefois davantage, et arriver ainsi à avoir gagné 2 fr. 50 ou 3 fr. après une laborieuse journée.

Vers la fin des réunions de la conférence mixte de 1862, les commissaires délégués par les ouvriers avaient demandé, dans leur projet de tarif, qu'il fût alloué une indemnité de 25 centimes au compositeur obligé de prendre une casse pour un travail dont la valeur n'atteindrait pas 5 fr. Nous regrettons vivement que cette clause si équitable et ce chiffre si modéré aient été repoussés comme les autres propositions des ouvriers, car ces changements et ces pertes de temps continuels détruisent complètement le rapport que le tarif a cherché à établir entre le travail exigé et le salaire accordé. Si les maîtres imprimeurs se croient impuissants à empêcher le morcellement excessif du travail, ne serait-il pas possible d'indemniser l'ouvrier du dommage qu'il éprouve ?

Si ce dommage provient des exigences du client, il est tout naturel que celui-ci le répare ; si, au contraire, la division du travail n'est qu'une fantaisie ou une combinaison d'administration intérieure, nous demandons que ses auteurs en payent les frais s'ils ne veulent pas la supprimer.

Ce que nous venons de dire au sujet des dérangements onéreux auxquels est soumis le compositeur s'applique avec non moins de raison aux chômages. Il y a, croyons-nous, peu d'industries où l'on fasse aussi bon marché des pertes de temps de l'ouvrier ; c'est encore là une des plaies de notre profession. Le travail de la composition est non-seulement un des plus divisés, mais encore un des plus irréguliers et des plus incertains. Le chômage que subit le compositeur est d'autant plus déplorable qu'il prend sa source beaucoup moins dans la pénurie du travail que dans la mauvaise direction qui lui est donnée par le sentiment trop exclusif qui anime quelquefois les administrateurs.

On dira peut-être que l'introduction des machines a modifié profondément la marche des travaux, et que l'avantage que l'on rencontre à faire exécuter le travail *par fournées* est trop considérable pour ne pas devenir une règle absolue.

Nous ne pouvons admettre que la diminution et l'avilissement du salaire de l'ouvrier doive être la conséquence nécessaire des progrès industriels, et que ses intérêts doivent être sacrifiés à des combinaisons et à des spéculations qui ne tiendraient aucun compte de son bien-être et de son existence. Nous ne demandons pas que les intérêts des maîtres imprimeurs soient sacrifiés aux nôtres; mais ce que nous demandons, c'est que l'ouvrier compte enfin pour quelque chose dans l'organisation industrielle, et qu'il ne soit plus regardé comme un instrument inerte qu'on met en œuvre et qu'on repousse à volonté.

En tout cas, les changements apportés dans les procédés d'exécution sont loin d'être le seul motif qui amène subitement la hausse et la baisse dans le travail du compositeur. La principale cause de ces fluctuations si funestes vient des complaisances exagérées que les entraînements de la concurrence suggèrent aux maîtres imprimeurs. Dans nos ateliers, le chômage est, pour ainsi dire, imposé volontairement; car, la plupart du temps, dans la prévision d'un travail aléatoire, quelquefois même imaginaire, on embauche beaucoup plus d'ouvriers que ne le demanderait raisonnablement le travail à mettre en main; comme on les paye aux pièces, on se dit sans doute qu'on ne court aucun risque, puisque toutes les pertes de temps resteront à la charge des inoccupés. Nous ne pouvons mieux faire, pour confirmer ce que nous avançons, que de citer deux ou trois passages d'une réponse adressée par quelques ouvriers typographes à un maître imprimeur de Paris (1) qui combattait la demande d'augmentation adressée à la Chambre des imprimeurs, tout en reconnaissant lui-même combien était défectueuse l'organisation du travail :

« Ne vous trompez-vous pas en confondant le chômage comme nous l'entendons, vous et nous, avec la morte-saison comme tout le monde la comprend?... Dans les autres métiers, du moment où l'ouvrier est embauché, sa journée lui est assurée, car la besogne l'attend. En est-il de même dans nos ateliers? n'est-ce pas, au contraire, l'ouvrier embauché qui attend la besogne?...

(1) *Observations adressées à M. Jules Claye*, par MM. Baraguet, Moulinet, Parmentier et Viguiet.

« ... C'est là, dites-vous, une grande erreur. Alors pourquoi donc prouvez-vous la vérité de ce fait en écrivant :

« ... Alors l'imprimeur prend les mesures les plus actives, parfois même augmente son personnel en vue de donner *pleine satisfaction au client*; mais les premiers feuillets, divisés entre plusieurs compositeurs, sont terminés avant l'arrivée des suivants, et alors tout le personnel spécial affecté à ce travail est arrêté dans sa route. Dieu sait, et les compositeurs savent aussi, combien cet accident se reproduit fréquemment dans le cours de l'impression d'un ouvrage! »

« Vous vous hâtez d'ajouter que le préjudice atteint également les maîtres.

« A qui la faute?... — Et vous répondez : A l'auteur qui... à l'éditeur que...

« Nous disons, nous : La faute en est aux maîtres imprimeurs, qui ont laissé les auteurs et les éditeurs faire à leur guise et en prendre à leur aise, et nous les croyons mal venus aujourd'hui à rendre ces derniers responsables d'une situation qu'on ne devait pas laisser se créer. Mais cette latitude laissée aux uns et aux autres est entrée peu à peu dans le chapitre des concessions faites par la concurrence ; et, résultat fatal de toutes les concurrences possibles, c'est l'ouvrier, qui n'en peut mais, qui n'a aucun moyen de remédier au mal, c'est l'ouvrier, disons-nous, qui en souffre le plus. »

Ces lignes, écrites il y a dix-huit mois, n'ont rien perdu de leur saisissante vérité ; le mal est avoué et constaté par les maîtres imprimeurs eux-mêmes.

Oui, c'est là, nous le répétons, une des plaies vives qui rongent l'ouvrier, complètement désarmé et sans force pour résister efficacement à la concurrence effrénée et aux combinaisons intéressées auxquelles se livrent les chefs d'industrie. Qu'on ne nous dise pas qu'il y a là un fait douloureux, mais auquel on ne saurait remédier : sans vouloir indiquer ici les mesures qui pourraient être prises, nous sommes bien convaincus que, si le travail de la composition se faisait à la journée au lieu de se faire aux pièces, les maîtres imprimeurs, se voyant obligés de supporter les conséquences du chômage créé par le laisser-aller des

auteurs et des éditeurs, sauraient bien s'en garantir ou en faire retomber les frais sur les clients qui les occasionneraient.

Dans bon nombre d'imprimeries, à côté des systèmes désastreux dont nous venons de parler, viennent se placer encore des inconvénients non moins graves, et qui transforment quelquefois le travail en un véritable supplice : matériel défectueux et insuffisant, emplacements mal choisis et ténébreux, insalubrité, encombrement excessif, etc., telles sont les conditions dans lesquelles certains établissements offrent le travail à l'ouvrier.

Le tarif a été établi dans la prévision d'un travail régulier, exécuté dans des conditions convenables, et ses stipulations deviennent illusoires avec le régime et les abus que nous signalons.

On s'est beaucoup occupé du procès intenté l'année dernière à quelques ouvriers de l'imprimerie Dupont, accusés de s'être coalisés pour empêcher l'introduction des femmes dans cet établissement. On a reproché aux ouvriers typographes de repousser tyranniquement les femmes de leurs ateliers, et, au nom de la justice et de l'humanité, on les a sommés d'ouvrir leurs rangs aux travailleurs féminins.

Toutes ces déclamations reposent, qu'on nous permette de le dire, sur l'intérêt individuel ou sur l'ignorance où l'on est de la véritable situation des femmes dans les imprimeries. Si nous luttons contre leur introduction parmi nous, ce n'est pas, — avons-nous besoin de le dire? — un sexe que nous combattons, c'est un instrument d'abaissement de salaire, c'est un travailleur à prix réduit. Nous luttons contre la femme comme nous luttons contre tous les compositeurs à bas prix, quels que soient leur sexe et leur âge. Qu'on reconnaisse à un chef d'industrie le droit de rechercher des bras au plus bas prix possible, soit; mais que l'on veuille enlever à ceux qui se voient menacés et atteints dans leur salaire la faculté de s'opposer à de telles innovations, voilà ce que nous n'avons pu encore comprendre.

N'oublions pas de rappeler que l'introduction des femmes a eu lieu dans deux ou trois imprimeries au moment même où se discutait la demande d'augmentation des ouvriers compositeurs; cela suffit amplement à démontrer le but que l'on cherchait à atteindre.

Est-ce sincèrement que l'on prétend améliorer et moraliser la société en donnant à la femme le travail qu'on aura arraché au

père de famille ? Quel moyen prendra-t-on alors pour sauver de la misère et de la dégradation les enfants qui réclameront en vain à leur soutien naturel le pain quotidien ?

On a fait sonner bien haut l'augmentation que les compositeurs ont enfin arrachée, il y a un an, au bruit des arrestations, des procès et des condamnations. Sait-on au juste ce qu'est cette fameuse augmentation ? Elle équivaut, en moyenne, à 35 ou 40 centimes par jour, ainsi qu'on peut s'en convaincre en comparant l'ancien tarif à celui qui est reconnu aujourd'hui.

Voici, en deux mots, comment nous pouvons résumer la situation actuelle du compositeur parisien :

Depuis une douzaine d'années, le prix des loyers et des subsistances s'est accru d'au moins 50 p. 100, tandis que notre salaire s'est à peine élevé de 9 à 10 p. 100.

Au total donc, 40 p. 100 de diminution de bien-être, ou plutôt d'aggravation de gêne et de souffrance, sans que nous puissions entrevoir le terme d'un tel état de choses.

Voilà quel est pour nous le résultat net des modifications économiques qui se sont produites dans ces derniers temps.

Et de quel prix avons-nous payé cette chétive élévation de salaire ! Que d'efforts et de sacrifices de tout genre ne nous sommes-nous pas imposés pour obtenir un tel résultat ! Jamais peut-être une corporation n'avait ressenti plus péniblement et plus profondément l'état de dépendance et d'infériorité où se trouve placé l'ouvrier français ; jamais les intérêts heurtés des ouvriers et des patrons n'avaient plus largement déployé leurs ressources réciproques ; jamais on n'avait pu mieux apprécier l'impuissance de la législation pour faire aboutir les discussions de salaire.

Après avoir tout fait pour éviter un conflit, après s'être brisés contre les refus obstinés des patrons, après avoir appelé en vain l'intervention du gouvernement, les ouvriers ont encore trouvé devant eux l'autorité et la loi ; ils ont été arrêtés, emprisonnés, et vingt d'entre eux, parmi lesquels les commissaires qui avaient été chargés de traiter avec les patrons, ont pendant un mois supporté la terrible épreuve de la cellule, après quoi ils ont été condamnés à un nouvel emprisonnement qu'un appel à l'Empereur les a seul empêchés de subir.

Nous ne sommes pas ingrats, et nous n'oublierons pas que le chef de l'Etat s'est empressé de faire remise de leur peine à ceux de nos confrères qui avaient été jugés et condamnés; mais une grâce est-elle tout ce que nous pouvons attendre? Devons-nous désespérer de voir modifier un régime qui est si peu en harmonie avec notre époque?

Quoique les espérances que nous avons pu d'abord concevoir aient été ajournées à la suite des discussions écourtées qui ont eu lieu dernièrement au Sénat et au Corps législatif, nous ne renonçons pas à l'espoir de voir abroger bientôt une loi qui est la consécration de notre minorité sociale.

Tant que subsistera cette loi, tant que l'égalité civile, inscrite en tête de la Constitution, ne sera pas largement et complètement reconnue par la législation, tant que nous n'aurons pas la faculté de discuter nos salaires et de lutter librement avec les intérêts qui, à certains moments, ne sont pas les nôtres, nos regards chercheront dans l'avenir, et nous nous demanderons sans cesse quand viendra l'aurore de notre émancipation.

On craint, dit-on quelquefois, les troubles et les désordres que pourrait amener la liberté donnée à la classe ouvrière. D'où viennent ces craintes? N'avons-nous pas donné en tout temps des preuves bien évidentes de notre patience, de notre calme, de notre courage à traverser les mauvais jours? Pourquoi nous refuser un droit sous prétexte de prévenir un abus? Pourquoi nous punir à l'avance des fautes que l'on nous suppose gratuitement capables de commettre?

Il y a d'autres voies à suivre pour arriver à concilier le présent et à assurer l'avenir.

L'association, voilà le véritable et le plus efficace moyen d'émancipation progressive et pacifique de la classe ouvrière; non l'association mesquine et restreinte, créée au profit de quelques individualités, mais l'association large et féconde, établie sur des bases qui permettent à tous de participer à ses avantages. Nous verrions alors peu à peu le bien-être et l'aisance se répandre dans le pays par d'innombrables canaux, et nous ne verrions plus, comme aujourd'hui, la misère s'augmenter dans les couches inférieures de la société, pendant qu'au-dessus se forment et s'accroissent démesurément ces fortunes colossales qui attirent et absorbent irrésistiblement toutes les parcelles des richesses

nationales. Ce n'est pas sur son sommet qu'il faut asseoir la société, c'est sur sa base. Aussi longtemps que les intérêts de l'immense majorité ne seront pas suffisamment protégés, notre édifice social cherchera en vain son équilibre.

Les gouvernements passés, établis et maintenus par la force et les privilèges, ont pu méconnaître ce principe fondamental; nous sommes convaincus que le pouvoir issu du suffrage universel cherchera son point d'appui dans la majorité du pays.

En résumé, nous demandons :

L'abolition de la loi sur les coalitions;

L'abrogation de toutes les dispositions légales qui ne reconnaissent pas à l'ouvrier les droits et les prérogatives des autres citoyens;

Le droit de réunion et de discussion en ce qui concerne nos salaires et les autres conditions de notre travail;

L'association encouragée, aidée et subventionnée au besoin par l'Etat.

*Les délégués de la typographie :*

Pour les conducteurs,

Aristide DERNIAME.

Pour les imprimeurs,

ANCEL, H. MOINET.

Pour les compositeurs,

A. BARAGUET, A. BAZIN, DUTEMPLE, P.-J.-B. GROSLEY.





# SUPPLÉMENT

AU RAPPORT DES DÉLÉGUÉS TYPOGRAPHES

---

## NOUVEAU TARIF

### DES PRIX DE COMPOSITION

(JUILLET 1862)

---

Voici le nouveau tarif appliqué au mois de juillet de l'année dernière dans presque toutes les imprimeries de la capitale. Quelques maisons, peu importantes pour la plupart, ont seules persisté à ne pas accepter les modifications que comporte ce tarif (1); mais nous espérons qu'elles ne tarderont pas à suivre l'exemple de l'immense majorité : lorsque, sur quatre-vingt-trois maîtres imprimeurs, les cinq sixièmes ont consenti à cette légère augmentation, les récalcitrants auraient mauvaise grâce à s'obstiner plus longtemps.

(1) Imprimeries Bouchard-Huzard, Boucquin, Chaix, Delalain, Migne, Moronval, Simonet Delaguet et Wittersheim. Il faut joindre à cette liste MM. De Soye, Donnaud, Dupont, Le Clere, Moquet et Pilloy, qui occupent des femmes à 30 ou 35 p. 100 au-dessous des prix du tarif. (Juin 1863.)

### COMPOSITION.

ARTICLE 1<sup>er</sup>. — § 1<sup>er</sup>. Les **prix de composition** sont déterminés par le nombre des *n* qui entrent dans toute justification, pourvu toutefois que les *n* remplissent les conditions prescrites par les paragraphes suivants.

§ 2. Pour servir au **calcul du nombre de mille**, les *n* doivent être d'une épaisseur telle qu'ils entrent au nombre de 43 dans la justification donnée par deux alphabets des 23 lettres bas de casse du même corps (de *a* à *z*, en y comprenant le *j*).

§ 3. Peuvent également servir au calcul des prix les *n* qui entrent sur les deux alphabets au nombre de 42 plus une lettre telle mince qu'elle soit, même l'apostrophe, ou au nombre de 43 avec addition d'une lettre moins épaisse que l'*n*.

§ 4. Ne peuvent servir à l'établissement des prix les *n* qui seraient dans d'autres conditions, par rapport au double alphabet, que les *n* spécifiés dans les §§ 2 et 3. Ce cas survenant, les *n* seront remplacés, pour la fixation du prix, par la sorte qui entrera au nombre de 43 sur deux alphabets.

§ 5. Compte comme *n* toute lettre, même l'apostrophe, qui entre en sus des *n* dans la justification.

ART. 2. — Les prix de composition, payés au mille, sont tarifés ainsi qu'il suit :

CARACTÈRES	FRANÇAIS		VIEUX FRANÇAIS d'une époque antérieure au XVI <sup>e</sup> siècle.		LANGUES ÉTRANGÈRES							
					LATIN.		anglais, italien, espagnol, portugais, allemand en caractères français ou allemands.		GREC compté sur les γ.			
	Réimpr.	Manusc.	Réimpr.	Manusc.	Réimpr.	Manusc.	Réimpr.	Manusc.	Réimpr.	Manusc.		
	fr. c.	fr. c.	fr. c.	fr. c.	fr. c.	fr. c.	fr. c.	fr. c.	fr. c.	fr. c.		
11, 10, 9, 8.	» 55	» 60	» 60	» 65	» 60	» 70	» 65	» 70	» 75	» 85		
13, 12, 7 1/2.	» 60	» 65	» 65	» 70	» 65	» 75	» 70	» 75	» 80	» 90		
14, 6 1/2. . .	» 65	» 70	» 70	» 75	» 70	» 80	» 75	» 80	» 85	» 95		
16, 6. . . . .	» 70	» 75	» 75	» 80	» 75	» 85	» 80	» 85	» 90	1		
5 1/2. . . . .	» 75	» 80	» 80	» 85	» 80	» 90	» 85	» 90	»	»		
5. . . . .	» 80	» 85	» 85	» 90	» 85	» 95	» 90	» 95	»	»		
4 1/2. . . . .	1	1 05	1 05	1 10	1 05	1 15	1 10	1 15	»	»		
4. . . . .	1 25	1 30	1 30	1 35	1 30	1 40	1 35	1 40	»	»		

ART. 3. — Les prix des caractères de corps plus forts ou plus faibles qui ne sont pas compris dans le tableau précédent sont réglés de gré à gré.

ART. 4. — Pour les **langues étrangères accentuées**, si les accents ne sont pas marqués à la copie, la correction de ces fautes n'est pas à la charge du compositeur ; il en est de même du changement de ponctuation.

ART. 5. — § 1<sup>er</sup>. Dans les **réimpressions**, est considéré comme manuscrit tout alinéa comportant rature ou changement quelconque, sans les changements de ponctuation.

§ 2. Les **journaux quotidiens** sont payés comme manuscrit.

§ 3. Les **revues ou écrits périodiques** qui reproduisent des articles

déjà imprimés sont payés, par exception, entièrement comme manuscrit lorsque la copie manuscrite entre dans la proportion de moitié du travail; dans le cas contraire, chaque partie de copie est payée selon les conditions qui lui sont particulières et fixées par le premier paragraphe du présent article. — Ces prix sont établis à chaque numéro.

§ 4. Les **ouvrages de ville** et les **brochures** autres que les réimpressions de classiques, ne dépassant pas une feuille du prix de 30 francs, sont payés comme manuscrit.

Art. 6. — Le **manuscrit mauvais** ou mal en ordre donne lieu à une surcharge fixée de gré à gré.

Art. 7. — Toute justification de **30 n et au-dessous** entraîne une surcharge établie dans les proportions suivantes :

Pour les justifications de 30, 29 et 28 n,	surcharge de 1 n par ligne.
27, 26 et 25 n,	2 n
24, 23 et 22 n,	3 n
21, 20 et 19 n,	4 n
18, 17 et 16 n,	5 n
15, 14 et 13 n,	6 n
12, 11 et 10 n,	7 n
9, 8 et 7 n,	8 n

Art. 8. — § 1<sup>er</sup>. Pour chaque composition en paquets dans laquelle une ligne sur dix contient une ou plusieurs **intercalations**, soit d'italique, soit de capitales grandes ou petites, soit de grasses fondues sur le corps, il n'est alloué aucune surcharge; mais à partir du dixième, chaque ligne en sus contenant au moins une intercalation entraîne les surcharges suivantes :

Dans une justification de 30 n et au-dessous. 1/2 centime par ligne, soit 50 c. pour 100 lignes.  
 — plus de 30 n..... 3/4 de cent. par ligne, soit 75 c. pour 100 lignes.

§ 2. Les **interlocuteurs** en vedette ou en tête des lignes ne donnent pas lieu à surcharge.

§ 3. Dans les ouvrages spéciaux, les **abréviations** et les **chiffres**, en raison de leur nombre, peuvent donner lieu à une surcharge réglée de gré à gré.

Art. 9. — Les prix fixés par les articles qui précèdent s'appliquent à toute composition quelle qu'elle soit, prose ou poésie, discours suivi ou pièce de théâtre avec interlocuteurs détachés, et à tout autre texte comportant un grand nombre d'alinéa.

#### ACCESSOIRES DE LA COMPOSITION.

Art. 10. — Les **corrections** sont payées 55 centimes l'heure et 30 centimes la demi-heure.

Art. 11. — Le **remaniement** d'une composition sans corrections est compté sur la nouvelle justification, et payé, pour tous les caractères, moitié du prix de la composition sur réimpression.

Art. 12. — § 1<sup>er</sup>. Toute **interligne** en sus d'une, soit sur la même ligne, soit entre les lignes, que les interlignes soient ou non d'égale épaisseur, compte comme n.

§ 2. Dans le cas où des **lingots** au-dessus de 6 points remplaceront l'interlignage double, il sera alloué une surcharge d'un n par ligne.

Art. 13. — § 1<sup>er</sup>. La **distribution** faite isolément est payée le quart de la composition.

§ 2. Si la distribution offre des difficultés bien évidentes ou des non-valeurs pour l'ouvrier, elle est estimée de gré à gré.

§ 3. La distribution de matière clichée, rendue grasse ou plâtrée, donne lieu à une surcharge de 5 centimes par mille.

Art. 14. — L'interlignage d'une composition pleine et le déblocage de sortes ne sont à la charge du compositeur que dans le cas où le non-interlignage et le blocage ont eu lieu sans que l'ordre en ait été donné.

ART. 15. — § 1<sup>er</sup>. Les **accolades**, dans la composition interlignée, sont payées ainsi qu'il suit :

Celles qui comprennent 2 ou 3 lignes....	10 c.	
4 ou 5 lignes....	15 c.	
6 lignes ou plus..	15 c.	{ plus 1 c. par ligne en sus des 5 premières.

§ 2. Les accolades qui se trouvent dans la matière interlignée, quand il y a nécessité de couper des interlignes, donnent lieu à une surcharge supplémentaire d'un centime par ligne.

§ 3. Les accolades appartenant à des tableaux ou à des formules algébriques sont exceptées des prix ci-dessus fixés.

ART. 16. — Les **fractions** fondues en trois pièces et sur le corps (les deux nombres et la barre) sont payées 1 centime la fraction.

ART. 17. — § 1<sup>er</sup>. Les **parangonnages simples** entraînent une surcharge de 5 centimes, et les **parangonnages doubles** une surcharge de 10 centimes, quel que soit le nombre de mots parangonnés à la suite l'un de l'autre.

§ 2. Sont considérés comme parangonnages simples, ceux pour lesquels le complément est dessus ou dessous seulement ; comme parangonnages doubles, ceux pour lesquels il est partagé dessus et dessous.

ART. 18. — Les **vignettes**, **lettres ornées** et de **deux points**, dans la composition interlignée seulement, donnent lieu à une surcharge de 1 centime par ligne.

ART. 19. — Toute intercalation isolée sans parangonnage, de caractère **grec** ou **allemand**, quel que soit le nombre de mots entrant dans la ligne, donne lieu à une surcharge de 5 centimes par ligne.

ART. 20. — Les **tableaux** et les **opérations de l'algèbre** étant trop variés pour être tarifés, leur prix est réglé de gré à gré.

ART. 21. — Le placement d'une **ligne à crocheter** par en haut, soit dans les vers composés sur copie manuscrite qui n'entrent pas dans la justification, soit dans les dictionnaires qui ne vont pas ligne pour ligne, est compté 1 centime.

ART. 22. — La **suppression**, dans les journaux quotidiens, est payée au prorata du prix du numéro.

#### MISES EN PAGES.

ART. 23. — Les **mises en pages** des labours et des journaux sont tarifées ainsi qu'il suit, en prenant pour base la mise en pages simple, sans titres courants, d'après les dimensions indiquées pour les principaux formats de papier :

FORMATS.	PAPIERS.			Prix de la feuille française en paquets au-dessus duquel la mise en pages augmente de 5 cent. par chaque franc dépassant ce prix.	Surcharges pour les titres courants changeants.	COMPTES DE L'ARTICLE 24.					
	Carré.	Cavalier et raisin.	Jésus et colombier.			Prix de la feuille étrangère en paquets au-dessus desquels la mise en pages augmente de 5 centimes par chaque franc dépassant ces prix.					
						(A)	(B)	(C)	(D)	(E)	
	fr. c.	fr. c.	fr. c.	fr.	fr. c.	fr. c.	fr. c.	fr. c.	fr. c.	fr. c.	
In-f <sup>o</sup>	simple.	1 25	1 50	1 75	16	» 20	17 60	16 80	20 »	16 40	18 »
	à 2 col.	2 25	2 50	2 75	24		26 40	25 20	30 »	24 60	27 »
	à 3 col.	3 25	3 50	3 75	24		26 40	25 20	30 »	24 60	27 »
In-4 <sup>o</sup>	simple.	1 50	1 75	2 »	18	» 30	19 80	18 90	22 50	18 45	20 25
	à 2 col.	2 50	2 75	3 »	27		29 70	28 35	33 75	27 67	30 37
	à 3 col.	3 50	3 75	4 »	27		29 70	28 35	33 75	27 67	30 37
In-8 <sup>o</sup>	simple.	1 75	2 »	2 25	20	» 50	22 »	21 »	25 »	20 50	22 50
	à 2 col.	3 75	4 »	4 50	30		33 »	31 50	37 50	30 75	33 75
	à 3 col.	5 75	6 »	6 75	30		33 »	31 50	37 50	30 75	33 75
In-12	simple.	2 50	2 75	3 »	22	» 75	24 20	23 10	27 50	22 55	24 75
	à 2 col.	4 50	5 »	5 50	33		36 30	34 65	41 25	33 82	37 12
	à 3 col.	6 50	7 25	8 »	33		36 30	34 65	41 25	33 82	37 12
In-16	simple.	3 »	3 25	3 75	24	1 »	26 40	25 20	30 »	24 60	27 »
	à 2 col.	5 50	6 »	6 50	36		39 60	37 80	45 »	36 90	40 50
	à 3 col.	8 »	8 75	9 25	36		39 60	37 80	45 »	36 90	40 50
In-18	simple.	3 50	4 »	4 50	28	1 »	30 80	29 40	35 »	28 70	31 50
	à 2 col.	6 25	6 50	7 »	42		46 20	44 10	52 50	43 05	47 25
	à 3 col.	9 »	9 25	9 50	42		46 20	44 10	52 50	43 05	47 25
In-24	simple.	4 »	4 25	4 75	32	1 25	35 20	33 60	40 »	32 80	36 »
	à 2 col.	7 75	8 »	8 50	48		52 80	50 40	60 »	49 20	54 »
	à 3 col.	11 50	11 75	12 25	48		52 80	50 40	60 »	49 20	54 »
In-32	simple.	5 »	5 25	5 75	36	1 50	39 60	37 80	45 »	36 90	40 50
	à 2 col.	9 75	10 »	10 50	54		59 40	56 70	67 50	55 35	60 75
	à 3 col.	14 50	14 75	15 25	54		59 40	56 70	67 50	55 35	60 75

ART. 24. — Les chiffres portés à la 5<sup>me</sup> colonne du tableau qui précède augmentent dans les cas suivants ;

Pour les langues étrangères vi-						
vantes (anglais, italien, espa-						
gnol, portugais, allemand)... augm. de	10 p. 0/0 (A)					
Le latin.....	5 p. 0/0 (B)					
Le grec.....	25 p. 0/0 (C)					
Moitié langues étrangères vi-						
vantes et moitié français....	5 p. 0/0 (D)					
Moitié latin et moitié français..	21/20/0 (E)					
Moitié grec et moitié français..	121/20/0 (F)					

Ces chiffres sont établis pour chaque langues dans les cinq dernières colonnes correspondantes du tableau.

ART. 25. — Le prix des mises en pages à quatre colonnes et plus (journaux, dictionnaires, tables analytiques, etc.) s'établit en ajoutant aux prix des mises en pages à trois colonnes la différence qui existe entre celles-ci et les mises en pages à deux colonnes, et cela pour chaque colonne en sus des trois premières. — Pour ces mises en pages, le maximum du prix de la feuille en paquets, fixé pour les ouvrages à deux et à trois colonnes reste le même.

ART. 26. — Les prix des mises en pages de tous les formats qui ne sont pas compris au tableau précédent sont établis de gré à gré.

ART. 27. § 1<sup>er</sup>. — Les titres courants changeants, soit d'un côté, soit des deux côtés, sont payés comme il est dit à la 6<sup>me</sup> colonne du tableau précédent.

§ 2. Lorsque les titres courants sont non changeants pour tout un volume, la surcharge n'est payée que pour les feuilles établies.

ART. 28. — Quel que soit le format de l'ouvrage, le metteur en pages doit la **correction du bon à tirer** toutes les fois que le temps de cette correction ne dépasse pas une heure, et jusqu'à concurrence de ce temps dans le cas contraire.

ART. 29. — Les **pages blanches** ne sont déduites au metteur en pages que dans l'in-folio.

ART. 30. — Les **blancs** n'apportent aucune modification dans les prix de mises en pages.

ART. 31. — La **remise en pages** sans correction est payée les deux tiers de la mise en pages simple.

ART. 32. — La **mise en placards**, sur carré ou sur raisin, est payée de la manière suivante :

Pour le placard à 6 colonnes pleines. . . . .	1 fr. » c.
à 4 colonnes — . . . . .	75
à 2 colonnes — . . . . .	50

ART. 33. — Lorsqu'au lieu de placard, les épreuves d'une demi-feuille au moins sont faites en paquets, elles sont payées à l'heure.

ART. 34. — Les **additions marginales** sont payées ainsi qu'il suit :

Composées seulement d'un millésime	
ou de chiffres formant	
une seule ligne. . . . .	5 c. l'une, composition comprise.
d'une ou de deux lignes. . . . .	10 c.

Au-dessus de deux lignes, les additions sont payées 10 c. pour le placement, et la composition est payée à part, conformément à l'art. 7.

ART. 35. — Lorsqu'il y a plusieurs **notes** dans une page, il est alloué une surcharge de 1 centime par note, les deux premières exceptées.

ART. 36. — Les **coupures**, dans les ouvrages à plusieurs colonnes, sont payées 5 centimes par chaque colonne en sus de la première. Ne sont pas considérées comme coupures les têtes de pages et les queues.

ART. 37. — Les **mises en pages encadrées** donnent lieu à une surcharge évaluée de gré à gré.

ART. 38. — Les **tableaux** ou **opérations sortant de la justification**, et qui doivent être parangonnés dans la garniture, donnent lieu à une surcharge de 20 centimes.

ART. 39. — Les **vers sortant de la justification**, et placés dans les conditions ci-dessus, donnent lieu à une surcharge de 5 centimes par ligne.

## CONSCIENCE.

ART. 40. — La durée de la **journée de conscience** est fixée à dix heures de travail effectif. Le prix de la journée est établi de gré à gré.

## GRATIFICATIONS.

ART. 41. — § 1<sup>er</sup>. Il est alloué une gratification de 25 centimes par heure pour le travail de nuit, de dimanche et des quatre fêtes reconnues.

2. La **gratification de nuit** est comptée à partir de 8 heures du soir.

§ 3. Quand la nuit a été passée à un travail qui s'est prolongé jusqu'à 8 heures du matin ou au delà, la gratification, en toute saison, est payée jusqu'à huit heures du matin.

§ 4. Lorsqu'un ouvrier est commandé pour un travail extraordinaire, et qu'il attend, soit après la copie, soit après la distribution, sans pouvoir s'occuper à d'autres travaux, son temps lui est payé à raison de 55 centimes l'heure, indépendamment de la gratification ci-dessus spécifiée.



ART. 42. — § 1<sup>er</sup>. La **gratification des journaux de nuit**, dont la composition finit à 11 heures, est payée 75 cent., et passé 11 heures, 1 fr.  
§ 2. La **gratification des journaux de jour**, pour les dimanches et fêtes reconnues, est payée 1 franc 50 centimes.

### DISPOSITIONS GÉNÉRALES.

ART. 43. — Il est traité de gré à gré pour toutes les mains-d'œuvre non comprises dans les articles qui précèdent.

ART. 44. — Les prescriptions du présent Tarif s'appliquent à tous les travaux indistinctement, anciens et nouveaux, sauf l'observation des dispositions transitoires suivantes :

§ 1<sup>er</sup>. Tout volume commencé sera terminé sans augmentation de prix.

§ 2. Il en sera de même des ouvrages pour lesquels il ne reste pas plus de deux volumes à faire indépendamment du volume en cours d'exécution ; dans le cas où le nombre en serait plus considérable, le volume en cours d'exécution seul sera terminé aux anciennes conditions.

§ 3. Si plusieurs volumes d'un même ouvrage sont en même temps en cours d'exécution, ceux-là seuls seront terminés sans augmentation.

§ 4. Les journaux, — tout ouvrage ou publication périodique, seront continués aux anciens prix, savoir : les premiers, jusqu'à l'anniversaire de leur apparition ; — les seconds, jusqu'à l'achèvement du volume commencé.

ART. 45. — Tout ouvrage ou volume qui change de point de caractère, de nombre d'*n*, de justification, ou de maison, est considéré comme ouvrage nouveau.

ART. 46. — Le présent Tarif aura cours à dater du 14 juillet 1862, jusqu'à ce qu'il ait été procédé à sa révision.

ART. 47. — § 1<sup>er</sup>. Une **commission arbitrale permanente**, composée en nombre égal de patrons et d'ouvriers, connaîtra de toutes les contestations qui pourraient lui être soumises à l'occasion, soit des dispositions contenues dans le Tarif, soit de tous les cas non prévus se rattachant à ses principes. Elle entrera en fonctions aussitôt la mise à exécution du présent Tarif.

§ 2. La Commission arbitrale se composera de douze membres (six patrons et six ouvriers) : elle votera en commun, mais à nombre égal d'ouvriers et de patrons.

§ 3. Cette commission sera renouvelée chaque année par moitié. — Les élections se feront du 15 février au 10 mars. (Voir le mode ci-après, art. 49, § 2.)

ART. 48. — § 1<sup>er</sup>. Le présent Tarif pourra être révisé cinq ans après sa mise à exécution si la Commission arbitrale dont il est parlé ci-dessus est d'accord sur la nécessité de la révision.

§ 2. La décision pour la révision ne sera définitive qu'après deux votes affirmatifs à un mois d'intervalle, et à la majorité absolue de tous les membres réunis de la Commission votant par sections.

§ 3. Cette révision sera faite par une Conférence mixte composée de quatorze membres titulaires et de quatre suppléants (neuf patrons et neuf ouvriers).

ART. 49. — § 1<sup>er</sup>. Les commissaires patrons sont nommés en assemblée générale des imprimeurs de Paris. — Le procès-verbal de cette élection sera produit par le doyen d'âge lors de la vérification des pouvoirs.

§ 2. La nomination des commissaires ouvriers se fera de la manière suivante, et par les soins des membres ouvriers faisant partie de la Commission arbitrale : — Dans chaque imprimerie, les compositeurs désigneront un candidat parmi eux toutes les fois que leur nombre ne dépassera pas quinze ; de seize à trente, ils en désigneront deux ; de trente et un à quarante-cinq, trois, et ainsi de suite. — Ces nominations se feront à la majorité absolue des suffrages. — Une liste générale, formée de tous les noms des candidats, sera envoyée dans les différentes imprimeries de Paris. — Chaque ouvrier choisira neuf noms sur cette liste. — Dépouillement fait de ces votes, en présence des candidats élus

dans chaque imprimerie, lesquels constitueront un bureau, les neuf candidats qui auront réuni le plus de voix seront proclamés commissaires ouvriers de la conférence mixte pour la révision du Tarif. — Les procès-verbaux de ces doubles élections, contre-signés par le président et le secrétaire du bureau, seront remis au doyen d'âge des commissaires ouvriers, qui devra se mettre en rapport avec le doyen d'âge des commissaires patrons, et déposer les procès-verbaux lors de la vérification des pouvoirs.

§ 3. Chaque année, le même mode de nomination sera suivi pour la formation de la Commission arbitrale permanente.

ART. 50. — Tout règlement particulier, portant décision ou interprétation relative au Tarif, est nul et non avenu.

**Article transitoire.** — Jusqu'à l'époque de l'entrée en fonctions de la Commission arbitrale, la Conférence mixte continuera à connaître de toutes les contestations qui pourraient lui être soumises par les patrons et les ouvriers.

Les dispositions relatives à la Commission arbitrale permanente ne sont plus en vigueur depuis quelques années, car, lorsqu'est venu le moment de procéder à la réélection de cette Commission, les maîtres imprimeurs ont refusé de la constituer de nouveau, et chacun sait que, l'année dernière, la Conférence mixte a été dissoute brusquement par la retraite volontaire de la section des patrons. Nous regrettons sincèrement une telle détermination, attendu que la discussion amiable des intérêts communs est le seul moyen d'éviter des complications semblables à celles qui se sont produites.

Nous avons dit plus haut que l'augmentation si péniblement conquise l'année dernière s'élevait à peine à 9 ou 10 p. 100. Il suffit de jeter un coup d'œil sur le tarif qui précède pour se convaincre qu'elle n'atteint même pas ce chiffre.

En effet, si on examine en détail les nouveaux prix, en négligeant quelques caractères dont l'emploi est extrêmement rare et qui ont été augmentés dans la plus faible proportion, on trouve les résultats suivants :

Le 8, le 9, le 10 et le 11 sur réimpression et sur manuscrit ont été portés de 50 centimes à 55 et de 55 à 60, soit en moyenne. . . . .	9,55 p. 100
Le 7, le 6 1/2, le 12 et le 13 ont été portés de 60 centimes à 65 et de 65 à 70, soit en moyenne	8,01 —
<i>A Reporter.</i> . . . . .	17,56 p. 100



<i>Report.</i> . . . . .	17,56 p. 100
Le 6 a été porté de 70 centimes à 75 et de 75 à 80, soit en moyenne. . . . .	6,90 —
Le 5 a été porté de 80 centimes à 85 et de 85 à 90, soit en moyenne. . . . .	6,06 —
Le travail à l'heure était payé 50 centimes, et on le paye aujourd'hui 55, soit. . . . .	10,00 —
Augmentation totale des cinq genres de travaux.	<u>40,52 p. 100</u>
Augmentation moyenne. . . . .	<u>8,10 p. 100</u>

Cependant, comme les caractères 8, 9, 10 et 11, qui ont obtenu l'augmentation de 9,55 p. 100, sont beaucoup plus usités que les autres; comme, d'un autre côté, le travail à l'heure, augmenté de 10 p. 100, tient une place assez importante dans les travaux de quelques imprimeries, on peut porter à 9 p. 100 la moyenne de l'augmentation. — Nous n'avons plus besoin d'insister sur son insuffisance manifeste.

*Les délégués compositeurs,*

A. BARAGUET, A. BAZIN,  
DUTEMPLE, P.-J.-B. GROSLEY.





## IMPRIMEURS EN PAPIERS PEINTS

---

Les ouvriers délégués pour l'industrie des papiers peints à l'Exposition internationale de Londres ont l'honneur de vous soumettre le résultat de leur consciencieux examen.

Notre rapport contient : 1° un court aperçu historique du métier et des progrès accomplis depuis sa création ; 2° le résultat de nos visites à l'Exposition ; 3° les vœux et les besoins de notre industrie.

L'industrie des papiers peints remonte à peine à un siècle, époque où elle prit naissance en France. S'il faut en croire certains écrits, on aurait fabriqué en Chine, dans un temps très-reculé, des papiers de tapisserie au moyen d'emporte-pièces. Quoiqu'il en soit, la véritable création de cette industrie eut lieu à Paris, vers l'année 1760, par M. Réveillon, qui possédait les notions de l'imprimerie sur étoffe, et qui résolut de les appliquer au papier.

Il y avait de grandes difficultés à surmonter, principalement pour les matières premières ; il fallut aussi des pâtes de papier spécialement préparées pour recevoir l'impression. Enfin, en 1789, époque de notre grande révolution, après vingt et quelques années d'essais qui s'écoulèrent sans grands progrès, M. Jacquard

succéda à M. Réveillon, et alors commença à se perfectionner sérieusement la fabrication du papier peint.

Avant d'entrer dans les détails de la fabrication, nous devons signaler un fait peu commun dans l'industrie. La maison dont nous venons de parler existait encore en 1837, et possédait des ouvriers plus qu'octogénaires qui avaient vu commencer la fabrication dont ils ont transmis à notre génération les premières notions.

On imprima d'abord des feuilles de papier détachées les unes des autres, telles qu'elles étaient en rame; puis, peu de temps après, on imagina de les coller au bout les unes des autres, au nombre de vingt-quatre, ce qui formait un rouleau de vingt-sept pieds de longueur et de dix-huit pouces de largeur.

Puis venait la main-d'œuvre du *fonceur*, qui consiste à faire les fonds.

La dimension de l'atelier d'un fonceur est de treize à quatorze mètres de longueur sur neuf à dix de largeur. Pour fonder le rouleau, le fonceur l'étend sur une table et prend de chaque main une brosse dont les soies sont très-longues. Avec la brosse de la main droite, il prend la couleur placée dans un haquet au bout de la table et l'étend sur toute la surface du rouleau; puis, avec la brosse de la main gauche, il passe sur les parties non couvertes. Viennent ensuite un ou deux enfants qui passent légèrement de longues brosses rondes ou carrées sur toute l'étendue du rouleau, pour unir le fond et éviter les nuances qui apparaîtraient si ce travail n'était pas fait régulièrement; ensuite, ils placent deux baguettes droites, un peu plus longues que la largeur du rouleau, et prennent chacun une latte de 1 mètre 80 à 2 mètres de longueur. La partie supérieure de la table forme le T et possède une rainure pour recevoir la baguette; on enlève le rouleau de la table et on le place sur des tringles fixées au plafond.

Un atelier de fonceur peut contenir en moyenne de 300 à 350 rouleaux.

Aux premières années de la fabrication, les tables à fonder étaient beaucoup moins longues qu'aujourd'hui, et on était obligé de fonder un rouleau à plusieurs reprises, ce qui donnait un mauvais travail; les brosses n'avaient pas non plus le perfectionnement qu'elles ont aujourd'hui, quoique leur forme ait peu varié.

Les premières tables des imprimeurs étaient en forme d'établi, recouvertes de draps nommés tapis, destinés à former une épaisseur, à maintenir la planche et à la faire mieux prendre sur le papier. A la droite de l'imprimeur était placée une caisse destinée à contenir l'eau ; on garnit tout le tour du baquet avec des rognures de papier ; sur l'eau on place le baquet, qui est garni d'une peau. Sur la peau du baquet, on place un drap sur lequel le tireur étend la couleur avec un pinceau ; ensuite l'imprimeur prend sa planche de la main droite et la pose sur le drap pour faire prendre la couleur à la gravure.

Au premier temps de la fabrication du papier peint, et jusqu'en 1820, l'impression se faisait au moyen de la masse. Lorsque l'imprimeur avait trempé sa planche, il la posait sur le papier à l'aide de picots et de repères ; ensuite, il frappait avec sa masse garnie de plomb ; par ce moyen, le dessin se trouvait imprimé sur le papier. L'imprimeur relevait sa planche et continuait ainsi jusqu'à la fin du rouleau.

Pour étendre le rouleau sur les cadres, on s'y prend de la même manière que le fonceur, excepté que l'on accroche au fur et à mesure que le rouleau est imprimé. Cependant il y avait un autre genre d'étendage qui se faisait sur des chariots à huit compartiments, sur lesquels on faisait glisser le rouleau, mais qui n'étaient pas avantageux pour la fabrication.

Les premiers dessins ont été imprimés avec les couleurs primitives ; mais, peu de temps après, on mélangea ces mêmes couleurs pour obtenir différentes nuances. Ce travail, qui est un des principaux de la fabrication, est celui du contre-maitre, qui doit savoir tenir compte de l'harmonie du dessin qu'il traite et qui doit naturellement connaître à fond la fabrication dont il a la direction.

Comme le papier peint imite l'étoffe, on songea dès son origine à en faire une sorte de tapisserie, et, pour mieux imiter l'étoffe, on se servit de *tondure* de drap ; peu après, on teignit cette laine en différentes nuances. Voici le moyen dont on se sert pour l'appliquer sur le papier. On imprime en colle le dessin que l'on veut obtenir en velouté ; ensuite, avec la même planche, on imprime avec un mordant qui est composé de blanc de céruse, d'huile forte et d'huile demi-cuite. On emploie quelquefois de l'essence dans le mordant ; mais alors on supprime l'huile

demi-cuite : ce dernier apprêt n'est fait que pour les laines blanches et jaunes. L'impression se fait de la même manière que pour les couleurs à la colle ; seulement, il est plus difficile de faire prendre le mordant à la planche et de la relever lorsqu'elle est posée sur le papier. Lorsque le rouleau est imprimé en longueur suffisante, il est placé à la gauche de l'ouvrier ; en face de la table se trouve un drapoir en forme de caisse, ayant 2 mètres 50 centimètres de longueur, 70 centimètres de largeur sur 50 de profondeur. Le fond de ce drapoir est revêtu d'une peau et muni d'une barre de bois en travers pour faire tendre cette peau, sur laquelle on étend le rouleau ; ensuite on couvre de menue laine cette partie du rouleau. Le tireur prend une ou deux baguettes et frappe sous la peau du drapoir, ce qui fait attacher la laine sur le dessin imprimé au mordant. Cela donne le papier velouté.

Sur la fin du dernier siècle, il s'est monté plusieurs fabriques à Paris, et il s'en est suivi une grande émulation entre les fabricants.

On fabriqua alors des pâtes pour les fonds et on donna le brillant par le moyen suivant. On monta une table d'un mètre carré, ayant de trois à quatre pouces d'épaisseur et fixée solidement sur ses quatre pieds. Au plafond, au-dessus de la table, est fixé par le moyen d'un boulon une planche de trois mètres de longueur, qui est clouée à son extrémité. A la partie qui est au-dessus de la table est posée une flèche mobile qui descend sur le milieu de la table ; à sa base est fixé un sabot ayant de chaque côté un manche sous lequel est fixée une brosse à soies très-rudes ; cette brosse repose sur la table, et avec une petite planche garnie d'une peau de mouton, on passe légèrement sur le papier avec du talc ; ensuite on passe la brosse en long et en large, ce qui donne au papier le brillant que l'on nomme satin.

Pour le lissage et le glaçage, on emploie les mêmes outils que par le passé, excepté la brosse, qui est remplacée par une espèce de silex. On commençait à lisser les rouleaux en-dessous, pour aplatir les collures et faciliter le travail ; sous le rouleau, on mettait de la cire pour aider la pierre à glisser. Peu de temps après on imprima des dessins étoffes dont les couleurs étaient préparées à l'encaustique, et par le moyen du lissage, on obtenait une parfaite ressemblance avec l'étoffe. Ensuite on appliqua sur le papier l'or et l'argent à la feuille par le même procédé que

pour le velouté ; lorsque le mordant était imprimé, on le laissait sécher aux trois quarts, ensuite on appliquait la feuille ; lorsqu'il était tout à fait sec, on époussetait légèrement l'or avec une brosse et un morceau de coton, de façon que l'or ne restât que sur les parties du dessin imprimé.

Tels sont les progrès qu'avait faits l'industrie en 1820. Jusqu'à cette époque, il n'y avait que très-peu de fabriques à Paris ; peu de temps après, le papier peint prit de l'extension en France et à l'étranger. Alors un grand changement s'opéra dans le genre de pression. Pour remplacer la masse, on se servit de levier ; on ajouta aux tables des patins surmontés d'une forte membrure posée sur champ au derrière de la table, et élevée d'environ 15 à 17 centimètres au-dessus de la feuille de la table, ce qui permit de fixer le levier au-dessous ; puis, par le moyen d'une traverse de bois qui varie de 16 à 50 centimètres de longueur et que l'on place sur la planche, on pose le levier dessus. A l'extrémité, le tireur ou quelquefois l'imprimeur appuie de façon à donner la pression qui convient au dessin que l'on veut imprimer. Ce système est préférable à la masse, qui exposait la planche à sauter et à glisser, ce qui produisait un mauvais travail.

De 1815 à 1830 surtout, il se forma beaucoup de fabriques, non-seulement à Paris, mais encore dans les départements et même à l'étranger. Le progrès marchait toujours : vers cette époque, on trouva le moyen d'imprimer plusieurs couleurs d'un seul coup avec la même planche ; nous nommons ces produits *variés et prismés*.

Mais ce qui donna beaucoup de développement, ce furent les expositions de 1824 et de 1829 ; on pouvait déjà remarquer le grand pas fait par les jolis décors et paysages exposés. C'est quelques années après la révolution de 1830 que parut la première mécanique, qui devait aussi faire révolution dans notre profession. Cette mécanique ne réussit pas d'abord ; mais, peu d'années après, on en établit d'autres qui eurent plus de succès. Cependant, le genre de dessins qu'on imprima d'abord ne porta que très-peu de préjudice à l'impression à la planche ; ce n'est qu'après 1848 que les mécaniques commencèrent à prendre de l'extension et à se perfectionner ; il fallut donc que les imprimeurs à la planche perfectionnassent leur travail autant qu'il était possible. Aussi nos industriels de Paris et de Mulhouse, à

force de recherches et d'essais, arrivèrent-ils au but qu'ils voulaient atteindre, et ils remportèrent les premières médailles d'encouragement dans toutes les expositions de la France et de l'étranger.

Jusqu'à présent, la mécanique française est celle qui a produit les meilleurs résultats. Le fonçage du papier se fait maintenant à la mécanique à vapeur; avec un emplacement suffisant, cette mécanique pourrait foncer de 250 à 300 rouleaux à l'heure, ce qui fait le travail de la journée d'un fonceur et de deux tireurs. Le fonçage mécanique est tout aussi bien fait que celui fait à la main.

Avec la mécanique à bras, on imprime des dessins depuis une couleur jusqu'à quatre. Les petits papiers sont presque aussi bien faits qu'à la planche; ce qu'il y a de mieux, ce sont les bandes, rayures, lamés, picotages, etc.

On imprime aussi à la mécanique à vapeur; cette machine peut imprimer de 1,000 à 1,200 rouleaux par jour. Ce travail, qui, s'il était fait à la planche, pourrait occuper une quarantaine de personnes, est exécuté par sept seulement au moyen de la machine; mais le perfectionnement n'a pas encore atteint le fini de l'impression à la planche.

Il y a encore une mécanique à satiner, qui débite jusqu'à 700 rouleaux par jour, tout aussi bien faits qu'à la main. Ce travail, qui représente l'ouvrage d'environ neuf satineurs, est exécuté par un homme et un aide qui roule au fur et à mesure.

Les mécaniques se sont multipliées extraordinairement en France et à l'étranger. Depuis une trentaine d'années, la fabrication des papiers peints a pris des développements considérables. Il serait trop long d'énumérer toutes les innovations qui se sont produites dans ce genre d'industrie, ainsi que les perfectionnements qui se sont introduits dans le travail; nous en signalerons seulement quelques-uns.

On a eu l'idée de réduire en poudre le déchet de la dorure à la feuille; ensuite on l'emploie par le même système d'impression que pour le velouté, et, par le moyen du cylindre dans lequel on le fait passer, on lui rend le brillant de la feuille.

Les veloutés ont eu aussi leur perfectionnement, c'est-à-dire les veloutés transparents. On imprime en noir, sur un fond blanc, le dessin que l'on veut produire, ensuite on encolle le rouleau



en plein, puis on le veloute, et le dessin imprimé se reproduit au travers de la laine.

Les veloutés soie, au moyen de brosses très-douces passées légèrement sur la surface de la laine, obtiennent un lustre imitant parfaitement la soie.

Nous ne parlerons pas de ces beaux coloris représentant nos plus belles tapisseries, et qui, placés à une certaine distance, peuvent tromper l'œil même de l'ouvrier, ni de ces jolis tableaux touchés par nos grands maîtres, et qui ne laissent pas deviner qu'ils sont imprimés à la planche.

Pour se rendre un compte exact des progrès obtenus dans l'industrie, il faut examiner les ateliers construits depuis vingt ans, et où il est occupé de deux cents à trois cents ouvriers, y compris les enfants.

L'étranger est encore loin d'atteindre à notre perfection; il y a incontestablement une grande différence.

L'Angleterre même, qui peut marcher au premier rang parmi nos rivales, ne saurait être comparée à la France, et elle se trouve au troisième ordre de perfectionnement pour l'impression à la planche.

Les produits exposés par l'Angleterre ne valent pas mieux que le travail ordinaire qui était exécuté dans nos fabriques il y a environ trente ans.

Nous avons été heureux de la faveur qui nous a été accordée de pouvoir visiter les ateliers. Nous avons été reçus avec une affabilité parfaite; il nous a été donné un guide pour nous conduire dans les ateliers, et là, nous nous sommes expliqué la grande distance qui sépare de nous les fabricants anglais pour la perfection, le débit et la bonne exécution du travail.

Les Anglais ont un outillage des plus incomplets, incommode et très-fatigant, ce qui les empêche de faire de belles productions et de débiter autant de travail que nous; ils ont un système de presses qui existait il y a environ trente-cinq ans dans quelques fabriques de Paris, et qui a été supprimé peu de temps après son apparition, vu l'incommodité qu'il y avait à se servir de ce genre de pression.

Les gravures sur bois dont ils se servent n'ont pas le fini des nôtres; la moitié du bois inutile reste autour des planches, ce qui, en leur donnant un grand poids, fatigue beaucoup l'ouvrier,

lui donne moins de précision dans son travail, et l'empêche de débiter autant qu'il le pourrait si ce bois superflu était abattu.

Leur manière de poser la planche sur le papier est la pose à l'équerre, qui existait aussi à Paris il y a environ une quarantaine d'années. Cette manière de poser la planche a été supprimée graduellement pour arriver à un expédient plus prompt dans l'exécution et moins fatigant pour l'ouvrier.

Ce que nous aurions été satisfaits de visiter, c'eût été le travail de l'impression à la mécanique; mais il nous a été tout à fait impossible de pénétrer dans ces ateliers : les patrons s'y sont refusés formellement. Nous n'avons pas été trop surpris de cette interdiction, car en France, dans certains ateliers où fonctionnent les mécaniques à imprimer, il est défendu à tout ouvrier d'y entrer, sauf à l'imprimeur mécanicien spécialement chargé de conduire et de faire fonctionner cette machine, ainsi que les enfants qui y sont employés comme tireurs.

Nous avons examiné avec une profonde attention les impressions anglaises à la mécanique, et nous les avons comparées à celles de M. Leroy, de Paris : elles sont au-dessous pour la bonne exécution et la netteté. Les Anglais n'ont pas encore trouvé le moyen de donner à leurs dessins le relief et le fini qu'ils doivent avoir; chaque couleur forme un lavis qui ressemble plutôt à l'image qu'au papier peint.

Les Anglais ont des tables à jouer qui n'ont que trois mètres cinquante centimètres de longueur, ce qui les oblige à foncer un rouleau à quatre reprises. Les rouleaux ont douze mètres de longueur, ce qui fait que les fonds sont nuancés différemment aux trois reprises, car la reprise d'une couleur sur celle déjà imbibée dans le papier produit inévitablement des nuances variées, et c'est par suite de ce vice de matériel qu'il nous est facile de faire mieux et plus vite que les Anglais.

Le drapoir des velouteurs a le même inconvénient que les tables des fonceurs. Il a un mètre cinquante centimètres de longueur au plus; il est attaché au plafond au moyen de cordes, et il ne se trouve pas tendu avec une barre dans le milieu comme les nôtres; il se balance continuellement comme un objet pendu au bout d'une ficelle. Ce système est très-mauvais, car pour les laines sensibles, telles que les laines blanches, jaunes, vertes, etc., il est impossible de draper un rouleau sans qu'il existe un grand

nombre de reprises de laine dans le drapoir. Ce moyen de drapage ne peut donner que de mauvais résultats et produire de l'ouvrage qui ne soit même pas recevable.

Par cette mauvaise organisation, il est impossible aux Anglais de faire aussi bien et aussi vite que nous. Nous avons vu leurs produits, nous les avons vus eux-mêmes à l'exécution, et nous pouvons dire qu'ils sont sans habileté : ils ne peuvent en aucune façon soutenir la comparaison avec la France pour l'impression à la planche.

Néanmoins, malgré cette infériorité dans la main-d'œuvre, le salaire des ouvriers anglais est au-dessus du nôtre. Les imprimeurs gagnent 48 fr. par semaine pour dix heures de travail par jour, et ils n'ont que 5 à 6 fr. de frais de tireur : il leur reste donc 42 fr., soit 7 fr. par jour. Nous n'avons pas pu savoir les prix de façon pour les ouvriers aux pièces.

---

Notre désir le plus grand est de voir les Membres de la Commission impériale fixer leur attention sur la grande question dont nous allons nous occuper.

Nous quittons la partie industrielle pour entrer dans la question humanitaire. C'est, nous le croyons, le point le plus important pour notre pays une des plus grandes et des plus belles nations du monde civilisé.

Nous pensons que, dans un pays où la civilisation est si grande, où la mendicité est interdite sur toute l'étendue (ce qui semble dire que chacun est garanti contre la misère), les questions sociales, celles du travail surtout, doivent tenir le premier rang.

La classe ouvrière est beaucoup moins favorisée en France qu'en Angleterre.

Les ouvriers anglais jouissent, entre autres, d'un avantage que nous n'avons pas le bonheur de posséder en France : c'est le travail uniforme de dix heures par jour.

C'est surtout pour l'industrie des papiers peints qu'il est urgent d'aviser pour observer rigoureusement l'uniformité de la durée

du travail. Chaque ouvrier est obligé d'occuper un enfant que nous nommons *tireur*, et dont l'âge varie de dix à seize ans. Avec un travail de onze à douze heures et deux heures de repas qui font treize à quatorze heures de présence dans les ateliers, il est matériellement impossible à ces enfants de jouir du bénéfice des écoles du soir. C'est ce qui fait que nous voyons dans nos ateliers des enfants dont l'ignorance est à son comble. Ces malheureux, enchaînés par la misère de leurs parents, n'ont jamais pu profiter des bienfaits de l'instruction, car on les a envoyés au travail dès l'âge de sept à huit ans, et ils sont occupés par les imprimeurs à la mécanique, qui les payent à raison de 50 à 60 centimes par jour.

Ces malheureux enfants, étiolés, brisés par le travail au début de leur carrière, restent à tout jamais de chétives créatures, et quand arrive la fin prématurée de leur existence, ils s'en vont sans avoir vécu, mais non sans avoir souffert.

Laisser l'homme sans éducation, c'est engourdir et anéantir son esprit, que le développement donné par l'éducation aurait sans doute fait sortir de la misérable situation où il se traîne. L'homme tombé dans l'abrutissement faute d'éducation n'est qu'un véritable automate du travail.

Cette ignorance est causée par la prolongation excessive de la journée de travail, qui ne permet pas aux ouvriers, par la grande fatigue qu'ils ont éprouvée, de pouvoir profiter des écoles gratuites du soir, qui ont été cependant instituées pour la classe ouvrière.

Fermés hermétiquement en hiver, pour conserver la chaleur des calorifères, qui doit faire sécher les couleurs sur le papier, fermés hermétiquement en été pour que trop de chaleur n'y pénètre pas, car elle rendrait également impossible la bonne exécution du travail, nos ateliers sont très-insalubres. Les hommes et les enfants sont condamnés à rester enfermés dans ces salles infectes, au milieu d'une atmosphère malfaisante, respirant les poussières arsenicales qui sont la base de certaines couleurs.

Par toutes ces considérations, nous pensons que dix heures de travail par jour seraient plus que suffisantes; cette réduction serait un véritable bienfait, ainsi que la jouissance du privilège que la loi accorde aux enfants que nous occupons, et qui n'ont pas atteint l'âge de faire des journées aussi longues, car le travail

des enfants, et même celui des hommes, est vraiment par trop pénible. Le travail s'exécute de deux manières différentes, comme dans beaucoup d'autres industries, c'est-à-dire à la journée et aux pièces. Pour le travail aux pièces, chaque année, après les échantillons terminés, le tarif des nouveaux articles se débat collectivement entre le patron et ses ouvriers, ce qui nécessite quelquefois une perte de temps d'une huitaine de jours, et, lorsque le tarif est adopté, signé du patron et des ouvriers, les prix sont invariables durant la fabrication des tarifs.

La journée du tireur, qui varie de 1 fr. 25 à 1 fr. 75, est à la charge de l'imprimeur. Dans toutes les fabriques, il est indispensable d'avoir quelques hommes à la journée pour faire les échantillons et les rassortiments.

La journée dans toutes les fabriques est uniforme : 6 francs par jour, sur lesquels il faut prélever la journée du tireur. Par suite de ce prélèvement, la journée de l'imprimeur se trouve réduite à 4 fr. 25 et à 4 fr. 75 pour onze heures de travail.

Voici comment s'est opérée la rémunération des journées depuis 1830. A cette époque, les imprimeurs gagnaient 5 francs par jour; ils payaient les tireurs 50 à 75 centimes par jour, ce qui mettait la journée à 4 fr. 25 ou 4 fr. 50. En 1842, la journée a été fixée à 5 fr. 50, et celle des tireurs de 1 fr. à 1 fr. 25, ce qui maintenait toujours la journée de l'imprimeur de 4 fr. 25 à 4 fr. 50. Plus tard, en 1856, le prix de la journée est devenu ce qu'il est actuellement, c'est-à-dire 6 fr. par jour, pour onze heures de travail.

Mais aujourd'hui il est impossible d'avoir un tireur à moins de 1 fr. 50 ou 1 fr. 75 et quelquefois même 2 fr. par jour, ce qui réduit toujours les journées à 4 fr. 25 ou 4 fr. 50. Les augmentations obtenues graduellement dans notre industrie n'ont été faites qu'au profit des tireurs; quant aux imprimeurs, ils n'ont nullement joui du bénéfice de l'augmentation : leur journée est la même depuis plus de trente ans.

La perfection seule a fait des progrès, mais le salaire de l'imprimeur n'en a pas fait. Au contraire, l'ouvrage étant devenu plus difficile, par suite de la concurrence, la moindre imperfection amène à l'ouvrier un *laisser pour compte*. On est alors obligé d'avoir recours au conseil des prud'hommes, qui fait l'expertise du travail pour donner gain de cause à qui de droit.

Mais il arrive très-souvent qu'un ouvrier qui a eu un procès avec son patron a beaucoup de peine à retrouver des travaux, car on embauche peu d'ouvriers sans chercher à connaître les causes qui les ont fait sortir de la maison où ils travaillaient.

La journée des fonceurs est à peu près celle des imprimeurs. Les satineurs sont en partie de vieux imprimeurs ou fonceurs que l'âge ou la faiblesse de la vue ont forcés de quitter leur métier primitif; ils gagnent de 2 fr. 25 à 3 fr. par jour.

Le chômage dans l'industrie des papiers peints dure de la fin de juillet à la fin de novembre; les travaux ne commencent à reprendre que vers cette dernière époque.

Il est donc évident, pour tout homme de bonne foi, que nous avons un bien grand besoin d'une augmentation de salaires.

---

Voilà, Messieurs, les appréciations que nous avons l'honneur de vous soumettre.

Maintenant, pour compléter notre mission, nous nous transporterons à l'Exposition.

Après avoir examiné avec la plus grande attention, nous avons cru devoir mentionner les puissances suivant le rang qu'elles doivent occuper.

La France, depuis la création de cette industrie, n'a pas perdu son prestige pour le bon goût, la bonne exécution et la composition artistique de ses grands décors, tableaux, paysages, etc.; elle doit donc être placée au premier rang.

L'Angleterre peut être placée au deuxième rang. Ensuite viennent l'Autriche et le Zollverein. La Russie et la Belgique, quoique possédant pourtant des fabriques, n'ont point d'Exposition.

Nous allons entrer maintenant dans quelques détails sur l'exposition des papiers peints.

## FRANCE

M. DESFOSSÉS, DE PARIS.

Ce fabricant avait une exposition des plus complètes ; on y trouvait à peu près tout ce qui se fait en papier peint. En outre, il avait un tableau d'une très-grande dimension représentant une forêt vierge de la plus belle exécution.

Mais ce qui a le plus frappé notre attention, c'est un tableau représentant *la Prière* : un pâtre debout, appuyé sur son bâton, et quatre jeunes filles agenouillées devant la statue de la Vierge. Ce tableau est une véritable peinture et doit être, à notre point de vue, placé au premier rang. Nous avons également remarqué un autre tableau représentant un jardin au lever du jour. Vases de fleurs, frises, jolis médaillons, panneaux, dessins veloutés et dorés, le tout de bon goût et d'une parfaite exécution.

M. ZUBER ET COMP., DE RIXHEIM.

Tableau représentant les montagnes de la Suisse avec troupeaux. Un autre tableau représentant une tour en ruines. Les nuages sont d'un effet magnifique ; médaillons en grisailles avec encadrement à fleurs. Différents dessins veloutés et dorés d'une exécution parfaite.

M. GENOUX ET COMP., DE PARIS.

Décors aux anges, d'un coloris pur et net. Autre décor de salon de bon goût, avec encadrement. Plusieurs dessins mis en panneaux. Le tout d'une parfaite exécution.

M. RIOTTOT, DE PARIS.

Salon formant trois panneaux avec frise très-distinguée. Autre petit décor avec encadrement à fleurs, et jolis médaillons bien teintés et bien exécutés.

MM. POLGE ET BEZEAUT, DE PARIS.

Petit décor à médaillon, point de vue d'un paysage. Autre décor à fleurs avec ornement. Deux médaillons, plusieurs dessins veloutés et dorés. Bonne exécution.

M. DUBREUIL, DE PARIS.

Tableau représentant un fond d'atelier pour servir à la photographie, d'un genre nouveau pour le papier peint. Plusieurs dessins mis en panneaux.

MM. TURQUETIL ET MALZARD, DE PARIS.

Plusieurs dessins veloutés et dorés mis en panneaux, très ordinaires, quoique d'une bonne exécution.

M. SÉGERS, DE PARIS.

Spécialité de papier gaufré, imitation de broderies de cuir repoussé, dorure appliquée sur la laine. Ce travail ne se fait pas comme l'impression ordinaire à la planche; il s'obtient par le moyen d'une presse forte à laquelle est adaptée une matrice chauffée par les conduits d'une machine à vapeur. On sème de la sandaraque en poudre sur la partie que l'on veut doré, soit sur la laine, soit sur la couleur; ensuite on place les feuilles d'or. Le rouleau passe sous la presse dont la matrice est chauffée par la vapeur et fait fondre la sandaraque, ce qui fait que l'or est collé et donne la reproduction de cette matrice. Par ce système, on imite parfaitement la broderie, et l'exposition de M. Ségers pour ce genre de tenture, qui n'est pas encore bien propagé, fait l'admiration des spectateurs.

M. JOSSE, DE PARIS.

Même genre que le précédent : imitation de cuir, dorure imprimée sur la laine et frappée. Panneaux représentant l'écusson des armes d'Angleterre.

MM. GRANTIL ET DIDAN, DE METZ.

Plusieurs dessins formant panneaux avec ornements, grands panneaux et différents dessins à fleurs.

M. LEROY, DE PARIS.

Spécialité de dessin fait à la mécanique, d'un genre simple, mais de bon goût; dessins alhambras, écossais et autres.



## ANGLETERRE

MM. JEFFERS ET COMP.

Grands dessins cachemire, mis en panneaux, avec montants et différents dessins.

MM. SCOTTE ET COMP.

Tenture or et argent très-ordinaire; imitation de cuir et marbre.

MM. WILLIAM ET COMP.

Dessins simples et plusieurs décorations.

M. CARLISTE.

Dessins mis en panneaux d'un genre simple de décoration.

MM. WILLIAM ET KOOKI.

Dessins bien simples mis en panneaux, assez bien encadrés.

## AUTRICHE

Les trois fabricants qui ont exposé leurs produits, qui consistaient en impressions à la planche, se trouvent bien inférieurs à ceux d'Angleterre. Leur exposition est de très-peu d'importance et d'une exécution imparfaite.

Voilà, messieurs, le rapport que nous avons l'honneur de vous soumettre. Nous adressons nos remerciements aux ouvriers de notre corporation qui ont bien voulu nous honorer de leur confiance et nous donner une mission aussi honorable. Nous adressons les mêmes remerciements aux ouvriers formant notre bureau électoral, pour l'harmonie et la bonne organisation qu'ils ont établies pour nos élections.

Merci aussi à vous, messieurs les membres de la Commission ouvrière, qui, avec un zèle infatigable, avez pris l'initiative en appelant à vous toutes les industries, en les organisant corporativement, afin que toutes les corporations fussent représentées avec la plus grande impartialité, et qu'elles fussent admises à

visiter ce qui fait l'honneur et la gloire des nations commerciales et industrielles. Vous vous êtes acquittés de cette tâche, dont vous avez si bien compris la grandeur, avec autant d'activité que de désintéressement. Recevez donc, messieurs les membres de la Commission ouvrière, nos félicitations et l'assurance de notre parfaite considération.

BOUGRIER, RÉMOND aîné, ROSSIGNOL.

## PAPIERS DE COULEUR ET DE FANTAISIE

---

La fondation des délégations pour l'Exposition universelle de Londres est une œuvre destinée à rendre les plus grands services à la classe laborieuse, en mettant le travailleur à même de juger la valeur des produits d'un travail dont il connaît l'exécution et les difficultés mieux que personne, puisque c'est dans ce travail qu'il trouve ses moyens d'existence. Il y a eu dans cette idée un sentiment généreux, et dans le but une haute portée morale ; malheureusement elle doit subir le sort de toutes les choses nouvelles : d'abord n'être pas parfaitement comprise, et avoir ensuite à surmonter l'indifférence, le mauvais vouloir qui rendent son application difficile et retardent les fruits qu'elle doit donner, ce qui fait que, malgré tous les efforts que l'on puisse faire, il y a encore bien des choses à désirer.

Je regrette d'avoir à déclarer à ma corporation, qui m'a fait l'honneur de m'appeler à la représenter, ainsi qu'à la Commission ouvrière, à laquelle nous sommes heureux de pouvoir exprimer toute notre reconnaissance, que, malgré le désir que j'avais de répondre à la confiance qu'on m'a témoignée, mon séjour à Londres ne fournira pas à mon rapport toute l'importance qu'on est en droit d'en attendre. Me trouvant seul délégué d'une corporation numériquement faible, presque inconnue, je me suis trouvé adjoint à un groupe de plusieurs professions qu'on a crues sans doute se rapporter à la mienne. J'ai remarqué que chacune d'elles possédait deux ou trois délégués, et je fus obligé de les suivre puisqu'il n'y avait qu'un seul interprète.

J'appris en arrivant à Londres qu'il n'y avait que deux fabriques de papiers de couleurs et de fantaisie, et encore qu'elles étaient peu importantes; que le centre de cette fabrication était à Birmingham, ville éloignée de Londres d'une cinquantaine de lieues.

Me voyant privé de pouvoir m'instruire sur ce point, j'en fis immédiatement ma déclaration aux membres de la Commission qui étaient partis de Paris avec nous, et avec lesquels j'ai tenté deux fois l'entrée des maisons dont je viens de parler, faveur qui nous fut refusée. Je fis observer alors que ma mission se réduirait à rien si je ne pouvais me rendre compte de la fabrication, des prix de revient et de façon. On me promit alors une décharge à ce sujet, en ajoutant que la Commission regrettait beaucoup de ne pouvoir m'envoyer à Birmingham, mais que les ressources dont elle disposait ne le lui permettaient pas.

Je ne puis donc vous rendre compte que de ce que j'ai vu à l'Exposition, puisque je ne pouvais m'attacher qu'à cela.

Je dois vous dire d'abord que ce ne sont pas nos produits qui tiennent le premier rang; les papiers de fantaisie allemands et belges éclatent au premier coup d'œil dans le fond d'un brillant obtenu par le gélatinage qui leur donne la supériorité sur tous les autres. Je sais que ces avantages ne viennent que de la masse de couleur dont ils sont chargés et des quantités de couches qu'on leur donne, mais l'honneur n'en est pas moins pour eux.

Les papiers français peuvent prendre place après ceux dont je viens de parler; nos teintes sont plus vives, plus légères; le travail est mieux fini et pourtant plus difficile, puisqu'il est fait en deux ou trois façons et que les autres en exigent au moins cinq et même six. Il est certain que les exposants français ont observé plus loyalement les limites possibles de la vente. Le succès des papiers allemands et belges n'a donc pas tant de mérite, puisqu'il n'est obtenu que par la raison que, chez eux, trois couches ne coûtent pas plus qu'une chez nous.

Les papiers anglais viennent ensuite : ils sont généralement beaux, quoique moins remarquables que ceux dont j'ai déjà parlé. Leurs teintes sont moins franches, le travail en est faible et annonce une recherche qui prouve qu'ils n'ont pas toutes les connaissances nécessaires pour faire un travail accompli.

Dans les renseignements que j'ai pu obtenir pendant mon

séjour, il est une question qui se rapporte à l'organisation ouvrière des Anglais que je me fais un devoir de vous mentionner ; j'ai remarqué avec plaisir l'union, l'entente cordiale, qui existent à Londres entre les ouvriers et leurs patrons. Cela vient de ce que chaque corporation a le droit de s'assembler et de traiter toutes les questions qui regardent l'intérêt général. L'ouvrier est soutenu par les sociétés corporatives, qui entretiennent l'accord en mettant tous leurs membres à l'abri du besoin.

Le travail est garanti par un tarif établi dans chaque corporation, et approuvé par les patrons, ce qui anéantit cette lutte sourde et incessante qui irrite chez nous le patron contre l'ouvrier, qui fait souffrir tout le monde, qui arrête l'intelligence dans son essor et qui retarde la marche du progrès.

Les Anglais ont aussi un avantage que nous n'avons pas, c'est que la police anglaise sait parfaitement qu'elle ne connaît rien aux questions qui se débattent dans ces assemblées, et que sa présence ne pourrait être que nuisible en gênant la liberté de discussion ou en se faisant représenter par un de ces agents qui, par excès de zèle ou par une fausse interprétation, veut faire acte d'autorité, et, comme il arrive souvent, engendre par cela même des scènes regrettables.

Si je me suis un peu étendu sur ce sujet, c'est que je crois avoir touché une question qui préoccupe ma corporation depuis longtemps. J'en ai la preuve dans l'empressement que chacun a mis à répondre à l'appel de ses camarades aussitôt qu'il fut question d'envoyer des délégués à Londres.

Il fut un temps où, n'étant que très-peu d'ouvriers, chacun travaillait pour soi et se considérait toujours comme faisant partie de la spécialité des papiers peints dont nous sommes sortis ; mais nous, enfants du métier, qui l'avons vu grandir avec nous, il est de notre devoir de travailler à son développement en profitant de l'appel qui a été fait à toutes les corporations. Il faut nous unir pour exprimer nos vœux et nos besoins ; nous pourrions alors être sûrs d'être entendus.

Notre corporation, quoique bien jeune encore, porte déjà en elle un mal qui la dévore et nous menace de réduire le salaire à des conditions où il ne sera bientôt plus permis de vivre ; je veux parler du travail des prisons, de ce travail sans principes et toujours mal fait, mais qui, par la modicité de son prix, sou-

tient la concurrence dans sa marche désastreuse et oblige chacun à lutter avec lui. De là vient qu'on réduit le personnel des ateliers et qu'on force l'ouvrier à offrir ses bras au-dessous des prix primitifs. Il serait pourtant plus juste, selon nous, d'assurer d'abord à l'ouvrier honnête et à sa famille un travail régulier.

Une autre question que nous ne manquerons jamais de soulever chaque fois que l'occasion s'en présentera, et sur laquelle nous espérons arriver un jour à fixer l'attention de l'autorité, c'est sur l'emploi d'une couleur dangereuse connue sous le nom de *vert anglais*, ou *schweinfurth*. Nous avions pensé, en voyant les mesures prises pour la santé publique, qu'on la supprimerait définitivement, car quand on pense à l'énorme quantité de papiers de cette couleur qui se fabriquent et au mal qu'elle produit (nous pouvons citer parmi les accidents qu'elle provoque jusqu'à des cas de mort), on est tenté de croire qu'elle ne fut inventée que pour faire souffrir celui qui l'emploie. Nos patrons mêmes, qui ne courent aucun danger, seraient très-satisfaits de ne plus en vendre. On craindrait peut-être en la supprimant de ne pas en retrouver une autre pour la remplacer; nous sommes certain, par expérience du métier, qu'il ne s'écoulerait pas seulement six mois avant qu'on en ait trouvé une autre qui la remplacerait avec avantage.

Pour obtenir les améliorations que nous réclamons, il suffit de nous entendre et d'arriver à régler le travail entre nous, de manière à établir une base pour faire un tarif que nous soumettrons à nos patrons et qui anéantira ces discussions de prix dont nous sommes témoins tous les jours.

Pour arriver à ces résultats, il est de toute urgence d'abord de fonder une société de secours mutuels comme en possèdent déjà beaucoup de corporations.

Une fois que chacun sera garanti contre les maladies, contre le manque de travail et que nous ne serons plus soumis aux misères auxquelles nous exposent l'âge et les infirmités, il n'y aura plus de raison pour ne pas faire son devoir.

GODARD.

## GRAVURE SUR BOIS POUR ÉTOFFES

---

L'historique de la gravure n'appartient pas aux graveurs pour impressions sur étoffes; nous ne sommes que ceux qui s'en servent d'une manière secondaire, ou pour mieux dire, nous l'avons empruntée à d'autres. Nous pouvons cependant dire quelques mots au sujet de la gravure pour impressions sur étoffes.

Vers l'année 1760, C. P. Oberkampf donna en France l'essor à l'impression. C'était un homme d'intelligence qui, après des déboires sans nombre, vint s'établir dans la vallée de Jouy (Seine-et-Oise). Là, à la fois dessinateur, graveur, imprimeur et teinturier, il fit tout marcher de front, et la France eut à s'enorgueillir de posséder un homme qui donna à une industrie peu connue une impulsion que quelques-uns exploitent aujourd'hui avec profit peut-être, mais qui ne laisseront pas, comme Oberkampf, un souvenir durable parmi les ouvriers et dans la tradition qui perpétue la reconnaissance publique dans une localité dont on a été le bienfaiteur.

Oberkampf fut donc celui qui créa la gravure pour impression sur étoffes. L'extension qu'il sut donner à cette industrie, qui était alors un art, l'obligea bientôt à demander à son père, petit fabricant, de faire des élèves dans la localité qu'il habitait (Arau, en Suisse), en ayant le soin d'exiger que chacun de ces élèves fût cinq années d'apprentissage et fût de là envoyé en France. Le succès couronna ces efforts, et Oberkampf réussit : la Légion d'honneur compta un membre de plus et l'industrie un général non-seulement capable, mais modeste et homme de cœur.

Après avoir rendu cet hommage à celui que nos devanciers avaient appris à aimer et à estimer, nous revenons à notre sujet.

Notre étonnement a été grand en ne voyant pas de gravure à l'exposition anglaise. Nous avons dû porter notre examen dans les ateliers seuls, notre véritable sphère, et où, en définitive, nous pouvions le mieux nous renseigner. Là, aucun détail ne peut échapper, et une exhibition, quelle qu'elle soit, ne livre jamais aux regards les médiocrités produites par l'exposant.

Heureux d'être présentés à un manufacturier en renom, M. Huntington, Darwen Lancashire, à Londres, nous pûmes visiter ses vastes ateliers et fixer nos idées sur le travail anglais.

Nous dirons tout d'abord que la comparaison qu'on peut établir entre le travail anglais et le nôtre nous laisse la palme. Néanmoins, en constatant ce fait, nous n'éprouvâmes aucun sentiment de vanité, et nous aurions voulu voir à nos côtés nos confrères de France, afin qu'ils pussent constater, en même temps que nous, notre supériorité en travail et notre infériorité en salaire, c'est-à-dire en bien-être.

Partant d'une des bases fondamentales de notre travail, nous parlerons du *brûlage*, ou gravure de clichés, et nous dirons que ce genre de travail peut marcher de front avec le nôtre; les épreuves tirées nous ont paru satisfaisantes et bonnes pour leur emploi.

Nous ne passerons pas à une autre partie de notre travail sans vous parler de la machine à brûler.

Il y a environ quinze ou seize ans, cette machine fut vue en Irlande, où elle servait à tracer les portées de musique. Un industriel, M. Wallss, jugeant qu'avec quelques modifications on pourrait l'employer pour faire de la gravure, l'importa en France; on obtint quelques succès, mais sans pouvoir atteindre cependant le but qu'on avait en vue. Un autre fabricant envoya alors en Angleterre un ouvrier qui devait apprendre à conduire cette machine; mais, à son retour, celui-ci n'avait rien à démontrer : deux graveurs capables et intelligents étaient parvenus avec leurs seuls moyens à faire un travail convenable qu'ils ont continué depuis et qui peut figurer avec un certain mérite auprès de celui de nos voisins.

La fonte ayant naturellement sa place ici, nous nous bornons à dire que le moyen employé à Londres est le même qu'à



Paris, si ce n'est que pour refroidir la plaque on a établi un courant d'air avec robinet; nous pensons que ce moyen est employé généralement. Seulement, l'invention de ces moyens est revendiquée par quelques-uns de nos amis.

Disons maintenant quelques mots sur la composition du métal, qui mérite de fixer notre attention.

La composition du métal entre pour beaucoup dans la bonne exécution du travail. Avant l'importation des machines, on avait essayé le moulage de la gravure, particulièrement la maison Piot, Jourdan et Comp., de Troisièmeville (Nord), qui, au moyen de moules en plâtre préparés, fit du moulage qui laissait beaucoup à désirer, et, après des dépenses énormes, ces fabricants cessèrent d'employer ce moyen; le découragement aidant, la routine l'emporta sur l'innovation, et l'ancien système de gravure en cuivre et sur bois fut continué. Quelques ouvriers, voulant aussi donner des preuves de savoir faire, gravèrent des clichés à la main, c'est-à-dire plantèrent du cuivre dans du tilleul bois debout, et obtinrent des résultats parfaits. Le prix de ce travail, trop élevé relativement à celui des machines aujourd'hui dominantes, ainsi que la lenteur d'exécution, le fit abandonner.

Le métal, qui est le complément du fini du travail, se composait ainsi qu'il suit : un tiers de plomb, un tiers d'étain, un tiers de bismuth. Aujourd'hui, ce dernier métal est hors de prix, et l'industrie le supprime et y substitue le régule d'antimoine; les résultats de ce mélange laissent à désirer comme perfection; il augmente la peine du fondeur, et souvent la chaleur que nécessite sa mise en ébullition fait fendre le tilleul, et il faut recommencer le brûlage, car la chaleur, aidant à l'action pénétrante du régule, rend la fonte graveleuse, désagréable à l'œil, et donne un surcroît de travail au fixe.

Quelle que soit la bonne opinion que nous nous étions faite de la gravure en cuivre anglaise, nous la trouvons médiocre, et à Paris, pour quelques maisons de goût, elle serait mauvaise. Nous y reviendrons.

La gravure au bois anglaise, comparée à la nôtre, est inférieure en tout; en voici les raisons : l'outillage ne donne pas ce que l'on obtient en France, et la pointe n'est presque pas employée.

Nous allons essayer d'expliquer cette différence, et pourquoi notre façon d'opérer l'emporte sur celle de nos voisins.

Chez nous, la gravure en cuivre ne domine pas; elle est très-souvent remplacée par le métal et le bois. On ne grave en cuivre que lorsque cela est absolument nécessaire, et encore faut-il que la perfection s'en suive. Le graveur anglais contourne toutes ses formes mates en cuivre et y incruste du feutre; de là grand inconvénient et surcroît de travail; la pureté des formes n'est pas gardée. La gravure en bois suppléerait chez les Anglais comme chez nous la gravure en cuivre, si on traitait chez eux les travaux de goût, l'impression de l'article robes principalement. Nous croyons être sûr que la gravure en bois ne leur est pas familière; on le voit à l'inspection de leur outillage, qui est incomplet, la pointe surtout, ce premier outil que nous mettons à la main de l'apprenti: nul ne devient ouvrier chez nous s'il ne sait s'en servir avec succès.

Le bois dont les Anglais se servent en général est mou, spongieux, ne résistant pas à l'outil; bien au contraire de notre poirier qui donne une gravure franche et fournit à l'impression un travail aussi net que le dessinateur peut le désirer.

N'ayant pu visiter qu'un seul atelier, notre visite à Londres manquerait son but si nous ne disions que les graveurs de Londres sont plus heureux que nous à Paris.

Nous vous disions plus haut que sur un point seulement l'ouvrier anglais peut comparer son travail au nôtre; cela ne constitue pas la gravure en général, puisque nous démontrons que sur tous les autres points nous leur sommes supérieurs. Pourquoi donc, avec cette supériorité de travail, leur sommes-nous inférieurs dans le salaire?... La production et la perfection exigées chez nous sont pour nous l'objet des réflexions suivantes:

Si nos travaux sont supérieurs à ceux des Anglais, pourquoi leurs ouvriers graveurs gagnent-ils plus que nous? Pourquoi travaillons-nous pour eux? Le découragement, le marasme s'emparent de l'ouvrier français lorsqu'il pense à la situation dans laquelle il se trouve.

La moyenne du gain de l'ouvrier graveur à Londres est de 6 à 7 francs par jour, et il est payé par semaine, le samedi à quatre heures, tout travail cessant.

À Paris, l'ouvrier graveur ne gagne pas, en moyenne, au delà

de 2 fr. 50 par jour. N'oublions pas que le temps de mort-saison excède, depuis quatre ans, le temps employé au travail...

Cependant depuis quatre ans on a fait beaucoup de gravure; toutes les principales villes de l'Europe nous en font faire. Les conditions sont certainement bonnes; mais pour qui? dira-t-on. Nous répondrons que c'est pour l'exploiteur; le mot n'est pas trop énergique, qu'on le croie bien! La gravure tend chaque jour à s'éloigner de la fabrique, et elle est la proie convoitée et toujours engloutie par l'entrepreneur. Autrefois entrepreneur signifiait capacité, intelligence, droiture; aussi étaient-ils peu nombreux. Aujourd'hui ce qui remplace ces trois qualités se résume en un mot: EXPLOITATION. Nous ne nous étendrons que faiblement, et pour cause, sur ce dernier mot.

Environ trente-cinq cabinets de gravure existent à Paris et ses environs. Quelques-uns portent un seul nom, quelques autres ont un nom collectif. Le nom ajouté n'est pas, comme on pourrait le croire, le nom d'un homme qui, avec une mise de fonds jetée dans l'entreprise, doit lui donner une impulsion réelle; non, tel n'est pas le but des associés. Le fondateur, fatigué quelquefois de la répulsion que provoque chez les négociants la vue des mêmes visages, a songé que s'il trouvait un co-associé pour continuer les affaires il pourrait, lui, goûter les douceurs de l'oisiveté, n'être plus obligé de réveiller des facultés quelquefois éteintes et de les faire valoir dans un atelier quelconque, quelquefois auprès ou au milieu d'hommes qui ont travaillé pour lui, et qu'il a pu pressurer selon son bon vouloir.

Le nouvel associé, peu ou point au courant du travail et des affaires, fait donc un apprentissage dont la réduction du salaire de l'ouvrier paye les frais.

Ce léger aperçu n'est rien; il faut voir tous ces hommes courir comme des gens affamés, se présenter chez les négociants, se voir souvent refusés, malmenés; mais rien ne les arrête.

Fatigué enfin de tant d'obsessions, on leur jette un dessin au prix le plus réduit. Ils le prennent, font la part du lion, et ce qui reste sert à payer la main-d'œuvre selon leur estimation. La principale qualité de l'entrepreneur est de connaître et de savoir se servir des gens besogneux et nécessiteux, et il réussit trop souvent. La position précaire qui nous est faite fait que l'ouvrier

le plus énergique et le plus capable transige souvent au nom de sa famille ; triste extrémité pour des hommes de bon vouloir, intelligents et laborieux, qui, au premier appel d'une misère à secourir, trouvent encore le moyen de cacher sous leur aumône le besoin dont ils sont les premiers à souffrir ! Qu'on descende dans une famille de graveur, et on se rendra compte de sa position. N'interrogez pas l'homme ; il ne dirait rien ! Il craindrait qu'une plainte, colportée et mal interprétée, l'empêchât de trouver une planche qu'il devra prendre à n'importe quel prix pour calmer les exigences impitoyables des besoins journaliers. Nous le répétons, nous sommes au-dessous de la vérité, si navrant que soit le court résumé que nous venons de vous présenter.

Notre position est connue maintenant ; une amélioration peut y être apportée. La bienveillante sollicitude dont nous a entourés la Commission impériale nous en est un sûr garant pour l'avenir.

Nous ne nous sommes pas appesantis sur les moyens à employer pour atténuer les tristes effets d'un mal qui, si on n'y apporte un remède prompt, tend toujours à s'accroître.

L'ouvrier anglais s'administre, pour ainsi dire, lui-même ; les meetings sont autorisés, et il y a là force de loi. Les fortunes ne s'en font pas moins vite ; rien n'est négligé, tout marche sur une grande échelle. Chez nous, on marche à tâtons, l'espace fait peur, et, s'il y a un progrès relatif à constater, les Anglais marchent plus vite que nous.

Donc nous concluons que si le droit de réunion nous était accordé, les bienfaits qu'il comporte amèneraient la régénération de notre corporation. Dans cet ardent désir, nous vous disons que la Commission impériale nous viendra en aide, et nous avons confiance en elle.

RACINE.

## GRAVURE SUR BOIS POUR PAPIERS PEINTS

---

L'origine de la gravure sur bois remonte aux temps les plus reculés. Les Egyptiens la pratiquaient, car les hiéroglyphes dont leurs vases de bois et leurs instruments divers sont couverts ne sont autre chose que de la gravure en creux ou en relief.

La gravure sur bois est donc un des arts les plus anciens. Connue des Egyptiens, elle n'était pas ignorée des Grecs, puisque les lois de Solon étaient gravées sur des tablettes en bois; on rapporte aussi que chez ces derniers des vers d'Homère furent gravés par Callicrate sur un grain de millet.

Chez les Romains, Numa Pompilius, leur second roi, fit graver sur des tables de bois les cérémonies à observer dans les pompes religieuses.

Les Chinois, qui semblent nous avoir précédés dans toutes les inventions et dans toutes les connaissances, se servaient de la gravure en taille de bois bien avant qu'elle ne fût même soupçonnée en Europe; car, vers 552, sous le règne de l'empereur Y-ven-Thi, la gravure sur bois servait non-seulement à imprimer la majeure partie des livres composant la bibliothèque de l'empereur, qui possédait 140,000 volumes, mais les Chinois s'en servaient encore pour imprimer leurs toiles peintes et leurs papiers peints. Les papiers étaient imprimés à plusieurs planches et à plusieurs couleurs; ces couleurs étaient rentrées les unes sur les autres, de la façon employée encore aujourd'hui dans nos fabriques de papiers peints.

C'est ici le véritable point de départ de notre travail, car la gravure pour papier peint est trouvée, et c'est de cette spécialité que nous devons exclusivement nous occuper.

Nous croyons que la gravure sur bois nous est venue d'Allemagne à une époque qu'on ne saurait préciser rigoureusement, mais que l'on croit ne pas être antérieure au quatorzième siècle, car les premières cartes à jouer (qui ne sont, en définitive, que du papier peint, puisque les visages et les contours des personnages se gravent en bois, s'impriment en noir et se terminent au pinceau pour les autres teintes), les premières cartes, disons-nous, ont été gravées en bois par des Allemands en 1376, suivant Bullet.

On trouve aussi dans la *Bibliothèque curieuse* du R. P. Ménétrier la mention d'une somme passée à la Cour des comptes pour la gravure d'un jeu de cartes à l'usage du roi Charles VI (1391).

La gravure taille de bois, ainsi qu'on la nommait alors, servait à la reproduction des ouvrages des peintres, sculpteurs, dessinateurs, et Gutenberg lui doit sans aucun doute l'idée de l'imprimerie; il dut même se servir, avant d'employer ses caractères fondus, non de caractères en bois, mais de toute une page de livre gravée en bois; cette page, une fois gravée, pouvait servir au tirage d'un nombre indéterminé d'exemplaires (1).

En effet, lorsque Fust et Schœffer se furent associés après s'être séparés de Gutenberg, le premier ouvrage qu'ils firent paraître fut *les Psaumes de la pénitence*, ouvrage dont les écussons et les lettres capitales étaient imprimés avec des caractères en bois et rentrés à trois couleurs, bleu, rouge et pourpre; ces lettres rentrées à trois couleurs sont incontestablement du papier peint. L'ouvrage fut imprimé à Mayence en 1457 et ne fut tiré qu'à un très-petit nombre d'exemplaires.

Ici se trouve une lacune dans les dates relatives à l'histoire de la gravure, car, malgré toutes nos recherches, nous n'avons pu recueillir de renseignements antérieurs à 1720.

Vers cette époque, deux associés, l'un Français, l'autre Anglais,

(1) *De l'origine et des productions de l'impression primitive en taille de bois*; Fournier, graveur, Paris, 1759.

vinrent s'établir à Paris. Ils se placèrent sur le Pont-Neuf, dans une de ces petites boutiques en pierres qui s'y trouvaient alors et que l'on y voyait encore il y a peu de temps. Ces deux hommes se mirent à exécuter de la gravure sur bois afin d'imprimer le contour des fleurs et autres sujets, dont ils remplissaient les blancs au pinceau. Plus tard, ils essayèrent d'imprimer toutes les couleurs et remplacèrent le pinceau par la planche, c'est-à-dire qu'ils gravèrent autant de planches qu'il y avait de couleurs dans le dessin qu'ils voulaient reproduire.

A cette époque, les planches s'imprimaient sur des feuilles volantes, et la reproduction de ces mêmes planches était découpée et collée sur un fond à la volonté de l'acheteur, qui commandait alors autant de reproductions qu'il en avait besoin pour décorer, non pas un appartement, mais un paravent ou un trumeau.

Un peu plus tard, vint s'établir au marché Saint-Jean un graveur qui fit une concurrence tellement active aux deux industriels du Pont-Neuf, qu'il parvint à leur faire fermer boutique, et que ce fut à lui qu'un sieur Fresnoy (de Rouen) s'adressa pour faire graver des planches qui ne s'imprimaient plus alors sur des feuilles volantes, mais sur des feuilles assemblées au moyen de collures, procédé qui fut employé jusqu'à l'invention du papier dit *sans fin*.

A cette époque comme aujourd'hui, les dessins se répétaient sur le rouleau suivant la longueur du raccord. Avant ce procédé, les planches gravées n'étaient pas plus grandes que celles qui servent aujourd'hui à imprimer le papier de fantaisie.

M Fresnoy est considéré comme le premier industriel qui se soit occupé de la fabrication du papier, et qui ait ainsi donné une certaine impulsion à la gravure sur bois pour papiers peints.

Nous devons ces détails à l'obligeance de M. Boulard, contre-maitre de gravure dans la fabrique de M. Huguenin (ancienne maison Déricourt).

Plus tard, M. Appert fonda une fabrique de papiers peints rue de Montreuil, à Paris. Ce fut le prédécesseur du sieur Reveillon, de la fabrique duquel sortit, pour ainsi dire, le premier épisode de la Révolution française. Ce grand industriel fit faire

des progrès notables non-seulement au papier peint, mais encore à la gravure; il est considéré par Laboulaye, dans son *Dictionnaire des Arts et Manufactures*, comme ayant créé le papier peint, à cause des grandes améliorations qu'il apporta à sa fabrication.

Puis vint M. Obercampft, qui, dans sa fabrique de toiles peintes de Jouy (Seine-et-Oise), fit faire, par les connaissances spéciales qu'il possédait dans la gravure, un pas énorme à cette industrie, et mérita les récompenses dont l'honora le gouvernement d'alors, pour le fini du travail qui sortait de sa fabrique.

M. Reveillon, dont nous venons de parler, donna aussi, par l'extension qu'il apporta dans la fabrication du papier peint, une impulsion remarquable à la gravure, et il fut imité en cela par son successeur, M. Jacquemard; puis enfin arrivèrent les hommes de notre époque, les Dufour, les Mader, les Délicourt, et, plus récemment encore, M. Jules Desfossés, lesquels firent à Paris pour la gravure ce que M. Zuber fit à Mulhouse, c'est-à-dire qu'ils lui firent faire un progrès immense, incontestable, et dont on peut se convaincre en regardant les magnifiques productions sorties de leurs fabriques, soit tableaux, soit paysages, lesquels comportent quelquefois douze cents planches et même davantage, et qui, par le fini vraiment rare de leur exécution, atteignent les limites du possible et peuvent être considérés comme le superlatif de l'art. Ainsi, on voyait à l'Exposition de Londres: pour M. Desfossés, son *Eden*, sa *Prière* d'après Couture, sa *Vue de Maintenon* (grisaille); pour M. Zuber, sa marine, ses moutons, ses médaillons-plâtre.

Nous avons jugé urgent et nécessaire de donner notre appréciation sur l'état actuel de notre profession. Sa situation peut se résumer ainsi : décadence croissante, main-d'œuvre méconnue, insuffisance de salaire.

Expliquons en peu de mots les causes de cet état de choses.

L'importance de la gravure est méconnue du fabricant, en ce sens qu'elle est considérée par lui comme accessoire dans sa fabrication, qu'elle l'oblige, en outre, à des avances de fonds, souvent importantes, et dont les bénéfices rentrent dans les éventualités. Donc, là, rien de certain pour le fabricant, qui paye



le moins possible cette gravure, qu'il voudrait bien ne pas payer du tout, et que cependant il ne peut éviter, puisqu'elle est, pour ainsi dire, la cheville ouvrière de l'impression. Qu'importe, en effet, au fabricant par qui se fera sa gravure, combien gagnera celui qui l'exécutera ? L'important pour lui est de la payer le moins cher possible : première cause de la mauvaise exécution du travail et de la décadence de notre profession.

Une autre cause non moins active, c'est la concurrence vraiment incroyable que se font les entrepreneurs entre eux, concurrence dont les ouvriers supportent à peu près tous les frais.

En effet, pour être entrepreneur de gravure, il faut, relativement, peu d'argent ; mais ce peu d'argent est tellement bien exploité par MM. les entrepreneurs, qu'il rapporte encore de fort beaux bénéfices, puisque certains d'entre eux, comptant sur les besoins des ouvriers, sont à peu près sûrs de faire exécuter à n'importe quel prix la gravure qu'ils ont entreprise.

Le fabricant, qui est certain que cette concurrence affamée lui profitera, attend toujours et n'offre jamais. Aussi, lorsque la gravure est confiée à l'ouvrier, l'est-elle dans des conditions tellement onéreuses pour celui-ci, qu'il est obligé de *courir* son ouvrage pour satisfaire tant bien que mal aux exigences de la vie ; cause majeure de la décadence de l'art, qui prend sa source dans l'insuffisance du salaire. Et cela est cependant logique, car faire de l'art pour l'art ne donnera pas à l'ouvrier le droit de prendre un pain chez son boulanger sans le payer.

Tandis qu'il serait si facile aux entrepreneurs, eux qui sont peu nombreux, de s'entendre et de faire cesser leur propre concurrence, dont les bénéfices sont en partie prélevés sur le salaire des ouvriers, en cessant de s'arracher l'ouvrage comme ils le font ! Les prix remontant sans aucun doute, ils seraient les premiers à bénéficier d'un nouvel état de choses qui profiterait à tout le monde.

Par tout ce qui précède, on peut voir que non-seulement la gravure pour papier peint est en décadence, à cause de la médiocrité du salaire et de la position inférieure qui lui est faite par le fabricant, mais aussi qu'il n'existe chez nous aucune confiance entre les patrons et les ouvriers, et que la situation est des plus tendues.

Le tableau que nous venons d'esquisser est vrai et nullement chargé ; bien qu'il soit des plus tristes, nous osons affirmer que nous sommes restés au-dessous de la vérité.

---

L'absence totale de produits directs de notre profession à l'Exposition internationale de Londres était un obstacle presque insurmontable aux recherches que nous étions obligés de faire pour remplir le but que la Commission s'était proposé en nous envoyant à Londres. C'est dans les ateliers que nous avons dû aller chercher nos renseignements.

Les notes qui vont suivre ne seront donc pas aussi complètes que nous l'aurions désiré. Cependant nous allons essayer de développer et de compléter ces notes par nos observations, afin de terminer de notre mieux le travail qui nous a été confié.

#### OUTILLAGE ET GRAVURE SUR BOIS.

L'outillage pour la gravure sur bois nous a paru défectueux et incomplet, la coupe du bois se faisant généralement, par les ouvriers anglais, au moyen de gouges et de ciseaux. L'outil nommé *pointe* chez nous leur est à peu près inconnu, ils le remplacent par le ciseau, ce qui fait qu'ils ne peuvent guère arriver à un résultat satisfaisant. Par exemple, comment tourner une surface convexe avec un ciseau ? Cet outil fût-il parfaitement affûté, les reprises se verront toujours, surtout lorsque la planche aura été mouillée, et la surface, de convexe qu'elle était, deviendra nécessairement soit octogone, soit décagone, soit de tout autre figure, suivant le nombre de coups de ciseau donnés par le graveur.

L'outillage nous paraît donc être au-dessous du nôtre. Il est vrai que nous n'avons pu comparer les ateliers, car M. Huttington, dans Holloway Road, est le seul graveur dont nous ayons pu visiter

les ateliers et apprécier les moyens d'exécution. Les ateliers les plus considérables de gravure se trouvent à Manchester.

A l'appui de ce que nous disons, nous pouvons donner comme preuves les papiers peints anglais, qui sont assez bien pour l'ensemble, mais qui, lorsqu'on les regarde de près, ne peuvent soutenir la comparaison avec les nôtres.

Le bois employé par les Anglais pour la gravure du papier peint est en grande partie le sycomore (bien que le poirier et le cormier le soient aussi, mais en proportion moindre), ce qui pourrait bien être une des causes de leur infériorité dans l'exécution. Le sycomore, étant généralement peu liant, ne se coupe pas franchement, il se mâchonne et fait le *bouchon*, surtout étant travaillé mouillé comme il l'est par les graveurs anglais. Un bois mouillé retenant forcément l'outil et l'empêchant de trancher aussi net qu'il est nécessaire, l'outil mâchonne et fait peluche sur les contours.

Nous mouillons, il est vrai, le bois avec une eau légèrement savonneuse; mais, pour le travailler, nous attendons qu'il sèche, et, lorsqu'il est suffisamment sec, le savon qui a pénétré dans les pores du bois le rend beaucoup plus liant et aide à l'action de l'outil en le faisant glisser plus facilement; les contours sont alors purs et parfaitement rendus.

L'effet contraire doit se produire avec le bois mouillé, surtout pour le sycomore; le poirier, le cormier et le buis, qui sont les bois employés en France, n'ont pas ces défauts. Au contraire: le cormier surtout, qui sert presque exclusivement pour les ouvrages délicats et importants, possède, quoique fort dur, une grande qualité, celle de se couper franchement et de donner à l'impression toute la rectitude des lignes et la pureté des contours.

Quoi qu'il en soit, l'infériorité des Anglais est évidente en ce qui concerne la gravure en bois.

#### GRAVURE EN CUIVRE.

Dans cette branche de notre profession, les Anglais nous ont paru beaucoup plus avancés que pour la gravure en bois.

Le peu qu'il nous a été permis de voir réunit des qualités sérieuses de fini.

Les moyens d'exécution sont les mêmes que ceux employés en France; seulement, nous devons faire observer que le cuivre rouge, employé exclusivement par les Anglais, offre pour le travail moins de difficultés que le cuivre dur dont nous nous servons; en revanche, il ne réunit pas les qualités de durée que possède le cuivre dur.

Dans cette partie de notre profession, l'outillage est plus complet et mieux entendu que pour la branche dont nous avons parlé plus haut.

#### DU BRULAGE, OU GRAVURE FONDUE.

Dans cette spécialité, les spécimens qui nous ont été présentés nous ont semblé parfaitement exécutés.

Les machines à brûler dont se servent les Anglais sont des machines françaises. Quand nous disons *machines françaises*, nous voulons dire qu'elles sont semblables à celles dont on se sert en France, car elles sont d'origine irlandaise. Elles ont été importées chez nous par M. Walls, et perfectionnées et appliquées à la gravure par M. Carbonnier, qui leur a donné son nom. Ces machines servaient primitivement à graver les lignes de la musique appelées *portées*.

Quant au métal des Anglais pour la fonte, il est le même que celui employé en France, c'est-à-dire fort mauvais, car on n'y fait plus entrer de bismuth.

Il y a là, sans aucun doute, de la part des producteurs français et anglais, une question d'économie. Le bismuth ayant haussé depuis plusieurs années dans une proportion extraordinaire, on a remplacé par le régule d'antimoine, qui coûte beaucoup moins. Cet amalgame donne une fonte très-mauvaise, qui est fort graveleuse et cassante; il doit, en outre, être coulé très-chaud, ce qui détériore le cachet. Pour qu'un métal soit dans de bonnes conditions, il doit être composé de bismuth, d'étain et de plomb, ces différents métaux entrant chacun pour un tiers.

Quant à la manière de fondre en Angleterre, elle est la même que la nôtre, le procédé ayant été acheté en France; mais un perfectionnement y a été apporté par nos voisins: il consiste à établir derrière la plaque un courant d'air qui refroidit le métal

au moment où il est coulé, et qui conserve ainsi le cachet plus longtemps. Ce procédé nous a semblé fort bon et très-expéditif.

Nous devons reconnaître que, si les Anglais ne nous sont point supérieurs pour le brûlage, ils sont au moins nos égaux comme main-d'œuvre et comme moyens d'exécution.

#### GRAVURE DU CYLINDRE POUR IMPRESSION MÉCANIQUE.

Cette spécialité de gravure est, chez les Anglais, poussée aussi loin que possible, et leurs efforts sont couronnés d'un plein succès. Hâtons-nous pourtant d'ajouter qu'ils ne nous sont point supérieurs comme main-d'œuvre, mais seulement comme moyens d'exécution; car, dans cette branche de notre profession comme dans toutes celles dont nous avons déjà parlé, la question artistique est sacrifiée à la question financière : c'est ce dont on peut s'assurer en comparant leurs produits avec les nôtres.

Ainsi que nous l'avons dit plus haut, il était à désirer que nous pussions visiter les ateliers et les fabriques de Manchester, qui, par l'importance de leur fabrication, nous auraient puissamment aidé à approfondir les choses que nous n'avons pu qu'effleurer, Londres ne possédant que fort peu de fabriques, et les gravures qui y sont employées étant presque toutes exécutées par M. Hutton, le seul dont nous ayons pu visiter les ateliers.

Nous répétons ce que nous avons dit au commencement de ces notes : nous n'avons pu juger sur des gravures exposées, puisque ces produits manquaient totalement, non-seulement pour la France, mais pour toutes les nations qui avaient exposé.

Nous terminons cette partie de notre rapport en concluant à l'infériorité des Anglais pour la main-d'œuvre, tout en leur rendant la justice qui leur revient quant aux moyens d'exécution.

#### DES BESOINS DE LA CORPORATION

Il nous reste à examiner quels sont les besoins de notre corporation, et surtout comment il se fait que les Anglais, qui nous sont inférieurs comme graveurs dans presque toutes les spécia-

lités de notre industrie, travaillent moins que nous, et sont incontestablement mieux rétribués, ainsi que nous allons le démontrer en nous appuyant sur des chiffres.

Les ouvriers anglais travaillent et sont généralement payés à la semaine. Nous devons cependant faire observer que, pour les graveurs, il n'en est pas ainsi; mais, quoique travaillant aux pièces, ils n'en sont pas moins payés par semaine. La journée de travail se base sur dix heures et même moins, puisque la paye se fait le samedi de trois à quatre heures de l'après-midi, pour les ouvriers à la semaine comme pour ceux qui sont aux pièces.

Nous croyons être dans le vrai en prenant pour exemple le salaire des ouvriers à la semaine.

La semaine se compose chez nous de soixante ou soixante-six heures, tandis que les ouvriers anglais ne travaillent que cinquante-sept ou cinquante-huit heures : ils bénéficient donc de deux ou trois heures, et même de huit heures par rapport à certains d'entre nous.

Nous nous sommes souvent demandé pourquoi, en France, des patrons travaillant dans les mêmes conditions, pour les mêmes fabricants et avec les mêmes hommes, diffèrent entre eux pour la durée du travail; comment il se faisait, par exemple, que M. A. fixait la journée à dix heures, tandis que M. B., son voisin, en exigeait onze pour le même prix.

Cette question est une question vitale et qui touche à ce que l'ouvrier a de plus sacré, car notre travail c'est notre propriété, propriété qui doit être aussi inviolable, si ce n'est plus, que toutes les autres.

Cette question a été déjà bien des fois agitée, et elle se lie si intimement à l'organisation du travail sur une base solide et loyale, qu'elle devait trouver ici sa place.

Nous venons de dire de combien d'heures se composait la semaine de travail des ouvriers anglais. Passons maintenant à leur salaire et comparons.

Les graveurs anglais, bien qu'ils ne soient pas payés à la semaine et qu'ils travaillent à leurs pièces pour le plus grand nombre, ainsi qu'il a été dit plus haut, gagnent de 4 à 5 schellings, soit de 5 à 6 fr. 25 de notre monnaie.

Chez nous, la journée varie de 4 fr. à 4 fr. 50. Les graveurs qui atteignent une journée de 5 fr. sont des exceptions et ne

peuvent être pris pour base de nos calculs. Nous devons, pour être dans le vrai, admettre une moyenne de 4 fr. 25.

Ici encore, nous trouvons donc un avantage marqué pour l'ouvrier anglais.

Nous avons vécu quelques jours à Londres, et nous avons appris, par notre propre expérience et par les renseignements que nous nous sommes procurés, que la vie n'y est pas plus chère qu'à Paris et que les loyers sont beaucoup moins élevés.

En somme, ce que nous avons vu peut se résumer ainsi : l'ouvrier anglais peut se nourrir beaucoup mieux que nous ; il dépense moins et il gagne davantage, tout en travaillant moins longtemps et moins bien.

L'avantage des ouvriers anglais réside, suivant nous, dans leur organisation corporative.

Comment expliquer autrement la différence qui existe entre leur salaire et le nôtre ?

Serait-ce le prix de revient des matières premières qui expliquerait la supériorité du salaire des graveurs anglais ? Nous ne le pensons pas, car la matière première, dans notre profession, est fort peu de chose relativement à la main-d'œuvre. Excepté le sycamore, qu'ils trouvent chez eux et qui doit leur revenir un peu moins cher, tous les bois employés par les Anglais leur viennent de France.

Ce n'est donc pas là que gît la cause de la supériorité du salaire des Anglais relativement au nôtre : elle est, nous le répétons, dans leur organisation corporative.

En Angleterre, chaque ouvrier est examiné par ses confrères et subit les épreuves de l'atelier ; c'est pour lui un noviciat dans toute l'acception du mot, et lorsque ses camarades ont fixé le prix auquel il a droit, il ne peut, sous aucun prétexte, travailler au-dessous du prix fixé ; cependant, il peut, si l'occasion se présente, demander une journée plus élevée, toujours d'après sa force et son habileté reconnues et dûment constatées.

Les Anglais ont le droit de s'assembler et de discuter librement leurs intérêts ; de là le maintien de leur salaire et le moyen de se soutenir entre eux. Toutes ces réunions, si nombreuses qu'elles soient, se passent, sinon sans tumulte, du moins sans troubles et sans désordre.

Quant à nous, il nous est formellement interdit de nous assem-

bler pour soutenir nos intérêts, et nous devons nous incliner devant la loi.

Comment s'entendre sans assemblée lorsqu'on est disséminé dans un aussi grand nombre d'ateliers?

Cependant, sans la liberté de discussion, pas d'améliorations possibles à notre position vraiment précaire, pas d'espoir d'un sort plus heureux... Cette contrainte et cette servitude ne sont-elles pas bien propres à décourager et à refroidir les cœurs les plus vaillants?

Telle mesure que l'on prendrait dans une réunion légale, après l'avoir sagement discutée, nous ferait plus de bien que tous les projets que l'on met en avant et qui avortent toujours avant terme, faute de pouvoir être examinés librement.

Le salaire baisse, et les besoins augmentent dans une progression vraiment effrayante... Nous le savons, nous qui écrivons ces lignes improvisées; nous ne récriminons pas sans motifs, et nous disons ici :

Il est impossible, matériellement impossible, aujourd'hui que tout renchérit d'une manière inouïe et que la main-d'œuvre reste stationnaire, pour ne pas dire qu'elle diminue, il est impossible, disons-nous, que l'ouvrier se nourrisse avec son salaire.

Nous sommes persuadé qu'en nous accordant le droit de réunion, on arriverait aux améliorations dont nous ressentons si vivement le besoin, et au but moral qu'on doit se proposer, c'est-à-dire l'entente des ouvriers et des patrons sur la question majeure du travail et de loyale rétribution.

Le mal est grand, et un tel état de choses demande des améliorations immédiates, car la défiance, la rivalité et même l'envie et la haine sont à notre porte. Du reste, nous avons déjà dit combien les relations entre patrons et ouvriers étaient tendues, et il est facile de comprendre que les abus que nous signalons ne sont pas faits pour améliorer la situation.

Nous ne pouvons que demander à la Commission impériale, dont nous avons été à même de reconnaître la bienveillance, de vouloir bien prendre en considération les demandes que nous formulons :

Régler définitivement le temps du travail à dix heures dans tous les ateliers de gravure pour l'impression du papier peint;

Droit d'assemblées corporatives et de libre discussion.



Nous sommes persuadés que ces réunions, où se discuteraient des intérêts touchant si essentiellement au bien-être de notre corporation, seraient le seul moyen pour arriver à une solution.

En un mot, ce que nous demandons, c'est de pouvoir vivre en travaillant.

LÉOPOLD BUDELLOT.





# BIJOUTIERS

---

Nous prions nos collègues d'agréer tous nos remerciements pour l'honneur qu'ils nous ont fait en nous choisissant pour leurs délégués à l'Exposition de Londres.

Qu'ils soient bien convaincus que c'est avec impartialité que nous allons émettre nos opinions sur l'examen que nous avons fait de la bijouterie de toutes les nations exposantes.

Nous déclarons également que la Commission ouvrière a bien mérité notre reconnaissance pour la sollicitude dont nous avons été l'objet pendant notre voyage et notre séjour à Londres.

Nos appréciations découlent de cinq journées passées à examiner une fourmilière de pierreries, d'or et d'argent façonnés et mis en œuvre par les ouvriers des différentes nations.

Nos appréciations pour nous ouvriers, véritables producteurs, nous satisferaient si les exposants étaient tout au moins fabricants. Du moment que le véritable auteur d'une pièce, c'est-à-dire l'ouvrier, le dessinateur, ne peut exposer, afin que la gloire, s'il y en a, tombe au vrai méritant, tout au moins que cela n'aille pas plus loin que le fabricant. Ainsi, quand nous voyons le boutiquier, l'intermédiaire entre le consommateur et le fabricant, qui lui déjà n'est pas le producteur réel, quand nous voyons ce marchand concourir pour le mérite d'une œuvre qu'il n'a pas faite et qu'il ne peut faire, vraiment nous nous sentons peu à l'aise dans nos appréciations sur des objets que nous reconnaissons avoir faits ou vu faire dans des fabriques qui sont entièrement étrangères à l'exposant.

Nous nous trouvons, en notre qualité d'ouvriers praticiens et indépendants, dispensés par cette circonstance de les signaler comme méritoires au point de vue personnel. Néanmoins, nous savons tous que, dans un concours universel pour l'honneur et

l'intérêt national, le capitaliste marchand a son mérite, personne ne peut le contester ; mais alors, pourquoi ne pas faire de distinction dans les récompenses et ne pas créer deux sortes de médailles, l'une dite médaille de producteur et l'autre médaille industrielle. A chacun selon son mérite. On pourrait, selon nous, dans l'intérêt et pour la satisfaction des gens intéressés, faire cette distinction, en attendant mieux, c'est-à-dire que l'on puisse ou que l'on veuille monter à la source qui a engendré la pièce digne d'une récompense. De plus, nous déclarons que l'intelligence n'est pas encouragée, que le prolétaire est toujours dans l'oubli, que la société doit s'en émouvoir, que le progrès, la civilisation et la justice le réclament.

Nous proposons, nous simples prolétaires, que le gouvernement, pour satisfaire les gens intéressés, après une exposition industrielle, provoque des élections dans les corps de métiers qui ont le plus progressé, afin que chaque corporation soit récompensée en la personne élue au suffrage comme la plus capable et la plus digne. Il pourrait y avoir plusieurs récompenses par métiers, et de différentes natures. Il n'y aurait que les ouvriers qui seraient électeurs et qui pourraient concourir aux récompenses.

N'est-il pas vrai que la société tout entière admire et est orgueilleuse des produits de l'industrie ? N'est-il pas vrai que les hommes qui déploient leur intelligence et consomment leurs forces physiques et morales pour l'honneur de la nation et la satisfaction publique, n'est-il pas vrai que ces hommes méritent récompense ?

Oui, cent fois oui, ces hommes méritent récompense, et c'est précisément pour ce fait et pour la dignité de la récompense, que nous désirons, envers et contre tout, toucher cette grande question, dont la solution, espérons-le, fera un jour l'honneur national.

---

## APPRÉCIATION GÉNÉRALE

### BIJOUTERIE RICHE JOAILLERIE

L'Angleterre a la supériorité ; nous sommes vaincus par la richesse. Le capitaliste anglais a exposé toutes ses richesses en

pierreries; peu s'en est fallu que nous ne vissions des sébiles de diamants. Notre compétence se bornant à la monture, nous nous bornerons à dire que chez les Anglais nous trouvons des pièces parfaitement bien faites, aussi soigneusement finies que nous pourrions le faire nous-mêmes; mais ce que nous ne ferions pas, nous Français, c'est d'entasser des diamants inutilement sur une pièce, c'est-à-dire que, chez nous, tous nos diamants sont visibles, nous savons les placer avantageusement, et nous obtenons plus d'effet avec moins de pierres. Nous avons vu chez les Anglais des colliers et bandeaux joaillerie dans lesquels une quantité considérable de brillants étaient invisibles; quant au goût de la composition à pièce de la même importance, nous pouvons assurer, et cela sans orgueil, que nous sommes de beaucoup supérieurs.

#### BIJOUTERIE BELLE FANTAISIE

L'Angleterre a encore la supériorité sur nous pour la fraîcheur du poli et l'éclat de la couleur, couleur ravissante. Sa main-d'œuvre est incontestablement égale à la nôtre; mais nous préférons, dans ce genre tout or et émail, le goût et la variété de nos modèles français; nous nous déclarons supérieurs, à pièce égale, comme goût et légèreté.

Ce que nous croyons bon de signaler, c'est qu'en Angleterre, il y a fort peu d'ateliers sans ouvriers français. Toutes nos bonnes mains françaises, bijoutiers et joailliers, vont travailler en Angleterre. Nous avons vu quatre fabriques anglaises occupant toutes quatre des Français.

Cela est si vrai que, lors de la convocation par la Commission ouvrière pour nommer les délégués joailliers, ces derniers sont restés muets, en se disant qu'il était inutile de nommer des ouvriers joailliers pour aller à Londres, puisque toutes nos bonnes mains travaillent actuellement en Angleterre.

---

#### APPRÉCIATION

##### DE L'EXPOSITION FRANÇAISE

Pour la bijouterie française, joaillerie riche, la fabrique qui nous fait le plus grand honneur comme main-d'œuvre, richesse

et bon goût, c'est la fabrique de M. Rouvenna. Une broche et un collier sont les pièces capitales. La broche est un dragon, joaillerie de couleur, d'une exécution hors ligne, délicieusement placée sur un feuillage exotique, ensemble ravissant. Le collier joaillerie, mélange de bijouterie, est d'une rare difficulté d'exécution. Cette pièce est ravissante de goût et de travail; c'est un imité du grec se contrariant en passant alternativement les uns sous les autres. Diverses choses admirables sous tous les rapports.

Nous avons vu chez M. Duron, fabricant, une coupe en agate faisant honneur au lapidaire comme travail; la monture est en or et d'un ajusté admirable, chose très-rare dans les coupes; peinture et émaux rehaussés, d'une excellente réussite.

M. Wesse a une riche collection de bijouterie et pièces d'art. M. Philippi a de bonnes choses comme goût et comme exécution. M. Ogez est inimitable pour son délicieux petit genre tout émail.

La belle bijouterie tout or était représentée par MM. Caillot, Lhomme et Gentilhomme, qui soutiennent avec avantage, pour le goût de leurs modèles, la lutte universelle.

#### DOUBLÉ.

MM. Murat, Savard, Dobé sont et demeurent les maîtres de l'Exposition pour la belle bijouterie doublé or.

Les richesses en bijouterie et joaillerie française étaient représentées par les maisons marchandes de MM. Melerio, Mazet, Baugrand et Jactat.

---

#### OBSERVATIONS.

Les exposants anglais sont tous marchands; les fabricants se sont tous abstenus dans l'intérêt de leurs affaires, en Angleterre comme en France. Le capitaliste s'approprie le mérite d'autrui, et nous ne désespérons pas de voir un jour le marchand de curiosités exposer au Salon les tableaux qu'il aura achetés et obtenir la croix pour des toiles qu'il n'a pas peintes: ces messieurs seraient dans leur droit. Nous avons vu à l'Exposition de Londres une délicieuse boucle d'oreille joaillerie, d'un genre extrême-

ment nouveau ; cette jolie boucle d'oreille a été exposée dans la boutique de M. Boucheron (Palais-Royal) : cette pièce lui a appartenu et a été commandée par lui ; M. Boucheron vend des boucles d'oreilles, ce qui est une chose très-naturelle ; mais ce qui ne l'est pas du tout, pour nous délégués, c'est de voir les mêmes boucles d'oreilles à l'Exposition de Londres, dans la vitrine d'un marchand autre que M. Boucheron ! Concluez.

Nous ne voulons pas, et jamais la pensée ne nous est venue de critiquer la justice de la décision du jury : nous avons trop de respect pour les personnes qui le composent ; seulement, nous voulons, et c'est notre droit, signaler une méthode détestable au point de vue du droit et de la justice.

#### DANEMARK

Nous n'avons rien vu en joaillerie d'aussi proprement fait, comme mise à jour, comme dessous, que la joaillerie danoise. Nous citerons surtout un délicieux collier, remarquable par la finesse et la régularité de ses ajours, exposé par M. Dalh. La même maison a exposé encore une demi-parure, tout or, d'un genre extrêmement nouveau, plein d'originalité et de difficultés, offrant à l'œil un travail d'une grande complication ; c'est un style renaissance à canaux d'un demi-centimètre de profondeur, maté dans les fonds, les surfaces finement gravelées et perlées, tout en couleur. Pour bien préciser ce genre original, nous prierons les personnes intéressées de se transporter au vieux Louvre, où toute la façade du quai donnera une idée juste de cette combinaison. On trouve comme sculpture le *Jean-Goujon* sur toutes les pierres ; ce sont celles représentées en forme de carré allongé et dont les surfaces sont sculptées genre vermicelle, avec canaux d'un demi-centimètre de profondeur, se serpentant et finement perlées à la surface. Le bracelet avait la forme d'un quart de jonc, forme chevalière ; tout autour, à la surface, le vermicelle du vieux Louvre ; broche et boutons pareils.

#### ALLEMAGNE

Exposition remarquable par son extrême bon marché. L'Allemagne a considérablement exposé de bijoux tout or, genre courant ; l'estampé compose en partie le bijou allemand comme

main-d'œuvre. Ce bijou fait beaucoup d'effet, mais il ne faut pas qu'il soit examiné de trop près, surtout par des hommes compétents ; le bijou est un mélange de travail à la main et d'estampé. Quelques pièces de joaillerie de bon goût et de bonne exécution ; quelques boîtes tout or, de couleurs soigneusement faites.

### **RUSSIE**

A notre grand regret, nous n'avons rien vu en joaillerie ; nous en sommes d'autant plus étonnés que la Russie a la réputation de posséder les meilleurs joailliers du monde. Cette réputation s'explique facilement : en Russie, les gens qui font faire de la joaillerie ont de la fortune et ont pour coutume d'exiger que le travail soit très-complet, dessus comme dessous ; l'ouvrier doit y passer le temps nécessaire. En France, c'est tout le contraire ; le monde qui porte du diamant le porterait sans monture s'il le pouvait ; on économise sur la façon pour mettre une pierre de plus.

Si la Russie n'avait pas de joaillerie, en revanche, elle avait considérablement d'objets de religion et pièces d'art en fort jolie ciselure et en repoussé.

### **ITALIE**

L'Italie n'a rien d'extrêmement remarquable, et cependant elle a beaucoup de jolies choses, surtout en mosaïque, richement montées.

### **ESPAGNE**

L'Espagne avait fort peu de chose ; rien à signaler comme joaillerie ; le bijou belle fantaisie est satisfaisant, tout en laissant à désirer sous le rapport du goût et de l'élégance.

Nous ne nous plaignons pas de la cause qui permet à l'Angleterre, à l'Allemagne, à la Suisse, etc., de produire des bijoux à meilleur marché que nous. Ce meilleur marché tient à une cause qui fait la richesse du bijoutier français ; cette cause est celle-ci : à l'étranger le bijoutier a la liberté de livrer au commerce de l'or à différents titres ; chez nous cette liberté n'existe pas, Dieu merci ! En France l'or doit être à 18 carats, contrôlé et poinçonné. Chez nos voisins, pas de contrôle ; l'or peut être à 12, 14 et 16 carats. La différence est sensible comme valeur intrin-



sèque ; aussi préfère-t-on toujours le bijou français comme certitude d'avoir de l'or ; chez nos voisins, on ne sait si ce que l'on achète n'est pas du cuivre, ou à peu près.

Nous savons que des commerçants français ont réclamé la liberté pour les alliages. Nous sommes grandement partisans des libertés, mais pour celle-ci, non, attendu qu'elle jetterait la perturbation dans notre commerce pour ne profiter qu'à quelques-uns ; il serait désastreux pour la bijouterie française qu'une pareille liberté lui fût accordée.

Une autre encore, dont nous avons la jouissance et que nous voudrions ne pas avoir, — liberté qui met la discorde dans la classe des fabricants et qui est pernicieuse pour l'ouvrier, — c'est la liberté qu'ont les patrons de fixer le nombre d'heures de travail pour la journée, liberté vexatoire pour l'ouvrier et honteuse pour les patrons.

Pendant nous avons fait un grand pas en avant, et nous prenons plaisir à le signaler : aujourd'hui, nous pouvons compter dans notre fabrication quinze ateliers sur vingt qui font dix heures de travail pour la journée ; c'est donc un quart de la fabrication de Paris, par conséquent un quart d'entêtés qui persistent dans leur fixation arbitraire, et qui ont, par cette raison, le rebut des ouvriers, dont le travail incomplet ne trouve place qu'en raison de la différence du prix de revient.

En conséquence, nous réclamons et nous réclamerons toujours de l'illustre chef de la nation et de son amour pour les classes laborieuses une loi qui réglemente les heures de travail dans l'atelier ; nous demandons les journées à dix heures pour tous. Il est déplorable de voir quelques patrons qui ne craignent pas le ridicule et le blâme de leurs confrères, en se mettant en dehors de la loi commune, c'est-à-dire de la loi de la raison, et qui refusent d'accepter franchement les dix heures de travail, dont la fixation a été, à notre grande joie, l'œuvre et l'initiative des patrons intelligents eux-mêmes, auxquels nous offrons nos remerciements bien sincères.

Nous déclarons donc que les patrons en dehors de ce progrès bienfaisant sont indignes du titre de bons fabricants.

Nous réclamerons encore à la loi des heures de travail une annexe pour réglementer le nombre des apprentis dans l'atelier. En notre qualité d'hommes vieillissants à l'atelier, nous estimons que,

dans l'intérêt général, une fabrique ne doit pas compter plus d'un apprenti par cinq ouvriers. On conçoit facilement, en voyant des fabriques occuper cinq, six, dix apprentis pour un ouvrier (sans parler des fabriques qui n'occupent jamais que des apprentis), que le chômage soit permanent. Nous pourrions encore signaler des fabriques qui comptent trente à quarante apprentis.

Il y a de ces libertés qui engendrent la misère, provoquent l'immoralité, et nous ne saurions trop désapprouver les libertés quand elles sont pernicieuses pour les uns comme pour les autres. C'est donc avec les plus instantes prières et pour l'honneur et la dignité des classes laborieuses, que nous réclamons une loi qui mette un terme à de tels abus.

Nous saisissons l'occasion qui nous est offerte pour exprimer notre opinion sur le traité de commerce, au point de vue de l'intérêt des travailleurs en général.

Nous disons, en prévision que le traité devienne universel en tout et pour toutes les industries, que le traité, selon nous, serait la plus grande calamité dont les classes laborieuses aient à souffrir. Les meilleures intentions tournent quelquefois à mal. Nous savons tous, nous autres ouvriers, que la concurrence est le moteur de tous les maux et qu'elle engendre au sein des classes laborieuses la misère, les souffrances et l'immoralité; que si elle est profitable pour l'exploiteur, elle est on ne peut plus détestable pour l'exploité. Nous voyons les conséquences de la concurrence à l'intérieur; que seront-elles lors de son universalité! Il arrivera que les nations se partageront les productions et deviendront spécialistes. Il n'y a jamais de lutte sans vaincus; en conséquence, les industries vaincues auront leurs travailleurs inévitablement plongés dans un malaise mortel; ils seront obligés d'émigrer, de quitter leurs métiers et de vivre dans les privations les plus cruelles. Nous arriverons ainsi, dans un temps plus ou moins proche, à n'être que de tel ou tel métier dans chaque nation.

Aujourd'hui nous n'avons à souffrir que de la concurrence intérieure, ce qui est déjà beaucoup de trop; évitons la concurrence universelle si nous ne voulons pas périr.

Nous désirons du fond du cœur que notre jugement soit une erreur; mais, malheureusement, les conséquences de la concur-

rence intérieure sont là pour nous convaincre; or donc, nous pouvons émettre cette opinion qui, espérons-le, sera examinée, approfondie avec tout l'intérêt d'une question de premier ordre.

---

Nous ne rapportons rien de nouveau de l'Exposition universelle de Londres, comme amélioration et innovation dans l'art du bijoutier. Cependant, nous avons vu le cliquet de MM. Fauche et Ravaux (de Paris); ce cliquet mérite d'être signalé comme un perfectionnement. Ce cliquet n'a pas de pièces de pouces, chose avantageuse; sous le rapport de l'accrochoir, il a l'avantage de rendre impossible l'ouverture du bracelet sans la volonté de la personne, et, de plus, de ne pas déranger l'harmonie du bijou.

Une autre invention toute récente et très-ingénieuse, c'est la brisure de M. Allouis (système à ressort), permettant aux personnes qui n'ont pas les oreilles percées de porter des boucles d'oreilles, et offrant la plus grande facilité pour les mettre et les retirer. De plus, ce système a l'avantage d'empêcher le déchirement des oreilles, quel que soit le poids du bijou. On peut ainsi se parer les oreilles sans les martyriser. Nous devons cette invention à M. Allouis, ouvrier délégué.

C'est avec bonheur que nous avons constaté que nos confrères les Anglais ne sont pas vis-à-vis de nous ce que l'on s'efforce quelquefois de nous faire croire. En Angleterre, nous n'avons rencontré que prévenance, amitié, fraternité : voilà ce que nous avons trouvé dans le cœur de l'ouvrier anglais. Nous sommes plus convaincus que jamais que l'esprit d'animosité entre les peuples est un préjugé désastreux que les anciennes monarchies seules ont engendré. Notre séjour à Londres est un démenti formel au principe funeste des nationalités, et si l'avenir veut que les expositions universelles se propagent, ainsi que les délégations, il est certain que l'on ira de surprise en surprise. Propageons nos idées, faisons des vœux pour la continuation des délégations, tant dans l'intérêt de l'industrie que pour la fraternité des classes ouvrières.

---

Nous regrettons sincèrement que les hommes capables en bijouterie, ciselure, gravure, émail et orfèvrerie n'aient pu se transporter à Londres, non pour voir l'Exposition, mais pour voir le musée Kensington, qui renferme des objets empruntés par les Anglais aux fortunés mortels qui ont collectionné les choses les plus riches et les plus curieuses par leur antiquité, tels que meubles, joaillerie, bijouterie, orfèvrerie, pièces d'art, faïence, peinture, sculpture, émaux, etc. Rien au monde, selon nous, ne peut satisfaire la curiosité artistique comme cette réunion de richesses, œuvre de tous les styles et de tous les temps. Nous regrettons vivement de ne pas avoir eu assez de temps pour examiner ce musée comme il le méritait.

---

#### A NOS COLLÈGUES

Nous manquerions à nos devoirs si nous ne profitions pas de la circonstance pour rappeler à nos collègues qu'il existe, au sein de la corporation, une Société de secours mutuels. C'est avec un profond sentiment d'humanité, tant dans l'intérêt de la famille que pour la dignité de l'homme, que nous signalons la nécessité qu'il y a de se grouper tous autour du drapeau de la mutualité. Songeons aux désordres qui tombent dans la famille quand son chef est atteint de maladie; rappelons-nous que la Société est une réunion d'ouvriers se cotisant mensuellement, dont le versement est scrupuleusement employé pour secourir les sociétaires atteints de maladies. N'oublions pas non plus que, entre les recettes et les dépenses, il se forme un capital destiné à alimenter les retraites de la vieillesse. Ne recevons-nous pas aussi de la Société les derniers devoirs à notre décès? et plus encore, dans ce moment fatal, la Société ne tire-t-elle pas de sa caisse un franc par chacun de ses membres, pour la veuve ou ses ayants droit?

En vue de tous ces avantages, nous disons qu'il est douloureux que, sur 6,000 ouvriers, 250 seulement fassent partie de la Société. C'est donc 250 préservés en partie, eux et leurs familles, des terribles conséquences de la maladie, en ayant à leur disposition médicaments, médecin et 2 francs par jour.

Nous qui jouissons des bienfaits de la Société, nous vous prions du fond du cœur, pour vous, pour vos femmes et vos enfants, de réfléchir combien il est urgent et indispensable de vous unir à nous, afin que nous ayons la satisfaction de nous aider honorablement dans les moments de souffrance. Puisse notre appel être entendu, afin que nous puissions nous voir et nous secourir contre les calamités de toute nature ! Oui, mille fois oui, nous pouvons, si nous le voulons tous, avec les ressources de l'union, nous pouvons arriver à nous créer une maison de retraite. Ne devons-nous pas, durant la jouissance de nos forces intellectuelles, pourvoir de notre mieux aux besoins qui nous attendent au déclin de notre carrière, usée et employée pour le bien d'autrui et la satisfaction publique ?

Aujourd'hui surtout, chacun pense pour soi, quand, au contraire, nous devrions tous former une seule et même famille, où nous trouverions la fraternité pour nous aider et nous soutenir contre le froid de la vieillesse ; faisons-le, et nous aurons accompli un grand devoir.

Les délégués déclarent émettre leurs appréciations et leurs sentiments avec toute l'impartialité d'hommes justes et indépendants.

H. ALLOUIS, DUSSOULIER, E. MORGUET.



# TABLETTERIE EN PEIGNES

---

## HISTORIQUE

Notre industrie remonte à la plus haute antiquité, et l'on chercherait en vain l'époque et le lieu de l'invention du peigne. Chez les Grecs, les hommes et les femmes prenaient le plus grand soin de leur chevelure. Les Lacédémoniens, qui portaient des cheveux longs, se faisaient remarquer par leur extrême propreté, on pourrait dire la coquetterie qu'ils mettaient dans cette partie de leur toilette. Les éclaireurs envoyés par Xerxès vers le camp de Léonidas (480 ans avant Jésus-Christ), avant la bataille des Thermopyles, trouvèrent une partie des compagnons du héros occupés à se peigner. A cette époque, c'était un signe de deuil et de profonde affliction que de paraître en public avec la barbe et les cheveux en désordre.

Chez les Grecs et les Romains, les peignes étaient ordinairement en buis, et l'on tirait comme aujourd'hui la plus grande partie de ce bois des bords de la mer Noire. Le mont Cyturus était surtout célèbre pour cette production. Les auteurs du temps disent que l'on faisait aussi des peignes d'or et d'ivoire ; des fragments de peignes trouvés à Pompéi, et trois peignes qui figurent sur un monument découvert à Amyclæ (en Laconie) prouvent que le peigne avait, chez les Grecs et chez les Romains, la forme de notre peigne à décrasser, c'est-à-dire qu'ils étaient dentés des deux côtés. On en a trouvé en Égypte qui ne le sont que d'un côté, comme nos démêloirs. Mais il ne paraît pas que les Grecs et les Romains aient connu le peigne à chignon ; les femmes attachaient leurs cheveux avec des épingles, des bandettes et des réseaux. Il est certain qu'à la même époque, chez les Chinois, on se servait de peignes à chignon en buis, cintrés et pareils à nos peignes Linon, coupés à grosses dents, et larges de quinze à vingt centimètres. Il est probable que ce peigne servait à tous les soins de leur toilette.

Au <sup>xiv</sup> siècle, le pays le plus industriel de la France et peut-être même de l'Europe, était le Limousin. Entre autres objets, les bons peignes en provenaient : peignes d'or, d'ivoire, de corne et de bois. A cette époque, on ne faisait que des décrassoirs coupés à la main; la fine dent pratiquée d'un côté était coupée à l'estadou (outil à deux lames); la grosse dent qui était de l'autre côté était coupée à l'espace, avec une scie à la main dont on se sert encore aujourd'hui pour couper le chignon. La pointe de la dent était faite avec une lime trois quarts, et le pied de la dent avec un carrelet (outil à trois quarts denté de deux côtés); on se servait aussi, à cette époque, de grelle (outil plat denté d'un côté) pour faire la dent étroite, lui donner de l'entrée, et mettre le pied de la dent carré (ces derniers outils nous servent encore aujourd'hui). Au commencement du <sup>xv</sup> siècle, on signale un peu de progrès; on se sert de scie à chantonner pour découper à jour; nous avons vu des décrassoirs en buis bien faits, coupés à une dent par millimètre, et d'autres décrassoirs en buis incrustés en ivoire, et un peigne décrassoir en ivoire sculpté représentant la Salutation angélique, mais plus mal sculptés que notre gravage ordinaire d'aujourd'hui; la matière en était très-belle. Tous ces peignes étaient très-bien conservés.

Nous voyons, en 1559, sur la liste des dépenses que l'on fit pour les noces d'Élisabeth de France, fille aînée de Henri II, noces que le Roy voulut magnifiques :

« A NICOLAS LESVESQUE, *faiseur de peignes à Paris*,

« Vingt-une livres pour deux douzaines de peignes d'ebeine, et pour une douzaine de peignes de bouy. » (Textuel.)

En 1703, on faisait à Lille des peignes à chignon imitation écaille, forme carrée avec des dos rapportés; ces peignes étaient dorés, incrustés avec des pierres de toutes couleurs. On faisait aussi, à cette époque, des peignes toilette (dits retapés) très-hauts, coupés à la main, la grosse dent coupée à la scie (espace) et la fine dent coupée à l'estadou, et grellés, en corne blanche.

C'est aussi à cette époque que l'on a commencé à faire des peignes en écaille, chignon et retapés; mais ces objets étaient assez grossièrement faits.

En 1795, un ouvrier de Paris découvrit le soudage de l'écaille. Ce procédé est d'autant plus avantageux qu'il permet d'obtenir



une épaisseur de quatre centimètres et plus, avec des feuilles qui bien souvent n'ont qu'un millimètre d'épaisseur.

En 1810, Pierre Toupet, prisonnier français, nous rapporta de l'Espagne la manière de dégencire l'écaille (ôter le blanc qui se trouve dessus), découverte assez importante, car nous étions obligés de la dégencire avec du suif, ce qui demandait beaucoup de temps et ne réunissait pas toujours; une poignée de sel suffit pour remplir cet office.

En 1815, on commence à se servir de la mécanique à fraise, qui devait, trente-cinq ans plus tard, faire révolution dans notre industrie. En 1822, on a gravé les peignes à chignon écaille et imitation; là commence un peu l'exportation de notre industrie. En 1823, invention des mécaniques à deux lames pour entrecouper la papillote; cette invention donne un grand essor à notre profession. En 1826, découverte de l'imprimé, qui fit connaître notre industrie à l'étranger. Nous devons à M. Poinignon le perfectionnement de la mise en couleur (imitation écaille). C'est l'époque où l'ouvrier a gagné le plus dans notre profession. Depuis lors, nous avons conservé la supériorité sur toutes les autres nations.

De 1835 à 1845, l'ouvrier en peignes commence à sculpter son travail, ce qui donne le perfectionnement du peigne à chignon; aujourd'hui il y a des ouvriers spéciaux pour ce genre de travail. En 1837 on a commencé le ponçage du peigne au tour, qui met notre industrie au-dessus de tous perfectionnements; ce perfectionnement est dû à M. Guilbert. En 1848, perfectionnement des mécaniques à fraise, révolution complète dans le peigne retapé. On met alors de côté, pour toujours, l'estadou, qui servait à nos pères. Le perfectionnement de la mécanique nous permet de faire un travail plus régulier et coupé beaucoup plus fin. Le caoutchouc, d'origine américaine, fut approprié au peigne en 1853; ce genre de travail fait peu de progrès, vu l'insalubrité des substances chimiques qui entrent dans la composition de cette matière.

Grâce aux perfectionnements de notre industrie, le tableau général de la fabrication française qui, en 1837, ne dépassait pas quatre millions, s'élève actuellement à douze millions.

## SITUATION

### PARTIE D'ÉCAILLE.

Il est déplorable de voir dans notre profession des ateliers établis dans des caves, des sous-sols, des ateliers sans air, enclavés entre des maisons de cinq ou six étages, ou juchés sous les combles. Il est à remarquer que c'est toujours dans les grands ateliers que l'ouvrier est le moins libre et le plus mal conditionné pour la salubrité. Dans les grands ateliers, on regarde l'ouvrier comme une machine; on semble lui dire : Tu es né malheureux, tu dois rester malheureux.

Nous appellerons toute l'attention de l'autorité sur les heures de travail : nous travaillons toujours douze heures de travail effectifs; nous avons un travail manuel fatigant, près de fourneaux malsains. Aussi beaucoup d'ouvriers, dans notre partie, tombent malades de la poitrine, par suite du défaut d'air et de l'excès du travail. Nous gagnons de 3 à 5 francs par jour, ce qui est de beaucoup insuffisant pour nos besoins du jour. Pour travailler, nous sommes constamment courbés; notre corps forme le demi-cercle, ce qui nous donne de grandes douleurs de reins et d'estomac. Mais le besoin est là, qui nous dit sans cesse ce que disait le Juif errant au Christ : *Marche! marche!*

### PARTIE DE LA CORNE.

Autrefois, dans notre partie, les ouvriers étaient heureux en travaillant : ils faisaient dix heures et gagnaient de 6 à 8 francs par jour; mais il paraît qu'on nous a trouvé trop heureux. La corporation comptait alors environ sept cents ouvriers à peu près, comme aujourd'hui. Jusqu'en 1848, l'ouvrier a à peu près gagné sa vie, bien qu'il fût déjà, à cette époque, obligé de forcer le travail; mais depuis, on a toujours diminué les façons, de manière qu'aujourd'hui il est impossible de gagner assez pour vivre.

En 1845, on a monté des fabriques dans les maisons de détention de Gaillon et de Melun; quelque temps après, à Poissy et à l'abbaye de l'Oos.

On payait, pour faire une douzaine de peignes bruts à chignon,

en buffle, 2 francs, et en corne, pour faire une imitation écaille, 1 franc 75 centimes. Dans les prisons, on a payé le buffle et la corne 45 centimes la douzaine.

Pour le finissage, on nous payait 4 francs; dans les prisons, on paye 1 franc 25 centimes, de manière que la façon d'une douzaine de peignes chignon revenait à... 6 »  
et que, dans les prisons, ils reviennent seulement à ... 1 70

Différence ..... 4 30

Nous prions l'autorité de remarquer la différence qui existe avec la fabrication de ce jour. Nous sommes obligés, en ce moment, de faire les peignes chignon, en buffle et en corne, à 1 franc la douzaine, au lieu de 2 francs et 1 franc 75 centimes. On nous paye en ce moment, pour le finissage, 1 franc 50 centimes ce que l'on nous payait 4 francs. Il est à remarquer que nous sommes plus malheureux que les prisonniers; car, dans les prisons, ils font pendant l'été onze heures et demie de travail, et pendant l'hiver, dix heures et demie; ils ont leur tâche; ils font une journée de 4 franc 25 centimes; ils ne manquent de rien, ils sont bien nourris, bien couchés et entretenus proprement, tandis que nous, ouvriers *libres*, il faut que nous travaillions quinze heures effectives pour pouvoir vivre. Dans les ateliers, les ouvriers font douze heures; ils gagnent de 3 à 4 francs par jour, et il faut encore qu'ils emportent de l'ouvrage chez eux s'ils veulent donner du pain à leurs enfants...

Les fabricants de peignes de Paris, voulant soutenir la concurrence avec ceux qui font travailler dans les prisons, montent des usines à vapeur, et ils ne font pas plus de cas d'un ouvrier que l'on ne fait d'un prisonnier. On se sert de scie circulaire pour débiter et de molettes pour tableter. Dans la prison, on ne regarde pas si c'est dangereux; très-souvent, il y a des blessés: on les envoie à l'infirmerie, d'autres prennent leur place et tout est dit. Aujourd'hui, les fabricants de Paris forcent les ouvriers à se servir de ces outils dangereux; s'ils refusent, ils sont sans ouvrage; ils sont donc obligés, pour vivre, de s'en servir. Encore, si l'on gagnait de quoi pouvoir prendre une nourriture convenable; mais cela est complètement impossible, et il faut se contenter de ne pas mourir de faim. De plus, par la poussière

qu'ils respirent, un grand nombre d'ouvriers sont atteints de maladies qui bien souvent les entraînent au tombeau.

L'ouvrier en écaille et l'ouvrier en corne éprouvent les mêmes besoins. Le salaire n'est plus en rapport avec les charges du jour. Il faut, pour un ouvrier seul, pour ses besoins, 22 francs par semaine, savoir :

Nourriture .....	13 »
Loyer. ....	4 »
Blanchissage.....	1 »
Entretien.....	4 »
Total.....	22 »

Si l'ouvrier a de la famille, il faut augmenter la dépense en proportion ; il faut qu'il se prive de tout, qu'il végète, qu'il vive à la porte de la misère. Qu'arrive-t-il s'il tombe malade ? Il lui faut abandonner sa famille, et l'hôpital seul est là pour le recevoir. On met au mont-de-piété le peu que l'on a pu acquérir à force de privations, et quand le crédit est épuisé, quand on ne sait plus comment faire pour vivre, on est obligé de se faire inscrire au bureau de bienfaisance, ou de mettre ses enfants au travail avant douze ans, afin qu'ils gagnent quelques sous, et ils sont ainsi privés de toute espèce d'éducation. Placés trop jeunes dans les ateliers, les enfants font de mauvais ouvriers et très-souvent de mauvais sujets. Il est certain que l'ouvrier intelligent est celui qui a pu acquérir quelque instruction. Eh bien, aujourd'hui, il est à peu près complètement impossible au père de famille de procurer la moindre instruction à ses enfants. Il arrive tous les ans une époque pendant laquelle un grand nombre d'ouvriers se trouvent sans ouvrage. Nous ferons remarquer que c'est toujours à cette époque que les patrons marchandent et abaissent le salaire de l'ouvrier. Ce chômage provient des centaines d'ouvriers que l'on occupe régulièrement dans les prisons.

Il y a un an environ, toute la corporation a eu un rayon d'espoir : une grande fabrique de peignes en caoutchouc s'est ouverte à Saint-Denis avec un matériel pour deux cents ouvriers. Plusieurs ouvriers, voyant arriver le moment du chômage, ont couru tout de suite à Saint-Denis et ont demandé de l'ouvrage au contre-maître, qui leur a répondu que l'on n'occupait pas d'hommes, qu'il ne fallait que des femmes !... Ainsi, comme on

le sait, il y a des ouvriers sans ouvrage, qui connaissent parfaitement leur métier, mais on n'en veut pas... on préfère donner à une femme 1 franc 50 centimes et 2 francs par jour, au lieu de payer un homme 4 francs ou 4 francs 50 centimes.

Il serait urgent que l'autorité intervînt dans ces sortes de choses, afin d'éviter qu'un semblable système se propage, car bientôt les pères de famille ne pourraient plus vivre.

Le tableau abrégé que nous venons de faire est un aperçu bien réel de la situation actuelle de l'ouvrier. Dans notre corporation, il est grandement à désirer que des remèdes efficaces ne se fassent pas attendre.

---

## PEIGNES EN ÉCAILLE.

### FRANCE

L'Exposition de notre profession n'offre rien de bien supérieur à celle de 1851. Nous avons fait peu de progrès ; le changement est dans la variation des modèles qui naissent pour mourir dans le courant de l'année. Comme il est impossible de signaler tous les modèles qui se produisent, nous signalerons les plus importants.

#### FAUVELLE-DELEBARRE.

Deux peignes chignon impératrice, écaille brune, détachés, incrustés or ; les dessins n'offrent rien de nouveau ; l'incrustation est ordinaire. Il y a aussi plusieurs modèles nouveaux : régence, col-cravate, bien exécutés. La montre de M. Fauvelle se faisait remarquer par deux peignes à chignon en onglon blond, grosses boules et tortillons, qui avaient au moins trente-cinq millimètres d'épaisseur, et qui étaient faits avec plusieurs centaines d'onglons ; le travail est propre et bien fait : il a été apprêté et soudé par Durieu fils et Honoré Rempenault, un de ses ouvriers. La sculpture est faite par Bozon jeune. M. Fauvelle avait une grande variété de peignes toilette (dits *retapés*), écaille brune, baguette ronde, gouttière, et uni, coupés très-fin, à deux dents par millimètre, exécutés par Guillaume père.

Les produits exposés par M. Fauvelle sont très-simples, ce qui fait leur supériorité ; c'est un article régulier et convenable pour la consommation courante.

LEGAVRE.

Cette maison a exposé un grand choix de nouveaux modèles de peignes à chignon, les plus remarquables de l'Exposition, en demi-blond; peigne chignon impératrice, couronne à fleurs de lis. Les dessins sont d'un bel effet; il y a des dos qui ont huit à dix pièces ajustées par des vis, ce qui altère la solidité du peigne. Ce sont là des objets de fantaisie et de peu d'usage. Il y a un reproche à faire à M. Legavre : c'est d'avoir trop négligé le peigne toilette; il n'y en avait que trois, qui semblaient jetés dans un coin de la montre, et qui étaient à peine visibles. En revanche, il avait exposé de la tabletterie, tabatières, manches d'ombrelle, etc., ce qui donnait à la montre de M. Legavre un aspect de montre de tabletteries qui n'était plus de notre compétence.

CASELLA.

Cet exposant se faisait remarquer par un fort peigne chignon, couronne détachée, écaille foncée, bien fait et bien réussi. Nous avons remarqué aussi plusieurs peignes toilette, bien faits et bien finis, coupés à deux dents par millimètre, exécutés par M. Sylvain, à Ézy (Eure).

PICARD.

Ce fabricant a exposé une quantité de peignes à chignon, boucle blonde, dont la feuille est trop rouge; il n'a pas atteint l'épaisseur que l'on peut obtenir; les peignes toilette étaient d'une très-belle nuance. Tous les produits de M. Picard sont pour la commission (article mince).

DESRUELLES.

La montre de M. Desruelles se faisait remarquer par un joli peigne toilette (dit *retapé*), bouts ronds, baguette et filet en onglon, très-haut, perlé et bien grêlé, fini à la perfection.

Il faut reconnaître à M. Desruelles la supériorité de la fabrication de peignes retapés en tous genres.

**ANGLETERRE**

JOHANN HEINRICH.

Peignes chignon demi blond, faibles de sculpture et de fini. Un peigne chignon détaché, grappe de raisins et feuilles de vi-

gne, bien sculpté, mais mal fini. Différents modèles chignon, anciens modèles de Paris. Un peigne toilette, bouts ronds, coupé très-gros à la main, remarquable par une baguette d'or, recouverte par une légère feuille d'écaille très-bien exécutée. Néanmoins, ce peigne est mal fini.

BERTHOLD ET PHILIPS.

Quelques peignes détachés, pris dans nos modèles de Paris, et mal faits; plusieurs peignes toilette, coupés très-gros, de la fine dent, mal finis.

MORRIS COMBMAKER.

Peignes papillotes, coupés à la machine à deux lames, très-gros, mal finis. Il a exposé des outils de la fabrique anglaise pareils à ceux dont nous nous servions en 1830.

#### **NOUVELLE-ZÉLANDE** (POSSESSION ANGLAISE)

Peignes chignon, fourchette écaille rouge, et peignes toilette coupés à la main, gravés à la main sur le dos et les oreilles, et qui sont ce que l'on peut imaginer de plus imparfait. A la même montre, nous avons remarqué deux belles feuilles d'écaille rouge et demi-blond.

### **PARTIE DE L'IVOIRE**

#### **FRANCE**

MASSUE.

Nous n'avons rien remarqué de nouveau, toute l'exposition de ce fabricant se composait des objets qu'il avait exposés en 1855, et pour lesquels il a obtenu la médaille. Le même travail lui aura donc fait obtenir deux médailles.

#### **INDE**

L'Inde a exposé des peignes toilettes (dits *retapés*) en ivoire, très-larges de dos et de dents, coupés à la main, très-gros, découpés à jour, grossièrement faits.

## PARTIE DE LA CORNE

### FRANCE

#### CASSELLA.

Un peigne chignon, tiré d'une corne brute à l'emporte-pièce, ce qui est un tour de force. Retapé, buffle bossu, grêlé, bien fait.

#### JEUNIAUX.

Peignes chignon, nœud-cravate, boules, tortillons, et un grand assortiment de modèles imitation d'écaille brune et blonde et imitation de buffle; les dessins n'offrent rien d'extraordinaire, mais le tout est bien fait et fini à la perfection.

M. Jeuniaux est connu depuis longtemps par sa supériorité dans la fabrication des peignes à chignon, buffle et imitation écaille; il a su conserver jusqu'à présent le premier rang.

#### DES RUELLLES.

Peignes retapé et lissoirs buffle, en tous genres, bien grêlés et bien finis. M. Desruelles est supérieur dans la fabrication des peignes retapés en tous genres.

#### HEUDE.

Assortiment de peignes chignon très-ordinaires comme fabrication et finis; la montre de M. Heude se faisait remarquer par deux grands peignes étuis buffle, faits d'une façon très-ordinaire, et qui nous ont paru peu remarquables.

Il est à regretter qu'Ezy, Bois-le-Roy et l'Abit (Eure) n'aient pas exposé, eux qui sont sans rivaux pour les peignes de toilette en buffle, corne, buis et bois d'alizier. Ils sont dans cette partie ce que Paris est pour le chignon en écaille, corne et buffle.

Nous désirons que ces quelques lignes puissent servir de stimulant aux fabricants de province.

### LONDRES

#### ABERDEEN.

Peignes chignon buffle, gravés à la roue, retapés toilette, faits à la main, grêlés, mal finis.



**POULTRY.**

Même mention que la précédente.

**JOHN SISSON ET FILS.**

Peignes retapés, toilette buffle et corne blanche, gravés, mal finis.

**MORRIS COMBMAKER.**

Peignes retapés à deux bosses, à queue, et papillotes. Spécialité corne blanche, coupés à la main, très-gros et grêlés, mal finis.

**JOHANN HEINRICH.**

Peignes chignon boules, buffle et imitation écaille, anciens modèles de Paris, également mal finis.

**BERTHOLD ET PHILLIPS.**

Peignes chignons forme Paris, buffle et imitation d'écaille, gravés et sculptés d'une façon très-ordinaire, manquant par le peu de fini des dents et de la sculpture.

**HARBAUGER-CUMMÉ KAMM ET COMP.**

Peignes chignon buffle et imitation écaille, gravés médiocrement, retapés de tous genres, buffle, étuis, moustache et décrassoir buffle; le tout très-ordinaire. Nous devons dire que, généralement, les beaux peignes anglais sont faits par des ouvriers allemands, et la sculpture par des Irlandais.

**AUTRICHE**

Peignes en corne de mouton, retapés à deux et trois bosses; peignes droits, imitation buffle et imitation d'écaille, assez bien faits.

**RUSSIE**

La Russie n'offre rien de bien exécuté. Les peignes chignon forme fer à cheval et les retapés sont grossièrement faits; le tout est découpé à jour sans être sculpté, on peut voir encore les traits de scie; tout le travail est mal fini. Nous avons aperçu quelques peignes décrassoir en ivoire (article de Paris).

### **PORTUGAL**

Les peignes chignon sont d'anciens modèles de Paris, décroissant en ivoire, buffle et imitation d'écaille, gravés; les retapés, forme bossue et octogone, coupés très-gros à la main; mauvaise couleur, très-mal finis.

### **FRANCE**

FAUVELLE-DELEBARRE.

Cette maison a exposé des peignes caoutchouc bien faits, mais mal finis; le chignon et le retapé avaient également ce dernier défaut.

### **ZOLWEREIN**

GUMMI-ARBÜGER.

Peignes caoutchouc, bien faits et bien finis, le fini était même plus beau que celui des objets français. Tous les peignes étaient imprimés.

---

## **BESOINS ET VŒUX**

Il est à regretter, au point de vue général, que les produits exposés ne soient pas jugés par des praticiens: il n'arriverait pas ce qui arrive en ce moment, c'est-à-dire que les produits de 1855 soient encore exposés en 1862. Le jury, composé d'hommes savants, honorables, impartiaux sans doute, mais incompétents sous beaucoup de rapports, peut se tromper, parce qu'il ne connaît pas toutes les difficultés qu'offre tel ou tel genre de travail, tandis que le praticien juge le travail et non l'effet.

Il serait donc à désirer que quelques ouvriers fissent partie du jury d'admission et de récompense.

Nous demandons aussi que l'on aide le petit fabricant à exposer ses produits, car les frais considérables qu'entraînent les expositions ne permettent guère qu'au gros fabricant d'y prendre part, et un grand nombre de producteurs peu fortunés sont obligés de s'abstenir.

En ce qui touche à notre situation actuelle, nous aurions beaucoup à dire; mais nous nous bornerons à exprimer quelques vœux s'appliquant à nos besoins les plus urgents et les plus impérieux.

Nous avons parlé tout à l'heure de l'insalubrité des ateliers qui tend à s'augmenter tous les jours; nous appelons encore une fois sur ce point toute l'attention de l'autorité.

Nous demandons une réforme dans la durée du travail; nous désirons que la journée ne soit que de dix heures; cette modification allégerait la peine excessive de ceux qui sont occupés et permettrait d'occuper au moins une partie de ceux qui sont sans travail.

Nous avons le plus grand besoin d'une augmentation dans les prix de façon. Tous les objets de consommation se payent beaucoup plus cher qu'il y a quelques années, et, au lieu de voir augmenter notre salaire, nous le voyons diminuer sans cesse. Pour arriver à une augmentation, que faudrait-il? Des coalitions et des grèves? Non! cela ne serait profitable à personne. Selon nous, la chose est facile à accomplir par les voies pacifiques. Que quelques-uns des principaux fabricants se concertent, qu'ils prennent l'initiative de cette mesure, et les ouvriers ne pourront que leur en exprimer leur reconnaissance.

Que la France se mette à la hauteur de l'Angleterre, qu'elle nous laisse discuter nos intérêts avec nos patrons comme l'ouvrier anglais discute les siens, et nous parviendrons sans trouble à améliorer notre position.

L'ouvrier anglais gagne de 35 à 72 francs par semaine, c'est-à-dire de 45 à 55 francs en moyenne, et il ne fait que cinquante-six heures de travail; tout le monde s'en trouve bien, patrons et ouvriers.

Quant à nous, c'est avec la plus grande peine que nous parvenons à gagner de 3 à 5 francs pour une journée de douze heures, soit de 18 à 30 francs par semaine pour soixante-douze heures de travail!

L'ouvrier anglais a-t-il à supporter de plus lourdes charges que les nôtres? Nous avons pu voir pendant notre séjour à Londres que la vie n'y est pas plus chère qu'à Paris.

Les fabricants français pourraient facilement nous payer un salaire plus en rapport avec nos besoins, puisqu'ils n'ont de

concurrence à redouter d'aucune puissance, tant en ce qui concerne la supériorité que la quantité de la production.

Disons encore que l'ouvrier anglais n'a pas à redouter la concurrence des prisons, qui souvent absorbe chez nous le travail libre, et qui, dans ces derniers temps, a fait tant de mal à notre profession.

Si la situation dans laquelle nous végétons devait se prolonger, nous verrions peu à peu le travailleur français porter son industrie à l'étranger, où il est assuré que son labeur serait mieux rétribué. Depuis trop longtemps, l'industrie n'est considérée en France que comme un moyen de grandeur et de richesse pour quelques-uns, et non comme une source de bien-être pour la masse des ouvriers. Les effets de ce système se font cruellement sentir aujourd'hui, et c'est grâce à cette organisation arriérée que nous avons encore les nombreux monopoles qui gênent l'essor de l'industrie.

Voulons-nous dire qu'il soit possible d'extirper le mal tout d'un coup et sans ménager des intérêts respectables? Non, sans doute; nous souffrons, il est vrai, mais nous admettons que le progrès doive se faire pas à pas et pacifiquement.

Cependant, ce que l'on peut demander et ce que l'on est en droit d'attendre, c'est que des privilèges injustes n'atteignent plus le travailleur dans ses moyens d'existence et même dans ses légitimes désirs; c'est que la misère ne soit plus que le fait de quelques circonstances exceptionnelles, ou un signe réprobateur, et non le partage d'une multitude opprimée dans son travail et dans ses besoins les plus indispensables. Alors, la concurrence, loin d'être un mal redouté, sera un bienfait, un puissant levier de progrès moral et matériel.

Nous sommes dans l'intention de solliciter du Gouvernement l'autorisation d'établir une Société de secours mutuels corporative, et nous espérons que cela nous sera accordé; nous désirons aussi que notre corporation soit représentée spécialement au Conseil des prud'hommes.

E. DEROUBAIX, Aug. ROGER.

Un délégué pour la corne n'ayant pris aucune part à notre rapport et ne nous ayant remis aucune note, nous avons été obligés de nous passer de sa collaboration. — La corporation appréciera.

# SCULPTEURS ORNEMANISTES

---

## AVANT-PROPOS

Après l'examen du jury, les récompenses décernées, les comptes rendus des journaux et les diverses publications concernant l'Exposition de Londres, on comprendra que notre appréciation ne pourra être faite que d'une manière générale.

On trouve dans tous les ouvrages qui traitent de l'architecture et de la statuaire, depuis les temps les plus reculés jusqu'à nos jours, l'historique de l'ornementation, qui n'était pas séparée autrefois de ses deux sœurs. Il est inutile de répéter ici ce que nos savants archéologues ont déjà si bien dit sur ce sujet, et si nous hasardons quelques mots qui y aient rapport, ce sera pour aider à l'intelligence des faits qui ont amené la désunion regrettable d'arts dont le concours est nécessaire à l'exécution de toute bonne décoration, et ont fait naître la spécialité du sculpteur ornemaniste. Nous examinerons les causes des progrès faits dans cet art par un bien petit nombre de nos contemporains, celles de l'état stationnaire où se trouve embourbé le plus grand nombre, et ensuite quel rang nous occupons pour la sculpture d'ornement, en nous comparant aux autres nations. Enfin nous essayerons d'indiquer tous les progrès qui nous maintiendront au premier rang que nous sommes menacés de perdre, si nous ne parvenons pas à vulgariser les principes sans lesquels, — qu'on ne l'oublie pas, — il n'est point de bon sculpteur ornemaniste.

Nous ne chercherons pas à prouver que Phidias ciselait de petits bijoux pour se délasser des colosses admirables qu'il exécutait, ni que Callimaque a inventé le chapiteau corinthien; peut-être que plusieurs générations ont apporté chacune, non pas leur pierre, mais leur feuille à cet édifice.

Sans remonter aussi haut dans l'histoire, nous voyons, à l'épo-

que du gothique, les imagiers réunis en confréries ou corporations, pour faire la décoration sculpturale complète d'un monument. A l'époque de la Renaissance nous voyons les Ghiberti, les Benvenuto, sortis des ateliers des orfèvres, fournir des exemples de la puissance de ce trio de talents qu'on appelle l'architecture, la statuaire et l'ornementation, qui produisaient des œuvres complexes et d'un seul jet.

Les Jean Goujon, les Germain Pilon ne dédaignaient aucune matière, ne négligeaient la forme d'aucun attribut, ce qui est le propre des grands artistes; sous Louis XIV, Lebrun s'imposait aux peintres et aux sculpteurs.

Aux bienheureuses époques dont nous parlons, il n'y avait pas de sculpteurs, d'entrepreneurs enfin; on ne marchandait pas la sculpture comme de nos jours; autrefois, le sculpteur à qui un travail de décoration, soit à l'extérieur, soit à l'intérieur d'une maison, avait été commandé, était sûr d'avance d'en recevoir un bon prix qui lui permettrait de payer convenablement les aides dont il aurait besoin pour l'exécuter; il les traitait en amis, en frères, et non comme des manœuvres dont le travail de chaque jour doit rapporter un chiffre déterminé d'avance, pour ajouter aux bénéfices plus ou moins raisonnables destinés à enrichir promptement le spéculateur qui dirige la fabrique, la manufacture où ils ont le bonheur d'être occupés. Les sculpteurs de ce temps-là travaillaient un peu à leur aise, et leur patron, qui méritait réellement ce nom, les laissait étudier presque autant qu'il leur plaisait.

La mesquinerie qui maintenant fixe presque toujours le prix de chaque commande de sculpture, la spéculation et la concurrence, ennemies mortelles de tous les arts, n'existaient pas, et, par conséquent, n'avaient pas, comme de nos jours, inventé la division du travail; les artistes dignes de ce nom, largement rétribués, ne croyaient pas déroger en cultivant les différentes branches de la décoration.

Plus tard, sous le prétexte spécieux de ne pas être distrait de son étude principale, ou plutôt, faut-il le dire? par spéculation, le statuaire a d'abord repoussé la feuille d'acanthé, au grand détriment de l'ornementation, où les figures se mêlent si harmonieusement aux rinceaux. Le statuaire a ensuite laissé à d'autres le soin de faire les animaux, les vases, les fleurs. — Accessoires

que tout cela ! s'est-il écrié. Il a confié la traduction en marbre de ses œuvres à des praticiens habiles ; enfin quelques statuaires ont fini par adopter la spécialité du buste.

En continuant ce malencontreux système, on a vu surgir le sculpteur des cheveux et du nez, et le reste, souvent sacrifié comme étant d'une importance secondaire, devint le lot d'un autre spécialiste, de l'ornemaniste de nos jours, lequel à son tour subdivisa le travail et créa des spécialités dans sa spécialité. Remarquons, en passant, que la spécialité peut faire plus vite, mais jamais mieux, et elle ne sert qu'à briser cette unité de conception et d'exécution qui imprimait un cachet si particulier aux œuvres des anciens.

En dépit de ce morcellement déplorable de notre art, et peut-être à cause de lui, quelques hommes d'élite, se voyant abandonnés par les statuaires ou gênés par des architectes routiniers, et qui avaient pu, dans des circonstances ignorées de nous, développer par de bonnes études artistiques les aptitudes que leur avait données la nature, ces hommes, disons-nous, réussirent à imprimer une nouvelle direction à la construction, aux meubles, à l'orfèvrerie et aux bronzes : leur énergie, stimulée par les difficultés qu'ils rencontraient, a fait d'eux des architectes et des statuaires. C'est à Klagmann, J. Feuchères, Combettes, Liénard, Auguste Lechesne, etc., dernièrement encore à Constant Sévin et à Pyat, que nous avons dû jusqu'à présent notre supériorité, en fait d'ornementation, sur les autres nations. Dans leurs œuvres, nous trouvons proportions élogamment soutenues, conceptions audacieuses, sentiment, bon goût dans les arrangements, fermeté des silhouettes, dessin pur, recherche incessante d'un genre nouveau : tout nous les désigne comme nos modèles ; ils ont prêché d'exemple et ont fait plus pour la décoration artistique que beaucoup d'architectes et d'artistes spéciaux.

L'Angleterre, moins calculatrice et plus libérale que la France, dans ses efforts pour nous enlever la supériorité en fait d'art qui jusqu'à présent était notre partage, a attiré chez elle, à prix d'or, quelques-uns des rudes lutteurs qui nous avaient donné cette suprématie ; c'est avec leur aide qu'elle nous combat. Tout le monde sait avec quel soin elle retient loin de nous Joyau, Hugues Protat, Wilms, Wechte, Morel, qui, s'ils eussent été sûrs

de toujours trouver en France honneur et profit, y seraient encore, et Dieu veuille qu'ils ne soient pas imités par d'autres sculpteurs habiles, lasés à la fin de ne rencontrer dans notre pays que des amateurs de sculpture amoureux du bon marché avant tout, et un grand nombre d'entrepreneurs beaucoup trop avides !

Si nous essayons d'indiquer la cause de l'état stationnaire, pour ne pas dire d'infériorité, dans lequel se trouvent la plupart des ornementalistes, la principale, presque la seule, est dans leur salaire, insuffisant pour vivre honnêtement et décemment ; il ne leur permet pas de prendre sur leur journée quelques heures, afin d'acquérir par l'étude une connaissance, même superficielle, de l'architecture et de la perspective, qui les empêcherait de commettre des fautes contre le goût, et de présenter aux yeux des appliques mal encadrées, anticipant sur les lignes architecturales, les brisant ou les cachant tout à fait, n'expliquant nullement leur présence à l'endroit où elles semblent avoir été collées. Ils éviteraient alors les défauts et hors d'aplomb, les pénétrations dans les nus et les moulures, passage successif du rond au pan coupé, du pan coupé à l'angle aigu, le tout renfermé souvent dans un petit espace. Tous ces défauts que nous venons de signaler se trouvent fréquemment dans les meubles, et dans les bronzes on les retrouve à chaque instant. On croit masquer toutes ces déféctuosités, que ne supporte pas l'architecture, par une ornementation outrée, et on n'offre le plus souvent aux yeux que des objets de forme bizarre et heurtée.

Quelques ornementalistes, malgré le peu de temps qu'ils ont pu consacrer à l'étude, dessinent bien, mais, faute d'un exercice suffisant en dehors du travail nécessaire pour les premiers besoins de la vie, ils ne savent ni préparer rapidement un ensemble ni le composer.

L'iconologie leur est inconnue ou à peu près, et si quelques-uns s'y essayent, ils font des rébus que tout le monde ne sait pas deviner.

Quant à la statuaire, nos ornementalistes n'ont aucune idée de ce que, en termes d'atelier, on appelle le *bonhomme* (figure ou figurine), et si, par hasard, ils en introduisent l'ombre d'un dans leurs rinceaux, rien n'y motive son apparition.



Une des causes les plus funestes de stagnation, cause qui a fait appeler *métier* l'art de l'ornementation, c'est l'observation servile des styles purs et la persuasion où l'on est qu'il faut en reproduire le mauvais et le bon.

En se bornant à copier servilement les styles connus, on n'est plus *soi*; la fantaisie devient une erreur, l'originalité un crime, et le premier reproche adressé au copiste intelligent est celui-ci : « Vous manquez de style. »

Si les anciens artistes avaient eu à craindre ce *haro* continu, auraient-ils produit l'Alhambra, Westminster, Chambord, Versailles, où se rencontrent des genres si différents; et si des artistes de notre temps n'avaient pas secoué cette crainte, aurions-nous le nouveau Louvre, qui peut être regardé comme un essai pour sortir de l'ornière? Le nouveau Louvre a mis en évidence les talents bien appréciés de Morand, Murgé, Leprêtre, Hurpin, etc.; il a fait cesser l'appréhension qu'inspirait la sculpture sur pierre aux sculpteurs sur bois et sur bronze. Disons, en passant, que les ateliers où se travaille spécialement le bois ont largement fourni leur part dans le contingent des meilleurs sculpteurs.

C'est dans le nouveau Louvre que les hommes de toutes les spécialités (puisque nous en sommes réduits là) se sont confondus, mesurés, et ont reconnu que la difficulté ne gît pas dans le travail de telle ou telle matière, et que le beau ne consiste pas dans le fini ou dans des tours de force; là ils se sont approchés du fantôme nommé grande décoration, ils l'ont touché, et il s'est évanoui.

Mais vous recommandez, dira-t-on, l'abandon des styles purs; faudra-t-il apporter des éléments nouveaux dans la restauration d'un monument ancien? Nous sommes loin d'avoir cette pensée; il est rationnel de restaurer en s'inspirant des vestiges appartenant à l'objet ou au monument. Nous dirons plus : l'étude approfondie des styles que l'on emploie le plus fréquemment est indispensable, soit pour restaurer, soit pour édifier dans l'un ou dans l'autre de ces styles, soit pour les marier comme aux époques dites de transition, tout en évitant les assemblages choquants, tels que ceux du gothique et du Louis XV; mais si l'on veut sortir tout à fait d'un style, il faut joindre le génie à l'imagination et au savoir.

En donnant notre appréciation sur les copies exposées par chaque nation, nous prouverons surabondamment ce que nous avons avancé au sujet de l'état stationnaire où se trouve l'ornementation.

#### GRÈCE

Copie d'après l'antique de chapiteaux, chimères, feuillages en marbre, dont l'interprétation grossière laisse beaucoup à désirer pour le dessin, les galbes et le fini.

#### ITALIE

A l'exception de la copie renaissance de quelques objets fort bien traités, copie exclusive du genre dit de Florence, tours de force pour les découpés et appliques en albâtre, tours de force pour les fleurs et feuillages ajourés refouillés en marbre, mais absence totale de ce qui constitue un bel arrangement ; de plus, les formes négligées n'ont aucun cachet, sont ce que nous appelons *bonhomme*, quoique bien polies et parfaitement nettoyées.

#### BELGIQUE

Ses meubles, d'un rare mauvais goût, sont des copies du genre végétation d'outre-Rhin.

#### RUSSIE

Pour son orfèvrerie, copie admirablement bien finie de son genre, pour ne pas dire de son style, où elle semble se rapprocher de l'Angleterre. On remarque dans les contours un cachet original, qu'elle emprunte peut-être aux Turcs et aux Arabes : elle n'a pas de prétention à un style ; pour ne rien détruire, elle fait peu de relief et montre une exécution de très-bon goût ; s'il ne s'agissait que de copier, elle serait voisine de la France et de l'Angleterre.

#### AUTRICHE ET ALLEMAGNE

Depuis cinq ou six cents ans, dans ces parties de l'Europe, on a choisi un style et on ne l'a jamais quitté. Il faut une conviction bien profonde de la beauté de ce style absolu, ou une bien grande paresse d'intelligence pour s'infliger volontairement le supplice moral de le copier éternellement ; tout est gothique, meubles, bronzes, marbres, et jusqu'aux vitrines.

On parle avec ironie de la légèreté de caractère des Français, de la mobilité de leur esprit et de leur amour du changement ;

tant mieux qu'il en soit ainsi : au moins ils ne s'endorment pas comme ces hommes flegmatiques et immuables.

Nous citerons un seul effort, un fait isolé, qui a valu la médaille à son auteur, pour un traité de géométrie appliquée rigoureusement à l'ornementation. Composition et détails, tout est tracé au compas (le compas est l'antipode du sentiment); il y avait, de plus, quelques moulages sur nature, et ils n'étaient pas gothiques !

### ANGLETERRE ET FRANCE

L'Angleterre, notre seule rivale dans la voie des recherches et du bon goût, l'Angleterre copie le gothique comme nous copions le grec, avec cette différence en sa faveur qu'elle a des originaux complets sous la main. Depuis peu la sculpture anglaise sur bois a produit, dans ce genre des fantaisies remarquables, parfaitement réussies et bien au-dessus, pour l'exécution, des copies de style sur marbre et sur pierre.

Le contraire existe pour nous quant à la possession d'originaux complets. La Grèce a laissé fort peu de modèles de l'ornementation de ses édifices, et encore sont-ils enfouis à notre École des beaux-arts, loin des regards profanes. C'est probablement le mystère dont ils sont entourés qui a donné naissance au néo-grec, à l'énorme quantité de têtes d'animaux à longues oreilles qui décorent si mal nos constructions nouvelles, nos bronzes modernes, et qui produit aussi l'extase dans laquelle tombent nos gréco-maniaques à la vue du sentiment exquis et incompris renfermé dans une simple palmette.

Les meubles anglais offrent entre eux un contraste frappant : les uns, décorés largement ou finement, suivant leur destination et en raison de la dimension des locaux qu'ils doivent orner, ne le cèdent en rien aux meubles français : c'est tout dire. Si nous avons eu le temps de visiter les ateliers anglais, peut-être aurions-nous pu mettre ici les noms des Français par qui nous pensons que ces meubles ont été sculptés. Les autres meubles, tout surchargés d'ornements lourds et confus, rappellent, comme manière de faire, la sculpture des trains de voitures.

Voici, d'après des renseignements puisés à bonne source, la cause de l'infériorité de ces dernières pièces. La grande fabrication ne se fait pas à Londres même; les ateliers en sont presque

toujours éloignés ; partant de là, les ouvriers, se conformant à la manière de faire particulière à l'établissement, et obligés de se servir des poncis invariables qui leur sont imposés, les ouvriers, disons-nous, font peu de progrès, attendu qu'ils ne peuvent comparer leurs travaux avec ceux qui sont exécutés dans la métropole ; l'Exposition de 1855 n'a pu les faire sortir de leurs habitudes.

Les sculpteurs français ne peuvent se servir de la même excuse : chez nous l'ornemaniste n'est pas sédentaire, et il ne serait pas pardonnable s'il tombait dans un pareil parti pris.

Nous avons vu, dans la partie française de l'Exposition, des meubles et d'autres objets en bois sculptés ressemblant à des buissons épineux, ornés du haut en bas de guirlandes sur guirlandes, de chutes sur chutes ; pas une ligne architecturale ne pouvait se faire jour dans ce tohubohu d'ornements n'ayant pas même le mérite de ce fini qui en Angleterre est généralement le type du beau. Cela nous amène à dire que l'ornementation française résume en elle tous les défauts et toutes les qualités des autres nations. Il est impossible jusqu'à présent de faire mieux qu'à Paris, mais aussi il est impossible de faire plus mauvais. Ces derniers mots sont tristes à dire, et il dépend des personnes qui veulent avoir de la sculpture bien faite, soit à l'extérieur soit à l'intérieur des maisons, que nous n'ayons plus à les répéter.

Nous n'avons eu aucun point de comparaison à établir entre les marbres sculptés des autres nations et les nôtres. Par des raisons économiques ou de décoration, l'ornementation de la marbrerie française consistait en appliques de bronze et de cuivre doré, d'un très-heureux effet, il est vrai, mais n'ayant pas la valeur du marbre et de la main-d'œuvre qu'il exige ; parfois ces appliques ne semblaient pas appartenir à l'objet qui les supportait.

Les Français ont fait pour les bronzes, sous certains rapports, un peu plus de frais d'imagination et ont prouvé qu'ils ne voulaient pas rester éternellement dans le style qu'ils paraissent avoir adopté depuis si longtemps. Nous l'avons remarqué dans différentes compositions : on s'est éloigné du genre habituel qui a prévalu jusqu'à l'Exposition de 1851. Nos ouvriers ont fait ces progrès en employant les différents styles que nos élèves étudient dans nos ateliers, et qu'ils étudient peu, pour ne pas dire

du tout, dans les écoles primaires. En 1862, nous avons pu voir la grande différence qui existe encore dans les produits anglais *faits par des Anglais seuls*, et ceux de la France. L'arrangement des nôtres est gracieux, les contours assez bien étudiés. On n'en peut dire autant des Anglais, dont les ensembles sont peu élégants; les services de table surtout semblent voués à un feuillage nature mêlé de bois appelé genre *cotret*; on dirait des bandes de fer-blanc découpées à la cisaille. La France, si on le veut réellement, sera toujours la première pour l'industrie artistique; *mais il faut qu'on le veuille*.

*Moyens de remédier au fâcheux état de stagnation et d'infériorité signalé plus haut.*

Le premier moyen serait l'établissement d'une ou plusieurs associations assez sensées pour ne pas remplacer la majeure partie de nos entrepreneurs actuels, lesquels ne savent que se faire concurrence aux dépens des malheureux sculpteurs qu'ils occupent, et dont chaque jour ils ne font que réduire le salaire déjà insuffisant, sans prendre sur leurs propres bénéfices de quoi permettre à ces pauvres diables, assez inintelligents pour se faire concurrence entre eux, de travailler mieux, moins longtemps, et aussi néanmoins de gagner assez pour vivre à peu près convenablement. Un petit nombre d'entrepreneurs donneraient de bons prix s'ils étaient eux-mêmes mieux payés et s'ils n'avaient pas à lutter avec ceux que nous appellerons des spéculateurs.

Cette association, ou ce modèle d'association, aurait pour base la centralisation, principe par lequel se meuvent si admirablement tous nos grands établissements. On y trouverait une liberté d'action largement entendue, une bonne organisation sauvegardant les intérêts de tous, et le suffrage universel choisissant les hommes de mérite pour la direction. Cette association ne pourrait qu'apporter des améliorations physiques et morales dans l'existence de ses adhérents, puisqu'ils toucheraient leur part entière de ce qu'ils auraient gagné suivant leur capacité et leur assiduité, et ils se relèveraient bientôt aux yeux de tous. Elle ferait cesser les abus de la double concurrence effrénée qui nous tue, parce que, sans coûter beaucoup plus cher à celui qui

la commanderait, la sculpture serait exécutée par des artistes qui auraient tout intérêt à bien faire, et ne se verraient plus exploités par quelques faiseurs dont le talent est souvent en raison inverse de l'avidité.

Dans cette association, par une bonne administration jointe à une intelligente et équitable distribution du travail, on n'aurait plus à craindre le chômage, qui fait perdre aux sept huitièmes d'entre nous six mois de l'année à chercher ou à attendre de l'occupation, et par conséquent réduit notre gain annuel à la moitié de la somme à laquelle on croit généralement qu'il s'élève. Nous ferons remarquer que certains entrepreneurs amènent quelquefois des chômages afin de rendre les sculpteurs plus accommodants (lisez plus nécessaires) et leur faire accepter le travail n'importe à quel prix.

Cette association ou ces associations battraient en brèche le système annihilant des spécialités dans la spécialité, en les réunissant toutes pour le perfectionnement des objets qui par leur destination peuvent comporter plusieurs matières, et donneraient ainsi à chacun les moyens de passer alternativement de l'une à l'autre de ces spécialités. Enfin elles feraient connaître plus complètement les ouvriers émérites, représentés directement par leurs produits dans la grande lice des Expositions universelles.

Indépendamment de cette association, et pour le bien de tous, nous voudrions voir s'ouvrir une école pratique pourvue d'une bibliothèque-musée à l'usage de ceux qui payeraient une légère cotisation annuelle destinée à en couvrir les frais : des professeurs habiles, choisis par tous les abonnés, complèteraient l'instruction des uns et enseigneraient aux autres le moyen de sortir de l'ornière de la composition ordinaire et de la copie routinière des œuvres classiques. Dans cette école se trouveraient réunis tous les matériaux nécessaires à l'étude des diverses connaissances indispensables à l'ornemaniste : l'architecture, la statuaire, la perspective, la théorie des ombres, la mise au point, etc. Des dessins et modèles, choisis dans les meilleurs ouvrages gravés et moulés, formeraient ce musée-bibliothèque, et chaque abonné, après avoir payé sa cotisation annuelle, pourrait emporter chez lui, pendant un temps déterminé par des règlements ultérieurs, les ouvrages qu'il voudrait étudier.

On nous objectera peut-être que nos musées et nos biblio-

thèques regorgent de belles choses que l'on y peut étudier. Pour soulever cette objection, il faudrait ne pas connaître les difficultés qui entravent les recherches dans les bibliothèques publiques, surtout si l'on ignore le nom de l'auteur de l'ouvrage dont on a besoin; les recherches nécessitent des pertes de temps, et un ouvrier, dans ce siècle de pénurie et de double concurrence, ne peut même pas faire le sacrifice d'une heure sur la journée qui doit lui rapporter de quoi vivre, pour obtenir un renseignement parfois très-utile. Nous ne pensons pas qu'un ouvrier ornementiste soit admis à copier dans nos musées; cela ne s'est jamais vu.

On dira aussi qu'il y a des cours gratuits du soir pour les ouvriers : examinons un peu, nous qui les avons suivis, les ressources qu'ils offrent.

Avant d'être ouvrier, l'élève, s'il a eu le bonheur de rencontrer un maître qui le fasse travailler seulement dans la mesure de ses forces, et pas trop tard, peut dessiner et modeler aux cours du soir établis par la ville de Paris. Dans ces écoles, les premiers éléments du dessin et du modelage lui sont enseignés par des professeurs qui ne sont pas ornementistes, et qui se bornent à lui faire copier le petit nombre de modèles dignes de ce nom qui sont fournis par la ville; ils sont toujours du genre classique, et toute la journée, à l'atelier, l'élève exécute ou voit exécuter tous les genres, excepté celui-là. Quand il a fini son apprentissage, arrive trop souvent pour lui ce temps de folie et d'erreur appelé l'âge des passions, et voilà ce commencement d'instruction enrayé jusqu'au moment où la réflexion et le besoin le poussent à essayer de sortir de la classe des exécutants ordinaires : pour y arriver, il faudrait retourner à l'école; la crainte du ridicule l'en empêche; si l'ouvrier la surmonte, il est à craindre qu'il cesse encore une fois de la fréquenter, que le dégoût ne le prenne en se voyant à côté de jeunes gens dont l'âge et le caractère ne sont plus en harmonie avec le sien, et qui exécutent en se jouant tout ce qu'il a perdu l'habitude de faire.

La bibliothèque-école proposée et les cours qui en dépendraient ne présenteraient pas ces inconvénients : le père de famille, l'ouvrier laborieux et désireux de s'instruire pourraient, le premier, se livrer chez lui à l'étude, à la recherche de renseignements dont il aurait besoin; le second, en faire autant

dans des cours pratiques où il serait certain de trouver, en même temps que la paix dans le travail, des professeurs capables et des sociétaires, des compagnons d'étude admis par lui; enfin, il aurait sous la main une riche collection que très-peu d'individus, même riches, pourraient posséder, et dont cependant il aurait la jouissance au moyen de la cotisation annuelle, probablement minime, payée par le grand nombre de sculpteurs qui fréquenteraient cette école.

Depuis 1833, on trouve à Londres, en même temps que l'école pratique, une association qui a fondé une bibliothèque-école comme celle que nous proposons d'établir, et il y a de plus un journal périodique à l'usage des ornemanistes.

M. William Drury, qui a conservé un bon souvenir de son séjour en France, et à l'obligeance éclairée duquel nous devons des renseignements sur l'organisation de l'association pour l'étude, nous a offert de nous faire correspondre directement avec cet établissement pour le choix et l'achat d'ouvrages dont nous ignorions complètement l'existence. M. William Drury s'est fait l'interprète des sentiments de tous ses camarades, et, dans une allocution chaleureuse, il a dit : « Quelles sont les barrières qui s'opposent à l'union des ouvriers des deux grandes nations? Le langage, les mœurs, les préjugés. Eh bien, envoyez-nous vos jeunes gens, nous vous enverrons les nôtres; ils apprendront la langue s'ils ne la connaissent pas; ils s'habitueront à notre manière de vivre et verront ensuite que, s'il existe encore des préjugés haineux, ils ne se trouvent que dans la minorité ignorante des classes laborieuses. Par ces échanges et par de fréquents rapports, on verra, soyez-en assurés, se resserrer les liens qui unissent la grande famille des travailleurs. Le travail est de tous les pays, et quiconque lui fait honneur doit être et sera bien reçu partout. »

On nous dira peut-être que nous ne sommes ni assez raisonnables ni assez mûrs pour former des associations de sculpteurs organisées comme nous le désirerions. Soit, mais en attendant que nous le devenions, il y a des moyens à employer, nous le croyons, pour essayer de relever nos salaires de l'avilissement dans lequel ils sont tombés, et, par suite, de conserver à la France la supériorité en fait d'art industriel qu'elle est près de perdre au profit de sa voisine. Nous pourrions, ce nous semble,



emprunter à celle-ci une partie des institutions ou des règlements qu'elle possède.

Nous pourrions commencer par la fixation, soit à la journée, soit à l'heure de travail, d'un prix *minimum* suffisant pour faire vivre honnêtement un sculpteur d'une capacité et d'une habileté ordinaires; en déterminant ce prix, on aurait égard aux sacrifices faits par ce sculpteur ou par ses parents pour arriver seulement à cette promptitude et à cette capacité ordinaires; on aurait égard aussi au temps qu'il nous faut perdre chaque année (surtout dans le bâtiment) pour trouver de l'ouvrage et souvent l'attendre quand on nous en a promis ou même donné.

Le minimum de la journée (7 schellings, 8 fr. 75) dans un pays où la vie est maintenant moins chère qu'ici, que personne n'essaie de diminuer et au-dessous duquel personne n'offre de travailler, rend en Angleterre la concurrence presque nulle entre les patrons, et s'il y en a une entre les ouvriers, c'est pour savoir qui fera le mieux et non qui en fera le plus. Tout le monde sait qu'il est difficile de faire beaucoup d'ouvrage pour peu d'argent, ce que l'on exige toujours en France. De plus, les sculpteurs anglais, ne faisant presque jamais la faute de travailler aux pièces, ne sont pas tentés, comme nous, d'essayer un jour de rattraper, aux dépens de la bonne exécution de leur travail, quelques heures perdues la veille pour une raison ou pour une autre. Ensuite nous pourrions avoir à Paris ce qu'à Londres on appelle *House of call* (maison d'appel), qui peut se traduire par maison de placement. Si une pareille maison était établie ici, tous les sculpteurs inoccupés iraient s'y faire inscrire, indiqueraient, s'ils le voulaient, ce qu'ils entendraient gagner en plus de la journée minimum, et n'auraient plus qu'à rester patiemment chez eux. Ils trouveraient dans cette mesure le grand avantage de ne plus être obligés de passer tout le jour à courir d'atelier en atelier pour trouver de l'occupation; ils pourraient utiliser leurs loisirs forcés, soit en étudiant dans la bibliothèque-école dont nous avons parlé à propos des associations, et qui pourrait être située dans la maison de placement dont les frais seraient couverts par la cotisation annuelle, soit en étudiant chez eux comme il leur plairait et ce qui leur plairait. La bourse et la santé des sculpteurs y gagneraient beaucoup; les entrepreneurs ne seraient plus si fréquemment ennuyés par ceux qui

viennent leur demander de l'ouvrage, et ils ne verraient plus leurs sculpteurs dérangés à tout moment par les visiteurs en quête de travail; lorsqu'ils auraient besoin d'aides, ils liraient ou enverraient lire la liste des inoccupés et feraient leur choix.

Un autre moyen de relever la sculpture serait aussi de régler le nombre des apprentis dans les ateliers et de le mettre raisonnablement en rapport avec la quantité de sculpteurs qui y sont employés en moyenne. Plusieurs entrepreneurs, à Paris, n'ont généralement chez eux que des apprentis, dont ils font pendant quatre ou cinq ans de petites machines à fabriquer tel ou tel ornement, et à la fin de leur apprentissage, après avoir causé de grands sacrifices à leurs parents, ces jeunes gens viennent augmenter l'armée, déjà si grande, des sculpteurs inhabiles qui pour vivre misérablement sont obligés d'accepter, *sans discussion*, les mauvais prix qu'on leur donne; bien heureux quand, par leur triste façon de travailler, ils n'ont pas dégoûté de la sculpture les amateurs mêmes parcimonieux et peu difficiles!

Un quatrième moyen, que nous présentons sous forme de conseil à nos camarades, serait de les voir se faire admettre en bien plus grand nombre dans les sociétés de secours mutuels, et, en même temps, de fréquenter autant que possible la Caisse d'épargne; ces deux choses remplaceraient provisoirement pour eux les caisses contre le chômage, que nous ferions bien d'emprunter aussi aux Anglais.

Nous pensons, à cause du but que nous nous proposons d'atteindre, que le gouvernement de l'Empereur, qui, comparative-ment aux autres gouvernements, a déjà fait beaucoup pour les classes laborieuses, ne nous refuserait pas l'autorisation de nous réunir chaque fois qu'il serait nécessaire pour élire une commission mixte permanente, composée d'entrepreneurs et d'ouvriers, présidée par telle personne qu'il désignerait et qui ne serait pas de notre partie.

Cette commission, dont les membres seraient élus pour un certain temps et pourraient être réélus partiellement, fixerait la journée minimum pour une période déterminée, et, suivant le besoin, l'augmenterait ou la diminuerait pour une autre période; elle organiserait la bibliothèque-école, surveillerait la maison de placement ainsi que l'éducation professionnelle des apprentis, dont elle déterminerait le nombre dans les ateliers, et, après les

avoir examinés à leur sortie d'apprentissage, dirait s'ils ont droit ou non à la journée minimum; elle en ferait autant pour les sculpteurs arrivant à Paris.

Dans le cas où un apprenti n'aurait pas été suffisamment instruit, professionnellement parlant, elle pourrait réclamer devant qui de droit une indemnité payée par le patron à l'apprenti.

Cette même commission pourrait devenir une chambre consultative appelée à fonctionner chaque fois que le tribunal civil, le tribunal de commerce ou le conseil de prud'hommes auraient à rendre quelque décision importante sur la sculpture ou l'art industriel.

Cette commission trouverait peut-être quelques moyens plus efficaces que les nôtres pour relever les sculpteurs moralement et physiquement, et nous le souhaitons de grand cœur, tant nous désirons voir nos camarades reconquérir le titre d'artistes, qu'ils n'auraient jamais dû perdre, et occuper une position à laquelle leur donnent droit les études auxquelles il faut se livrer si l'on veut devenir un bon ornemaniste et ne pas se borner, pendant toute sa vie, à ébaucher tant bien que mal un morceau de bois ou de marbre, sous la direction d'un maître plus ou moins spéculateur, comme nous en avons maintenant beaucoup trop.

Nous terminons en disant que ce rapport n'est pas et ne pouvait être un livret détaillant les qualités bonnes ou mauvaises de chaque œuvre remarquable; la tâche eût été au-dessus de nos forces. C'est plutôt, on l'a vu, un exposé succinct des impressions et des idées qu'un examen consciencieux nous a suggérées, en nous portant à rechercher les causes des imperfections qui existaient dans la plupart de ces œuvres, et le moyen d'en empêcher le retour à l'avenir.

A tous ceux que notre prospérité en tous genres intéresse, gouvernants, gouvernés, amateurs des beaux-arts, commerçants, industriels, sculpteurs de toute spécialité, nous dirons que les progrès faits par la sculpture en Angleterre sont immenses depuis les Expositions de 1851 et 1855, et que, si l'on n'y prend garde, la patrie des arts et du bon goût est à la veille d'éprouver, pour les choses dont elle a eu le monopole jusqu'ici, un échec qu'il serait bien plus difficile de réparer que de prévenir.

Nous ne croyons pas nous tromper en disant que nous aurions toujours en France les meilleurs sculpteurs s'ils y gagnaient de

quoi vivre et étudier ; mais si la mesquinerie, l'économie mal entendue des uns, l'avidité des autres, leur refusent le nécessaire, ils iront exécuter ailleurs les objets artistiques et de goût dont la vente rapporte au commerce parisien des millions si facilement gagnés, qu'il perdra alors ; et tout le monde regrettera, mais trop tard, de nous voir descendre au second ou au troisième rang, quand, au moyen de quelques francs, il était si facile de rester au premier.

F. COMBARIEU, HEINGLE, MONJON.

---

# MARBRERIE

---

Délégués par la corporation ouvrière de la marbrerie, nous venons vous rendre compte de la mission qui nous a été confiée par nos collègues.

Nous venons faire connaître le résultat de nos observations, les réflexions que nous ont inspirées les travaux de notre profession réunis au Palais de l'Exposition de Londres, et enfin vous exposer les réformes qui nous paraissent convenables pour maintenir notre industrie à la place qu'elle occupe, en améliorant la position des ouvriers.

C'est sous le règne de Louis XIV que prit naissance la marbrerie en pendules; elle se développa un peu sous Louis XV et sous le règne de Louis XVI; mais la révolution de 1789 apporta comme un temps d'arrêt à cette industrie; elle reprit quelque activité pendant l'empire; mais la guerre que la France eut alors à soutenir contre toute l'Europe coalisée l'empêcha de se développer. Ce n'est que vers 1820 que notre industrie parut sortir de l'état de souffrance où elle avait languì jusqu'alors; de 1820 à 1840, elle se développa assez rapidement: l'exportation écoula nos produits avec facilité. De 1840 à 1848, notre profession reçut encore une nouvelle impulsion: les grandes maisons, telles que celles de MM. Barbedienne et Mudesse, créèrent de nouveaux et riches modèles qui, en augmentant la réputation de nos produits, nous assurèrent de nouveaux débouchés. Ce fut M. Alexandre Hairion qui, un peu avant cette époque, inventa le moyen de plaquer le marbre sur pierre mince, qui tout en allégeant le travail de l'ouvrier, n'en conserve pas moins de solidité que le placage sur pierre massive; M. Hairion rendit un grand service tant au commerce de l'exportation qu'à notre profession, où il montra tant de désintéressement en y apportant un si grand bienfait. Depuis 1848, l'industrie de la marbrerie en

pendules a fait de nouveaux progrès; les modèles qui sortent aujourd'hui des ateliers de M. Servant sont de véritables œuvres d'art qui montrent, par le soin et le fini du travail, à quel degré de perfection sont arrivés les ouvriers qui les exécutent. Les produits exposés à Londres en 1862 ont établi d'une manière incontestable notre supériorité, tant sous le rapport du bon goût que les fabricants apportent dans le choix et la composition des modèles que sous celui de la perfection de la main-d'œuvre.

De nos jours, on rencontre encore d'anciennes cheminées en pierre, dites *rococo*, qui étaient parfaitement travaillées. Jusqu'au règne de Louis XVI, le marbrier pour cheminée et autel connaissait l'architecture et était marbrier sculpteur; les travaux de l'époque Louis XV à Louis XVI étaient enrichis de sculpture et de contours tellement galbés, qu'il fallait qu'il eût la connaissance du dessin, et la marbrerie était considérée comme un art. Aujourd'hui, nous admirons encore dans certains palais, comme à Trianon et ailleurs, les travaux exécutés à cette époque.

---

#### CHEMINÉE ET AUTEL.

Nos produits à l'Exposition ne sont pas aussi sérieux que nous l'avions supposé; nous n'avons remarqué ni monuments ni autels, soit dans les produits français, soit dans les produits étrangers.

Nous avons vu plusieurs cheminées dignes d'être remarquées, et la France y tient encore la première place comme fabrication, commerce, produit artistique et architectural.

M. Marchand, fabricant de bronzes à Paris, a exposé une cheminée grecque, marbre noir avec bronze. Rien de plus beau comme architecture et comme travail de marbrerie. Cette cheminée a été exécutée dans les ateliers de M. Dethy, marbrier à Paris.

Une cheminée Louis XIII, exposée par M. Gouault, marbrier à Paris : cheminée excessivement difficile comme coupe. Il est à regretter que le fronton soit un peu lourd et qu'il y ait trop de variations dans les marbres, ce qui nuit beaucoup à la cheminée et lui retire tout le sérieux qu'elle devrait avoir. Elle pourrait être mieux appréciée si elle se trouvait isolée des produits qui l'entourent.

Nous avons, en outre, plusieurs cheminées remarquables par la façon, travaillée avec goût pour l'appareillage du marbre, bien qu'une partie d'entre elles soient des cheminées de commerce.

La Belgique est, après la France, la nation la plus avancée ; seulement, aucune cheminée sérieuse, comme architecture bien travaillée ; comme matière, elle est à craindre pour la concurrence. La facilité d'obtenir les matières premières et l'avantage de pouvoir fabriquer à meilleur marché, car ses prix de revient sont moins chers que les nôtres, voilà ce qui serait à craindre pour la concurrence, vu le libre échange.

A elle seule, l'Angleterre a exposé plus que toutes les autres puissances ; mais ses produits proviennent en partie de la Belgique, car les Anglais y trouvent d'abord le plus grand intérêt comme prix de revient, et ensuite ils obtiennent une meilleure fabrication. Cependant nous n'avons rien vu de remarquable. C'était en grande partie de la marbrerie de commerce.

Le Zollverein a quelques cheminées dont la confection est très-mal établie.

En France, la marbrerie est tellement tombée à l'état de commerce, qu'il est difficile que le praticien puisse en rechercher les difficultés des lignes. Cependant nous y avons acquis une grande habileté. Il existe des hommes qui savent réellement travailler et qui ont des connaissances très-profondes ; seulement, ils restent inconnus, ne se trouvant aucunement protégés, n'ayant pas les ressources nécessaires pour se faire connaître. La marbrerie souffre de cette situation. La plupart des ouvriers habiles cherchent les moyens de s'exiler et vont porter à l'étranger les connaissances qu'ils ont acquises dans leur patrie.

Quoique en France notre industrie n'ait fait aucun progrès sérieux depuis l'époque de Louis XIII jusqu'à nos jours, nous pouvons dire qu'à l'Exposition de Londres elle a eu encore une grande supériorité sur toutes les autres nations.

Le gouvernement, ayant toujours des travaux de marbrerie à exécuter, pourrait encourager les travailleurs, en confiant ces travaux à ceux qui seraient reconnus les plus capables. Alors, chacun comprendrait l'utilité de se vouer au travail d'étude, afin d'aller en rechercher plus tard la récompense. Le père de famille ferait de plus grands sacrifices pour faire étudier le des-

sin à ses enfants, et alors les ouvriers de notre corporation, ayant la connaissance du dessin, pourraient exécuter les travaux de tous les styles, faire de nouvelles créations, et notre métier serait de nouveau élevé à l'art qu'il n'aurait jamais dû abandonner.

BOSSART.

---

PENDULE.

M. BARBEDIENNE. Cette maison conserve dignement la réputation qu'elle a acquise depuis longtemps. Par son talent et son mérite, elle a parfaitement réussi dans son exposition de marbrerie en pendule; composition, dessins, exécution, tout y est admirablement fait. Son tournage est magnifique de beauté. Nous avons remarqué des tasses à café tournées, matière onyx, qui sont d'un fini merveilleux. Cette maison est appelée à occuper une des premières places dans la fabrication parisienne.

MM. ALPHONSE PALLU ET COMP. Le dessin, le soin et le fini que cette maison apporte, tant dans sa marbrerie en cheminée qu'en pendules et dans son tournage, a élevé notre industrie à son apogée de perfection; il est difficile de faire mieux. Cette maison occupe le premier rang dans notre industrie, et nous lui consacrons les éloges qu'elle mérite.

MM. SERVANT FILS ET J. DEVAY. Leur exposition est remarquable par la richesse et le fini du travail en marbrerie, la richesse des modèles et le soin qui y est apporté. M. Bourdon, marbrier, et M. Boulnois rivalisent de soin et de bon goût dans l'exécution de ces travaux. Ce dernier se fait remarquer par sa gravure à fond plat; l'exécution en est fine et hardie; il est difficile de le dépasser dans ce travail, qui place M. Boulnois au rang des artistes; honneur lui soit rendu.

M. MARCHAND. Cette maison tient aussi une place de premier rang pour sa marbrerie en pendules. Le bon goût, le soin, le choix de ces dessins et la belle exécution qu'elle apporte dans ces marbres, sortis des ateliers Mercier, Gabriel et Pouteau, méritent qu'on la classe avec les maisons Barbedienne, Alphonse Pallu et Comp.

M. AUGUSTE LEMAIRE. Son exposition est très-remarquable par le bon goût et le fini des marbres, sortis des ateliers Alexandre Hairion et Huart. La maison Hairion tient la première place parmi l'industrie de la marbrerie en pendules.



M. PAILLARD possède une de ces fabriques où le talent et le goût artistique du fabricant lui permettent d'être exigeant dans l'exécution des marbres qu'il offre à sa nombreuse clientèle. La majeure partie de ses travaux sortent des ateliers Hairion, Déthy et Pouteau.

M. DELAFONTAINE, connu depuis longtemps par son talent et son mérite, tient aussi une des plus belles places dans la fabrication. Le soin, le bon goût et le choix de ses modèles rendent difficile et minutieuse l'exécution de ses marbres, qui sortent des ateliers Boucnaux.

M. CHARPENTIER. Même goût, même soin que les maisons précédentes. Les marbres sortent des ateliers Déthy.

M. GOUTIER s'est montré digne d'éloges dans son exposition. Ses marbres sortent des ateliers Bernard.

M. RAINGO. Ses marbres-pendules sont fort beaux et très-bien exécutés; ils sortent des ateliers Ravinet.

M. VAUVRAY. Son exposition en marbres-pendules ne laisse rien à désirer par l'exécution et le fini du travail. Les marbres sortent des maisons Trognée et Carlier.

MM. SUSSE FRÈRES. Leur exposition en marbres-pendules était magnifique. L'art apporté dans l'exécution et le fini du travail place cette maison à un des premiers rangs. Les marbres sortent des ateliers Foulon.

En général, comme on le voit, les fabricants de bronze ont rivalisé de bon goût et de talent dans la fabrication et le dessin de leurs modèles.

Il est à regretter que M. NELLY ait été oublié et n'ait pas reçu la récompense due à son talent et à son mérite. Les coupes en griotte qu'il a exposées sont d'un rare mérite; le tournage et la marbrerie ont été exécutés avec soin par les ateliers de M. Trognée d'après les dessins de M. Nelly. Courage et persévérance, M. Nelly! votre mérite et votre talent auront leur récompense.

#### BELGIQUE

Son exposition en marbrerie-pendules était très-restreinte et le travail était fort ordinaire. Une pendule modillon archivolté, incrustée de marbre Californie, était assez soignée, mais elle était trop couverte par les incrustations; une autre pendule à colonnes, en marbre noir, avait de la marbrerie assez bien exécutée, mais

la gravure était grossièrement faite et sans goût. Les autres pendules étaient simplement des objets d'exportation, autrement dit une marbrerie très-commune; cependant nous devons dire que la Belgique fait mieux que ce que nous avons vu à l'Exposition.

En Angleterre, le travail s'exécute à la journée, et on ne voit nulle part de travail aux pièces ni à façon. Jamais le travail n'est prolongé au delà de la journée.

Ce sont, à notre avis, ces sages mesures qui conservent la position favorable de nos collègues anglais, en empêchant la concurrence entre ouvriers qui existe chez nous, et qui est la cause de l'avilissement du salaire, comme la vente à *la trôle* est une cause de ruine pour les fabricants. Un des principaux vœux des ouvriers pour la pendule, c'est la suppression du travail aux pièces et du travail à façon.

Nous demandons la suppression du travail à façon parce qu'il s'exécute nécessairement aux pièces dans de petits ateliers où les ouvriers façonniers occupent d'autres ouvriers à prix réduits. C'est un mal qui rendrait toutes les autres mesures illusoires s'il se perpétuait. Le mobile qui détermine les ouvriers à se mettre façonniers, c'est le désir de devenir patron, afin d'améliorer leur position et celle de leur famille. Ce désir est incontestablement très-respectable et très-légitime; mais il faut bien reconnaître que le moyen employé par les ouvriers pour atteindre le but ne les mène le plus souvent qu'à la ruine et au déshonneur.

Le façonnier, comme nous l'avons dit plus haut, emploie des ouvriers à qui il fait faire l'ouvrage qu'il obtient du patron, en conservant pour lui une partie du salaire, et, pour se faire la part la plus grosse, il diminue autant qu'il peut celle des ouvriers qu'il occupe.

Mais cette position de façonnier n'est, pour celui qui l'adopte, qu'une position transitoire : son but, c'est de devenir patron, de travailler à son compte dès qu'il pourra avoir de l'argent pour acheter les matières premières; il cherche des commandes. et pour les obtenir il baisse les prix; naturellement, il n'augmente pas celui de la main-d'œuvre; il cherche plutôt à la diminuer encore pour pouvoir vendre à bon marché. Et si le travail

ne va pas, s'il n'obtient pas de commande, il est obligé d'aller offrir sa marchandise de porte en porte et de vendre le plus souvent au-dessous du prix de revient, parce qu'il lui faut de l'argent à tout prix. Fatale extrémité qui aboutit, pour le patron, à la faillite, et, pour l'ouvrier, à l'abaissement continu de la main-d'œuvre!

QUDIN.

### RÉSUMÉ

Après la France, la Belgique vient incontestablement en seconde ligne; elle a même sur nous un avantage dans l'infériorité de ses prix. Les fabricants belges peuvent se procurer la matière première à plus bas prix que les nôtres; mais, surtout, ils payent la main-d'œuvre moins chère: aussi les produits belges sont-ils meilleur marché que les nôtres; mais les ouvriers sont encore plus malheureux, et nous ne voyons pas que les fabricants trouvent beaucoup d'avantages.

Après avoir examiné attentivement les produits anglais à l'Exposition, nous avons visité plusieurs ateliers de marbrerie à Londres, et il nous a paru que nos confrères d'Angleterre n'ont ni l'habileté ni le savoir-faire des ouvriers français; cependant le salaire, à l'encontre de ce qui a lieu pour nos confrères de Belgique, est plus élevé que le nôtre, et la différence en plus n'est pas moindre de 25 0/0. D'abord, la durée de la journée n'est que de dix heures, tandis que la nôtre est de onze. Ensuite, le plus faible ouvrier ne reçoit pas un salaire moindre de 4 schellings par jour, soit 5 francs; la plupart reçoivent 6, 7 et 8 schellings et les chefs d'ateliers reçoivent en général 12 schellings (15 francs) par jour.

Les ouvriers anglais sont généralement peu sympathiques pour les ouvriers étrangers: aussi n'en trouve-t-on que rarement dans leurs ateliers; et nous croyons pouvoir attribuer à cet esprit d'exclusivisme des ouvriers anglais leur infériorité à l'égard des ouvriers belges et des ouvriers français.

---

Nous croyons que, pour remédier au désordre qui tend toujours à augmenter, en semant la division et la haine entre les

patrons et les ouvriers, il est urgent de recommander les mesures suivantes :

1<sup>o</sup> Établissement d'une chambre syndicale, composée de patrons et d'ouvriers ;

2<sup>o</sup> La fixation à dix heures pour la durée de la journée ;

3<sup>o</sup> La suppression des heures faites en plus de la journée de dix heures.

Telles sont les mesures que nous recommandons pour arrêter le mal dont nous nous plaignons tous, parce que nous en souffrons. Nous ne pensons pas que ces mesures soient de nature à guérir tout le mal, mais nous pensons qu'elles peuvent le diminuer.

Le vrai remède au mal dont nous parlons dans ce rapport, c'est l'association. Oui, l'association ; car il est bon et légitime que chaque ouvrier aspire à améliorer sa position, à gagner plus que ne lui donne le salaire qu'il peut arracher aujourd'hui aux patrons ; et nous croyons que, pour les travailleurs, le seul moyen d'échapper honorablement aux conséquences de leur état de salarié, de conquérir leur véritable indépendance, c'est de s'associer pour faire valoir en commun leur industrie, comme les capitalistes s'associent pour faire valoir ensemble leur argent dans les grandes entreprises.

Nous demandons que la durée de la journée soit fixée à dix heures, parce que c'est la limite du temps pendant lequel l'ouvrier peut travailler sans excéder ses forces ; le travail ne peut être prolongé davantage qu'au préjudice de la santé et de la vie ; c'est encore au préjudice de l'instruction, car les cours publics, les écoles gratuites, instituées par le gouvernement pour l'instruction des ouvriers, leur seront à peu près inutiles tant que ceux-ci resteront soumis à un travail exténuant, et nous resterons, sous le rapport de l'instruction, bien inférieurs aux ouvriers anglais et allemands.

Le ministre Colbert, dont le génie vaste et puissant amenait en France, pour ainsi dire, toutes les industries, protégeait les sciences et les arts, et, en enrichissant la France, sa main protectrice s'étendait partout et sur tout ; il entourait aussi l'ouvrier de sa sollicitude. Dans ces temps reculés où la justice était inabordable, il voulut garantir le salaire de l'ouvrier en créant

un conseil des prud'hommes, afin de l'aider à se faire rétribuer quand le patron ne le payait pas.

Il serait juste de déployer plus de sévérité afin que le patron payât l'ouvrier au premier appel fait par l'ouvrier à son patron devant les prud'hommes; une loi sévère existe en Angleterre à cet égard : quand un ouvrier appelle un patron devant les magistrats, on accorde vingt-quatre heures au patron, et si dans ce délai celui-ci ne s'est pas exécuté, il est saisi et l'on opère immédiatement la vente; cette loi sévère a réprimé beaucoup d'abus, et cette mesure, mise à exécution chez nous, calmerait bien des misères et ramènerait une plus grande confiance entre ouvriers et patrons. Nous avons vu telles affaires entre ouvriers et patrons qui se prolongeaient trois ou quatre mois, et souvent l'ouvrier perdait le fruit de son travail. Si nous devons à notre propriétaire, il peut nous faire expulser dans les quarante-huit heures; il serait donc de toute justice que l'ouvrier possédât une loi aussi sévère pour la garantie de son salaire.

Il nous reste à recommander une institution que nous avons trouvée populaire et presque générale parmi les ouvriers anglais. Nous voulons parler des sociétés corporatives qui existent presque dans toutes les corporations de Londres, et qui, au moyen d'une cotisation mensuelle ou hebdomadaire, parviennent à atténuer la misère des ouvriers qui vieillissent et qui ne peuvent plus travailler, en leur assurant une retraite. On nous assure que cette institution fonctionne sur une grande échelle à Lyon parmi les ouvriers en soie; nous regrettons qu'elle ne soit pas mieux connue à Paris : nous avons la conviction qu'elle rendrait de grands services et qu'elle serait un puissant moyen de progrès et de civilisation. Faisons en sorte de faire pénétrer dans nos métiers toutes ces institutions. Que le génie des grandes pensées nous vienne en aide dans cette œuvre d'amélioration. Que tous se donnent la main pour fonder une œuvre durable, et qu'au point de vue moral et matériel nous puissions avoir une plus large place dans la société!

BOSSART, OUDIN (FRANÇOIS-ISIDORE).



# I V O I R I E R S

## HISTORIQUE

L'histoire de la tabletterie en ivoire remonte au moyen âge. Pendant les premiers siècles du christianisme, elle fut le patrimoine des religieux, qui sculptaient, façonnaient et tournaient en ivoire, os, bois, etc., — des vierges-mères portant l'enfant-Dieu, des sujets tirés de la vie et de la passion du Christ, des crucifix, des tableaux d'autels, des autels portatifs, des dyptiques, des reliquaires, des crosses d'évêques, des couvertures d'évangélistes, etc...; ils façonnaient aussi des tablettes d'ivoire sur lesquelles les pontifes écrivaient les noms des consuls et des magistrats qui les gouvernaient, ainsi que les noms des évêques qui les avaient dirigés; ils tournaient également des ciboires, des calices et des chapelets que, dès cette époque, on répandait déjà à profusion; l'un de ces religieux, le père Plumier, de l'ordre de Saint-Bruno, est le premier qui ait écrit sur l'ancienneté et l'utilité de l'art du tour, alors peu connu.

Pendant que les communautés religieuses prospéraient, le peuple ne restait pas inactif, car, sous Louis IX, Estienne Boy-leau, dans son *Livre des Métiers*, nous apprend qu'il existait des corporations de tourneurs de chapelets, de tourneurs-tabletters, de tailleurs d'images, qui tournaient et tabletaient en ivoire, os, nacre, corail, écaille, corne, bois, etc..., une infinité de petits meubles; qu'il y avait deux corporations de faiseurs d'images de saints; que la première déclarait dans ses statuts qu'elle ne travaillait que pour l'Eglise, les princes et les chevaliers, mais que, néanmoins, on lui enleva dans la suite cette occupation mondaine, afin qu'elle ne fit que des ouvrages sacrés, comme on le voit par une note marginale, signée M. B., ainsi conçue : « Merkedî après le brandon, l'an MCCC et trois, fut établi de par les seigneurs de la court et par Sr Y. de Montingny, que nos ymagiers, hors ceux qui taillent ymages de saints, ne seront tenus pour ymagiers... » La seconde corporation de

faiseurs d'images, qui fut seule conservée dans les siècles suivants, travaillait plus au relief qu'au statuaire, et était autorisée à dorer, argenter, peindre les objets qu'elle sculptait. Enfin, on pourrait s'étonner qu'une corporation entière ait pu subsister de l'unique fabrication des dés à jouer, si on ne supposait que, dans ces temps, les amusements étaient rares et peu variés; que tout le monde, noble ou manant, prêtre ou soldat, jouait aux dés. Néanmoins, la corporation des faiseurs de dés à jouer eut à subir plus d'une crise, comme le prouve une ordonnance de police de 1291, où il est dit : « Il fut accordé, l'an de grâce mil CCLIII<sup>es</sup> et onze, le vendredi après la Toussainz, que le jeu de dés soit défendu. » Mais le jeu de dés, de trictrac et d'échecs étant la passion favorite des hautes classes, le peuple n'en continua pas moins à jouer.

Les statuts de ces différentes corporations furent renouvelés à diverses époques :

En 1507, par Jacques d'Estouville, prévôt de Paris, qui les fonda en une seule corporation sous le nom de Tabletiers ;

En 1578, par Henri III, qui la confirma par ses lettres patentes ;

En 1600, par les lettres de Henri IV, dont l'enregistrement au Châtelet fut reculé jusqu'en 1605 ;

En 1691, par Louis XIV, qui confirma de nouveau la corporation des tabletiers en y ajoutant quelques articles de discipline pour les droits de réception à l'apprentissage et à la maîtrise ; elle disparut en 1776, à la demande de Turgot, puis reparut et tomba de nouveau par la volonté de l'indomptable et immortelle Convention.

Cependant il est juste de dire qu'à dater de François I<sup>er</sup> la sculpture en ivoire ne fut plus guère pratiquée en France que par des Flamands et des Italiens, pendant que les Dieppois, dont la marine avait été si longtemps maîtresse de la mer, s'essayaient dans ce genre de travail et y réussissaient autant que leur marine tombait. Néanmoins, malgré leur renommée, leurs travaux étaient lourds, sans harmonie et sans caractère. Les persécutions religieuses ayant exilé en Allemagne les meilleurs ouvriers, ce ne fut que sous Louis XV que les Dieppois atteignirent leur apogée et que leurs burins rivalisèrent, pour ainsi parler, avec les plus habiles dentelières de ce temps. Mais avec la Ré-



volution et l'Empire, Dieppe vit son industrie, jusqu'alors sans rivale, tomber en discrédit et ne se relever qu'avec la Restauration.

Si de Dieppe nous passons dans le département de l'Oise, notre pensée s'assombrit en songeant combien cette contrée eut à souffrir des invasions anglaises et des luttes civiles engendrées par les prétentions des seigneurs féodaux, dont les appétits brutaux semaient, avec la haine des castes, la misère, la faim, la peste et l'incendie. Henri II, frappé de la misère de ce peuple, fit écrire à de Merdi, de Camboust, de Vassault-d'Ozi, de la Salle, de Polignac et d'Albon : « Qu'ils eussent à protéger gens de toutes religions bayant à iceux ou à gens d'art bons documents et nouvelles inventions, pour perfectionnements de toutes mécaniques profitant à l'Etat... comme étant profitable également à la France et conforme aux bonnes mœurs; primes et récompenses pour industriels perfectionnant tours, par moyen desquels damoiseaux ou officiers de guerre, en paix ou en semestre, ou se vautraient en fainéantise et bayant à classe inférieure bons exemples d'émulation et leçon de mieux et promptement faire. » C'est alors qu'on vit les ducs de la Rochefoucault et d'Estissac ouvrir, dans le duché de Liancourt (Oise) des ateliers de boissellerie et de tabletterie, d'abord en bois, puis en corne, os, ivoire, nacre, etc., qui, grâce aux foires franches, se développèrent rapidement. Aujourd'hui, les brosses, les dominos et surtout les éventails sont les principaux articles dont vivent quelques milliers de travailleurs qui exportent dans l'univers entier leurs produits plus ou moins riches, et qui dans l'Amérique du Sud font aux Chinois une concurrence fructueuse, grâce à la variété des dessins et aux procédés mécaniques.

Si du département de l'Oise, où l'art ne jettera pas de sitôt de profondes racines, quand on saura que sur cent jeunes gens recensés, près de la moitié ne sait pas lire, nous passons à Paris, nous voyons, vers 1825, un mécanicien qui invente le volant mécanique dont se servent les peignistes pour denter les peignes à décrasser en ivoire, et peu d'années après paraît la scie mécanique pour débiter les peignes en feuilles, ainsi que celles dites à peindre la miniature; puis, en 1834, le premier établissement qui employa la machine à vapeur.

En 1831, le tour à portrait entra avec succès dans l'industrie et pendant un moment servit les caprices de la mode, quoique l'invention remontât à 1733.

En 1834, un ouvrier intelligent innova un nouveau procédé de guillochage dit anglais, quoique l'invention soit due à un ouvrier mécanicien de Paris, qui l'avait imaginé en 1827.

C'est dans cette même année 1834 qu'on vit venir de Dieppe à Paris les premiers ouvriers sculpteurs ivoiriers, que les fabricants se disputaient au poids de l'or. Hélas! que les temps sont changés!... nos ouvriers artistes ne gagnent pas beaucoup plus aujourd'hui qu'un homme de peine! Il est vrai que les sciences ont fait tant de progrès que les pâles lueurs de leurs flambeaux primitifs sont devenus des phares qui, en jetant la lumière jusque dans les réduits les plus sombres, ont remp'acé l'art par des métiers purement mécaniques qui ne nourrissent plus leurs maîtres, comme on dit dans le langage populaire...

Enfin, en 1839, paraissait à l'Exposition de Paris un support breveté pour la fabrication des billes de billards, dont on peut voir au musée d'artillerie un échantillon datant du règne de Louis XIV, et qui, paraît-il, fut alors employé sans succès à l'arsenal de Toulon.

Après avoir parcouru le terrain sur lequel nous devons établir les progrès et les revers de notre industrie, nous regrettons que bon nombre de maisons, et surtout des meilleures, n'aient pas exposé et que celles qui se sont rendues dans l'arène se soient si peu mises en frais d'émulation. Ce qui, du reste, s'explique pour la France par l'isolement respectif dans lequel vivent les maîtres et les ouvriers.

## ANGLETERRE

L'Angleterre, qui compte environ une vingtaine d'exposants au palais de Kensington, ne se fait pas remarquer par l'élégance de ses produits; c'est toujours, pour bien dire, nos vieux modèles, moins la légèreté qui fait notre réputation artistique; ainsi les Anglais en sont encore à des barils et des unis à joncs pour les coulants de serviettes. Un des exposants, néanmoins, est sorti de la routine, mais pour faire plus laid que le laid, en employant la fraise biseautée pour imiter les feuilles sculptées; les jeux d'é-

chees anglais sont d'un confortable herculéen, et si peu réguliers, même le mieux fait, qu'un aveugle pourrait indiquer les inégalités au toucher. Ce qui choque le plus, ce sont des hochets énormes qui sont trois fois plus gros que la main d'un enfant de deux mois. Enfin, des monceaux de billes de billard ébauchées à la mécanique, chose connue à Paris depuis 1839, et qui n'a pour effet que de gâcher beaucoup d'ivoire : aussi avons-nous abandonné ce système il y a longtemps, pour ébaucher les billes à la main, ce qui offre plus d'économie. Dans le guillochage, même résultat : des trous, et puis encore des trous, sans moulure ni dessin, notamment beaucoup d'os et de coroso. Mais comme l'Angleterre est tout le contraire de la France, ajoutons que les travaux exécutés et exposés par des amateurs nous ont offert un tableau plus satisfaisant, entre autres un monument oriental qui était tourné, guilloché et retouché à la lime, et quoique ces amateurs ne regardent pas au temps qu'ils passent, nous n'en devons pas moins constater que les *Emiles* de J.-J. Rousseau ont plus de goûts que les *Disciples* de Pitt.

Dans le façonnage, les Anglais ont plus de succès, mais ce sont toujours nos modèles, plus riches en matière seulement, ce qui retire la grâce à certains ouvrages qui seraient dignes de nous être comparés. Les boîtes à ouvrage en ivoire, par exemple, n'ont pas ce que nous appelons le *chic* nécessaire pour être comparés à nos incrustations excessivement justes ; les ciseaux, les dés, les étuis, les poinçons semblent imiter dans les coulisses bien trop larges la danse des sorcières de Macbeth. Dans la garniture de bureau, les couteaux à papier sont simples de façon et jolis de formes, quoique un peu lourds et trop longs ; le cachet et le porte-plume suivent la garniture de bureau. Dans les brosses, le travail est généralement uni sans aucun jonc ni filet, et elles sont très-proprement faites. Mais où la tabletterie anglaise semble se relever, c'est assurément dans les ivoires des instruments de chirurgie et dans la coutellerie, garnis de perles et de palmettes ; il y a là véritablement progrès, et ce n'est pas peu dire ; peut-être cela tient-il à la grande consommation des rasoirs anglais qui se fait dans l'univers ; mais quand les Anglais veulent quitter la lime pour la fraise biseautée, le travail devient lourd, empâté et généralement très-vilain. Dans les pommes de cannes, les manches d'ombrelles et de pa-

rapluies, ils sont d'une lourdeur et d'une grosseur dont le poids est le seul mérite.

Quant à la sculpture, elle est si peu représentée qu'aucune comparaison n'est possible à établir, et le peu qu'on rencontre vient d'Allemagne, de Paris et surtout de Dieppe, ce qui, du reste, nous a été avoué par l'un des exposants de la grande cité.

### ALLEMAGNE

L'Allemagne n'a pas de pièces de tour importantes; nous dirions qu'elle n'a rien si l'Autriche et la Prusse n'avaient exposé un très-grand assortiment de pipes de tous genres, surtout en écume de mer, genre de travail pour lequel l'Allemagne pourrait se flatter d'être la reine des autres nations, si Paris, qui occupe un certain nombre de bras dans cette spécialité, ne luttait pas avec quelque succès. Il en est de même de la Picardie (Oise) avec l'Autriche pour les articles en nacre, notamment les boutons, dans lesquels la France semble être la maîtresse sur sa rivale l'Autriche, mais seulement pour la nouveauté et l'élégance des dessins.

Enfin, après bien des recherches parmi tant de merveilles, nous avons été fort étonnés de ne trouver que dans le Zollverein quelques pièces faites au tour ovale, et peu s'en est fallu que nous nous disions qu'il n'y avait que dans l'Exposition française qu'on trouvait ce travail en quelque genre que ce soit.

Le façonnage est fort peu représenté, et, si on ne le rencontrait çà et là dans les travaux de tour et de sculpture, on serait tenté de croire que la lime n'existe pas.

En revanche, l'échoppe et le burin sont en grand honneur à l'Exposition; le Zollverein principalement est digne d'être placé en première ligne. Trois pièces surtout ont attiré au plus haut point notre attention. C'était d'abord un tryptique gothique dit fleuri, découpé à jour avec saints dans les niches, d'un travail vraiment artistique, d'une légèreté et d'une élégance qui en font un véritable chef-d'œuvre. C'est à grand-peine que nous cherchons quelque chose qui puisse lui être comparé. Les deux autres pièces sont deux vases de 60 centimètres de haut sur environ 15 de diamètre, dont l'ensemble est d'un effet charmant à l'œil; ce sont deux pièces d'art vraiment remarquables

autant pour la composition générale que pour l'exécution. L'un de ces vases représente une chasse écossaise exécutée en haut relief, avec vingt-deux sujets; le premier plan est presque entièrement détaché en ronde-bosse avec une légèreté vraiment extraordinaire. Le sommet du vase forme un groupe composé d'un chasseur et d'un cerf couché à ses pieds : tout le vase est garni d'ornements Louis XV et de fleurs; le pied représente quatre petits enfants couchés dans l'attitude de chasseurs, entourés de fleurs et d'attributs de chasse. L'autre vase, de même dimension, est une chasse française dont on pourrait retrouver les scènes dans quelques chansons de notre poète national, et qui, par son exécution et son ensemble, est le véritable pendant du premier, quoique rien ne se ressemble. Ajoutons que ces trois pièces ont été vendues et ne retourneront pas en Allemagne : c'était vraiment justice, car elles étaient les plus belles pièces en ivoire de toute l'Exposition.

Puis venaient des pots à bière en ivoire, et préférables aux petits vases de Dieppe, des écrans d'un beau travail, quelques bustes, entre autres celui du savant de Humboldt, que la France et l'Allemagne vénèrent; les meubles, pendules, chandeliers, etc... en corne de cerf avec attributs d'ivoire, genre de travail où excellent les Allemands, et auquel ils se livrent presque exclusivement; des parures en ambre, dont la sculpture est poussée jusqu'au fini, à la délicatesse la plus inouïe, et à désespérer le burin dieppois le plus habile.

En somme, l'Allemagne, surtout le Zollverein, l'emporte sur toutes les autres nations, même sur l'Exposition française. Il ne faut pas oublier que tous les bons ouvriers allemands viennent travailler en France et s'instruisent dans nos écoles et nos ateliers, pour échapper aux exigences des maîtrises de leur pays.

#### DANEMARK

Le Danemark n'a exposé qu'une pièce quelque peu capitale, sans genre particulier, tirant néanmoins sur l'Orient, et peu capable d'indiquer la portée et la force de son industrie : c'est un oliphant ou corne de chasse en argent doré et ivoire, dont le bas-relief a seul quelque mérite.

### **RUSSIE**

La Russie, qui en 1855 n'avait rien exposé par suite de la guerre, a envoyé cette année au temple de la Paix des échantillons de sa tabletterie, entre autres une ceinture en ivoire composée de quelques milliers d'anneaux et qui demande plus de patience que d'art; on dirait même qu'elle a passé le fleuve Amour et traversé la Tartarie avant d'être russe. Des cachets moitié allemands, moitié dieppois, quelques manches de couteaux, ainsi que quelques peignes à décrasser. Dans ce dernier genre, elle a encore fort à faire. On sait que le travail à la mécanique est tout nouvellement entré dans ce pays : aussi ses ouvriers n'ont-ils pas encore la main sûre dans l'affûtage des scies circulaires ; néanmoins, ses produits, quoique encore dans l'enfance, pourraient bien, avec les efforts de son gouvernement pour agrandir le commerce et le bien-être de ses peuplades du nord, devenir meilleurs, surtout si on réfléchit à ces mystérieuses mines d'ivoire antédiluvien que les hardis chasseurs d'Yakouta vont chercher dans les îles de la mer Glaciale, au nord de la Chine.

### **ITALIE**

L'Italie n'a pas exposé de tabletterie, mais si on examine avec quelque attention les ivoires des instruments de chirurgie, travail de tour et de lime, elle est, de toutes les nations européennes, la plus proche de l'Angleterre. Quant à la sculpture, elle était représentée par un coffret en ivoire et ébène dont les huit bas-reliefs, représentant les différentes sections des sciences, avec entre-deux allégoriques, sont assez remarquables ; plus, un album des plus ordinaires. Mais on ne peut demander mieux ni plus à un peuple plus occupé de sa liberté et de son unité que d'industrie et de commerce ; il nous faut attendre des temps meilleurs pour la juger équitablement.

### **BELGIQUE**

La Belgique non plus n'a pas de tabletterie d'ivoire ; mais, à en juger par sa broserie, notamment ses blaireaux pour la barbe et ses articles dits de Paris ou de mode, elle se rapproche beaucoup de la France, à laquelle, du reste, elle emprunte ou plutôt prend ses modèles.

## FRANCE

La France, malgré le peu de produits qu'elle a envoyés, excelle par l'élégance, le fini et la variété de ses modèles. Tous les objets tournés, ovales, ronds ou guillochés, envoyés de Paris, de Dieppe et du département de l'Oise, n'ont rien à craindre cette année encore; elle peut, dans la tabletterie, marcher la première tant au point de vue du travail que de l'outillage. Nos tours au pied construits pour la fabrique en général sont plus simples, plus légers et par conséquent débitent davantage; notre système est préférable même dans la construction des outils à la main.

Dans le façonnage, la France ne s'est guère mise en frais; c'est toujours, dans la canne, le parapluie et l'ombrelle, des torses, des perles, des rubans, des cordes dont les modèles datent de la pendaison de Judas; des coffrets tout unis, des porte-cigares et des porte-monnaie qui ressemblent plutôt à un amas de glaçons qu'à un trompe-l'œil; des plaques de livres chargées d'argent découpé qui masque entièrement l'ivoire; cela doit bien faire dans la main de la fille d'un parvenu vaniteux ou d'une courtisane convertie; c'est beau de loin, mais de près c'est du clinquant.

Dans la sculpture, Paris n'a presque rien envoyé, et ce presque rien a si peu d'importance, qu'il est à peu près inutile de le citer, excepté quelques christs d'un beau travail, et un chiffre de l'Impératrice remarquable par la finesse de l'exécution. Il est à regretter que Paris se soit si peu mis au travail: il ne manquait pas de bons ouvriers prêts à exécuter des travaux qui auraient fait honneur à son industrie et auraient défié la laborieuse Allemagne.

Dieppe, en revanche, a envoyé deux grandes statuettes d'un très-beau travail, qui font grand honneur à l'ouvrier qui les a faites et à la ville qui les a envoyées. Il y avait aussi quelques autres statuettes, quelques christs, ainsi que quelques pots à tabac assez remarquables, deux coupes et deux chandeliers en bronze doré et ivoire dont les sculptures sont assez bien traitées.

Cela nous amène à faire une réflexion: nous ne savons pas pourquoi nos fabricants ne cherchent pas à faire de grandes choses en ivoire *alliancées* à l'or et au bronze; ce qui, du reste,

s'est déjà fait, mais dans des conditions où la fabrication ne peut se hasarder. Nous appelons là-dessus l'attention de notre industrie; cela lui donnerait une extension et une physionomie nouvelle qui seraient favorables aux patrons aussi bien qu'aux ouvriers.

Une maison d'orfèvrerie de Paris a exposé les Muses, statuettes dont les nus sont en ivoire et les draperies et parures en métal; c'est d'un aspect agréable et artistique. Dieppe a exposé aussi d'autres pièces d'ivoirerie dont les sculptures n'étaient rien que des fleurs; c'est surtout dans ce genre que Dieppe l'emporte, et personne ne peut lui contester ce mérite; elle possède même des ouvriers de premier ordre comme sculpteurs de fleurs.

Nous avons dit plus haut que la tabletterie française ne s'était pas mise en frais de nouveauté; ce fait n'est que trop vrai, et son exposition, quoique collective, avait plutôt la physionomie d'une affaire toute commerciale, de marchandises de *bazar* exposées à l'envie des acquéreurs. Qu'elle y prenne garde! l'Allemagne, surtout le Zollverein, fait des progrès dans l'art de travailler l'ivoire.

Peut-être nous trouvera-t-on bien sévères : « *Qui aime bien châtie de même.* »

## INDEX

Le Bengale, le pays de Siam et la Chine ont envoyé beaucoup d'échantillons d'ivoire ouvré, mais c'est la Chine qui est la maîtresse de ses voisines. Nous avons rencontré peu d'objets tournés : plusieurs grosses boules découpées à jour, quelques jeux d'échecs fantasques, des coquetiers, et c'est tout. En sculpture proprement dite, nous avons vu et admiré des éventails et deux grands vases d'un mètre environ de hauteur, mais toujours d'un travail confus et qui n'a d'autre mérite que la patience, sans aucune qualité artistique, quoique l'on voie qu'il y a tendance à bien faire. On sent que ce peuple est encore en robe, que le bambou ronfle souvent sur son dos, et qu'il s'est formé une idée du beau d'après le despotisme sous lequel il vit.

---



## SITUATION

L'ivoirerie et la tabletterie, en général, sont dans l'état le plus précaire qu'on puisse imaginer. Tout marche à la débâdade et dans l'isolement. Il n'existe presque aucun lien entre les patrons de même spécialité, aucune union entre les patrons et les ouvriers; partout nous voyons l'animosité créée par l'intérêt dans la question du salaire. Aucune solidarité n'existe également entre les ouvriers; c'est à peine même s'ils se connaissent, sauf quelques-uns qui, par leur attitude, leur talent ou leur habileté, se sont fait une certaine réputation. Il n'a fallu rien moins que l'appel de la commission ouvrière pour que l'élite de la profession se mît en mouvement, et si elle s'est rendue au vote du 6 juillet, c'est qu'elle y a vu une lueur d'avenir, d'union, de progrès et de bien-être moral et matériel aussi bien pour les patrons et pour les ouvriers que pour la société en général.

Dans la tabletterie, peu d'ouvriers travaillent en atelier; le plus grand nombre d'entre eux travaillent en chambre et ignorent, le plus souvent, le prix payé chez les patrons; de même ceux qui travaillent en atelier ignorent le prix qu'on accorde au dehors. Il faut sans cesse débattre les prix, qui varient parfois dans des proportions déplorables. Un économiste dira que c'est la conséquence de l'offre et de la demande! Erreur profonde et dans laquelle tombent presque tous les économistes, habitués qu'ils sont à ne raisonner que dans leur cabinet, et confondant trop souvent la théorie et la pratique. Car il est à remarquer que quand le prix d'une façon baisse, c'est que ce prix a été accepté par un ouvrier qu'une cause quelconque a forcé momentanément à recevoir un salaire qui lui suffira à peine à satisfaire les premiers besoins de la vie. Est-il possible d'assimiler l'ouvrier à une marchandise?

En effet, que fait le fermier quand la moisson est abondante? Il baisse le prix de sa récolte: si elle est mauvaise, le prix hausse et son revenu est le même, tandis que, si l'abondance des bras fait baisser le salaire ou diminue réellement le revenu du travailleur, qui doit le nourrir lui et sa famille, la misère et l'indigence ne se font pas attendre longtemps. Tout le monde connaît la morale de la fable de *l'Homme et du Bourbier*.

Ainsi on a vu et on voit encore aujourd'hui des ouvriers travailler à moitié et même aux deux tiers au-dessous des prix réels, état de choses dont gémissent les patrons et les ouvriers honnêtes, car souvent ces contrastes dans le salaire ont lieu dans le moment où des patrons sont en quête d'ouvriers pour exécuter des commandes pressées et sont dans l'impossibilité de trouver des ouvriers auxiliaires ; et, en effet, où iraient-ils les chercher?... Aucun lieu de renseignement n'existe : le patron ignore où demeurent les ouvriers sans travail ; de même l'ouvrier se refuse de retourner plusieurs fois dans le même établissement pour y demander de l'occupation, par un amour-propre quelquefois mal placé.

Si maintenant nous étudions l'état actuel des ouvriers londoniens, on est étonné de trouver que leur situation est de beaucoup préférable à celle des ouvriers parisiens ; en effet, le salaire de Paris ne dépasse que très-rarement 36 francs par semaine ; la moyenne est de 24 francs, et encore faut-il travailler onze et douze heures par jour. A Londres, l'ouvrier, sans trop de fatigue, gagne souvent 50 francs par semaine, et en moyenne 36 francs ; il ne travaille que neuf et dix heures par jour. De plus, le samedi, la journée lui est payée intégralement, quoiqu'il n'ait travaillé en réalité que sept ou huit heures. En résumé, par une anomalie presque inexplicable, le patron anglais vend ses produits meilleur marché, paye ses ouvriers plus cher, et a surtout pour eux infiniment plus d'égards et de considération que n'en ont les patrons français pour leurs ouvriers.

On dira peut-être que l'ouvrier anglais est plus habile : c'est encore une erreur, car nous les avons vus à l'œuvre, et nous pouvons assurer qu'ils ne nous dépassent point et que nous avons même sur eux deux avantages, qui sont le goût et la légèreté. Du reste, une preuve que l'ouvrier français jouit d'une bonne réputation en Angleterre, c'est que si tous les délégués qui ont visité les ateliers anglais et l'Exposition avaient voulu rester à Londres, des offres fort avantageuses leur étaient faites de tous côtés. Mais un sentiment de dignité, inspiré par le mandat dont ils étaient honorés, les a retenus et rappelés vers la patrie.

---

## VOEUX ET BESOINS

La pauvreté ne sera plus séditionneuse lorsque  
l'opulence ne sera plus oppressive.

LOUIS-NAPOLÉON.

C'est avec un profond chagrin que nous nous sommes vus forcés de tracer un aussi triste tableau de la situation de notre corporation. Cependant, nous l'avons fait comme le médecin lève l'appareil qui cache à l'œil une plaie affreuse, dans le but de l'examiner et d'en diminuer le mal. Nous avons pensé que nous avions un mandat issu du suffrage universel, et nous espérons que le chef de l'Etat daignera songer à l'organisation des travailleurs en leur facilitant les moyens de se réunir en sociétés de secours mutuels corporatives, bien préférables aux sociétés dites municipales, qui, par leur organisation même, ne rendent pas tous les services désirés et désirables. Ces sociétés seraient tout à la fois un moyen de parer à la gêne que l'ouvrier rencontre toujours sur son chemin après une maladie, et un centre de renseignement pour ceux que le chômage pourrait atteindre, et leur procurer gratuitement les travaux dont ils auraient besoin. Le patron, de son côté, se verrait assuré de ne pas manquer d'ouvriers dans les moments de presse. Ce point est essentiellement utile par rapport à l'organisation de l'industrie et du commerce. On sait qu'aujourd'hui les commandes se font en grand et que le patron qui en reçoit une prend autant d'ouvriers qu'il lui en faut pour l'exécuter et la livrer dans un nombre de jours déterminé, souvent même à heure fixe; puis, le travail terminé, on congédie les ouvriers sans s'en occuper plus que d'un vieil habit.

Nous ne voulons pas dire que les fabricants qui agissent de la sorte sont inhumains ou sordides dans leurs calculs, car parfois ils subissent eux-mêmes cet état de choses contre leur gré. Mais cette triste situation étant loin de s'améliorer et allant au contraire en empirant, par suite des fluctuations incessantes du commerce, il est urgent de songer à l'organisation des travailleurs en laissant aux ouvriers et aux patrons la liberté de régler le travail selon les besoins particuliers de chaque corporation. Déjà les premiers jalons ont été placés par le dévouement de quelques

travailleurs dans une série d'écrits qui ont pour titre : *Brochures ouvrières*, et qui ne sont en quelque sorte que la suite d'une autre brochure : *L'Extinction du paupérisme en France*, par Louis-Napoléon Bonaparte, aujourd'hui Napoléon III.

Un autre point, non moins utile et non moins pressant serait la réorganisation des prud'hommes sur une base plus large, de façon que chaque industrie fût représentée et que chacun fût jugé par ses véritables pairs. Ce point serait de toute utilité, surtout quand on réfléchit qu'il existe 400 professions dans le département de la Seine et qu'elles ne sont représentées que par 52 ouvriers et 52 patrons, dont plusieurs appartiennent à la même profession, comme cela a lieu dans l'ébénisterie et l'imprimerie. Ainsi, par exemple, dans l'imprimerie, les relieurs et les lithographes ne parviennent jamais à élire un prud'homme de leur profession, les typographes l'emportant toujours par le nombre et les moyens de s'entendre. Dans l'ébénisterie, le même fait se représente pour les tabletiers et autres professions votant dans la même catégorie.

Un troisième point se présente à côté des deux déjà cités : c'est le syndicat corporatif, lequel, composé moitié patrons et moitié ouvriers, mettrait à l'étude des lois concernant le travail et le taux des salaires, de même qu'aujourd'hui les chambres de commerce, celles des arts et manufactures, celles dites consultatives, ainsi que les académies et sociétés de tous genres, sont consultés par les ministres toutes les fois qu'une loi touchant l'industrie et le commerce, les sciences ou les arts, doit être présentée aux chambres législatives et sénatoriales. Le syndicat corporatif des tabletiers serait une dérision s'il était purement composé de tabletiers; mais nous croyons qu'il pourrait faire section dans le syndicat corporatif de l'ébénisterie, et ce que nous demandons ici ne serait pas une chose condamnée depuis longtemps, car il existe actuellement environ trente ou trente-deux syndicats dans le département de la Seine.

Enfin il est un quatrième et dernier point, qui serait le *couronnement de l'édifice* : c'est la chambre ouvrière que le chef de l'État, en d'autres temps, annonçait comme une promesse; aussi espérons-nous voir sous peu se réaliser cette idée, que depuis longues années nous croyons praticable et que nous avons dépouillée depuis longtemps de son manteau théorique; elle

n'est pas moins réalisable que le suffrage universel que nous portons chez les peuples.

Ces désirs et ces vœux, nous le déclarons ici, sont le sentiment de toute notre corporation, et sans doute de toute la classe ouvrière; plus nous approfondissons, plus nous découvrons l'importance de la mission qui nous a été confiée et la gravité des vœux et des besoins que nous émettons; car, nous le répétons, trop souvent on s'est occupé de ces questions d'une manière superficielle et plutôt théorique que pratique. Ce que nous désirons, c'est d'avoir été utile au bien-être de nos confrères et que nos voix soient entendues, nous qui n'avons d'autre ambition que d'aimer et de travailler.

Enfin nous demandons avec instance :

L'abolition du travail des enfants ;

La réglementation de l'apprentissage ;

L'abolition de la loi contre les coalitions ouvrières, comme ne pouvant frapper le patron ;

Le retrait de l'article 1781 du Code civil ,

Et, de plus, que le livret vaille la patente des chefs d'établissements.

Mais nous nous arrêtons, tant cette nomenclature serait longue, si nous dévoilions toutes les inégalités qui existent entre les patrons et les ouvriers, en dépit du suffrage universel et de la constitution.

L.-N. BARBIER, C. LATOUCHE, A. LECOMTE, E. PLANQUETTE.





# MENUISIERS EN SIÈGES

## ET FAUTEUILS

---

### HISTORIQUE

La menuiserie en sièges est une partie accessoire de l'ameublement qui, suivant les différentes périodes, a subi beaucoup de modifications. Ce n'est que vers la fin du quinzième siècle que les sièges devinrent une spécialité séparée de l'ébénisterie.

Jusqu'à cette époque, les sièges consistaient en banquettes et escabeaux ou tabourets de bois ; la Renaissance créa la chaise à montants tournés, fond et dossier cannés ou recouverts en peau. Ce genre dura sans changements notables pendant tout le seizième siècle.

Sous Louis XIII, on modifia le dossier, qui, de très-haut qu'il était, revint très-bas ; la partie tournée le fut en spirale (le torse). C'est de cette époque que date réellement le fauteuil ou chaise à bras, et c'est aussi à cette date que l'on commença à quitter la garniture de cuir pour la tapisserie.

Avec Louis XIV, la forme droite fut abandonnée : on fit des contournements sur plan et sur élévation qui changèrent entièrement la manière de fabriquer. A cette époque, on commença à enrichir les modèles au moyen de la sculpture ; il nous reste

des sièges dits Louis XIV que l'on se trouve encore heureux de copier exactement.

Sous Louis XV, la forme se modifia encore et se rapprocha beaucoup du cercle; les contours gracieux de cette époque exigèrent une spécialité pour la confection du siège; l'apprentissage devint alors sérieux, et on vit se former la corporation des menuisiers en fauteuils ou bâtonniers.

Sous Louis XVI, la forme carrée redevint en faveur, ainsi que le tourné, qui avait été abandonné depuis le règne de Louis XIII; mais celui-ci fut plus élégant et plus léger; ce genre se répète sous plusieurs formes : à médaillon ou dossier carré, avec variation dans le siège ou assemblage.

L'Empire adopta le genre grec — très-embelli; mais ce genre fut peu travaillé pour les fortunes médiocres. On trouve des sièges bien compris dans les fauteuils d'apparat ou fauteuils de trône. C'est sous Napoléon I<sup>er</sup> que l'on commença à employer le bois d'acajou dans la fabrication des sièges.

Le règne de Louis XVIII, époque déplorable pour notre industrie en général, ne fut guère favorable au siège, qui fut mal traité comme dessin et fut peu gracieux comme contours. Le genre de cette époque est pourtant encore adopté de nos jours pour l'ameublement des grandes administrations.

Sous Charles X, on employa le bois d'érable, le frêne et le palissandre, ornés de filets de différentes couleurs, pour le genre dit anglais, ainsi que pour les sièges à hotte et fauteuils de toilette. Le cuivre et la marqueterie furent incrustés dans les sièges. Cette mode d'ameublement se continua jusqu'aux premières années du règne de Louis-Philippe.

Vers 1835, on reprit le genre Louis XV, copié d'abord dans de moindres proportions que l'original, puis ensuite artistement embelli. La sculpture contribua beaucoup à donner la grâce et la légèreté à ce style, qui est encore aujourd'hui très-recherché. C'est vers cette époque que le palissandre commença à devenir à la mode.

Aujourd'hui, tous les genres ont été modifiés, embellis, on peut même dire régénérés. Nous devons beaucoup aux diverses Expositions qui ont stimulé le zèle de nos fabricants.

Notre époque a créé les chaises de fantaisie, légères, chi-



noises et autres, qui sont autant de modèles gracieux, bien contournés et accessibles aux bourses moyennes.

Aujourd'hui aussi, on emploie pour les sièges, comme dans l'ébénisterie, l'application du bronze, des bois exotiques et différentes imitations de marbre, mais ces différentes nuances sont généralement mal comprises.

### COMPTE RENDU DE L'EXPOSITION

Dans le concours industriel de 1862, la France tient encore le premier rang pour l'industrie des sièges. L'Angleterre seule s'est élevée à notre hauteur et nous a opposé des adversaires très-sérieux. Généralement la fabrication anglaise laisse certainement à désirer, mais si les modèles ne sont pas encore aussi élégants et aussi gracieux que les nôtres, et si les styles sont un peu bâtards, ce n'est qu'une petite question de temps, et il est nécessaire de nous tenir en garde, car les Anglais ne négligent rien et ne reculent devant aucun sacrifice pour rivaliser avec nous. Leurs bois sont tous de première qualité; beaucoup viennent de France et doivent leur coûter fort cher. Les différents genres de sièges exposés par l'Angleterre ont un cachet de richesse et de confortable qui est souvent effacé, chez nous, par l'appât du bon marché; et puis, pour l'ameublement de luxe, elle ne connaît pas la plaie que nous appelons *camelote*.

Quelques maisons de Londres, que nous ne nommerons pas, ont même exposé des chaises de fantaisie d'un travail et d'un goût parfaits; mais nous avons acquis la certitude que ces différents travaux ont été exécutés par des ouvriers français. Quelques modèles ont été achetés à quelques-uns de nos compatriotes que la gêne forçait à faire de pénibles sacrifices. L'Angleterre, pour des raisons que nous dirons plus loin, vend ses productions en sièges beaucoup plus cher que les nôtres et fait assez peu d'accueil au bon marché que notre exportation lui offre. Plusieurs tapissiers et négociants nous en ont donné la raison: c'est que la commission, depuis quelques années, a fourni à l'Angleterre beaucoup de sièges d'une fabrication défectueuse et à des

prix pour lesquels les étrangers pouvaient espérer beaucoup mieux.

Cette plainte nous paraît très-légitime, et ce n'est pas, du reste, le seul reproche que nous ayons à faire à la commission. La dépréciation de nos meubles sur les marchés étrangers devient de jour en jour plus sérieuse, et elle est la source de bien des chômages dans les maisons secondaires de fabrication.

Les maisons qui fournissent à la commission ne payent à l'ouvrier que des prix de façon très-restreints, ce qui fait que la main-d'œuvre est très-négligée; cela, joint à la mauvaise qualité des bois, fait de notre exportation un commerce déplorable.

### **ANGLETERRE**

Pour l'exposition anglaise, nous devons citer d'abord la maison HENRY OGDEN, de Manchester, pour son meuble complet, genre Louis XV; le bois est une belle qualité de noyer, la sculpture est irréprochable et les proportions bien observées. Ce meuble représente positivement le genre anglais, un peu lourd, mais très-confortable.

La maison JACKSON et CHAM, de Londres, a présenté plusieurs modèles dorés, de genre français et d'une bonne exécution. La dorure nous a paru bien supérieure à la nôtre.

La maison SIMPSON, de Londres, a exposé plusieurs chaises légères très-gracieuses et d'une sculpture parfaite. Ces différentes chaises sont de fabrication française.

### **BELGIQUE ET ITALIE**

La Belgique et l'Italie ont envoyé beaucoup de modèles insignifiants et tous copiés, avec plus ou moins de goût, sur les styles français.

### **ALLEMAGNE**

Le Zollverein mérite d'être cité pour quelques modèles en chêne d'une très-bonne exécution.

## FRANCE

L'exposition française, nous le disons avec regret, laisse beaucoup à désirer. Les exposants sont peu nombreux, et une partie des modèles ont déjà figuré en 1855 et même antérieurement. Parmi les modèles exposés, il en est qui sont bien inférieurs à ceux qui sont journellement livrés au commerce.

Le seul modèle qui fasse un peu exception est un fauteuil carré de la maison FOURDINOIS; le style est un genre d'administration avec incrustation et gravure; bois d'érable, exécution parfaite.

La maison QUIGNON doit être citée pour ses chaises de salle à manger et de fantaisie. Nous avons remarqué particulièrement une petite chaise carrée, en poirier, dont la sculpture est très-soignée et le genre élégant.

La maison PIHOUE a envoyé beaucoup de chaises légères et chinoises; quelques-unes sont fort jolies, mais il y a profusion et beaucoup n'auraient pas dû être exposées.

Les maisons JEANSELMES et LEMOINE sont d'anciennes maisons qui exécutent fort bien, mais leurs modèles ont peu varié depuis 1855.

## RÉSUMÉ.

Quoi qu'il en soit, la supériorité des maisons françaises est incontestable; mais il est de notre devoir de faire à ce sujet une observation. Les chaises, fauteuils et meubles de salon exposés à Londres représentent tous le luxe et l'élégance, et il n'y a que les maisons de premier ordre qui puissent établir des produits d'un prix aussi élevé; mais le siège ordinaire, à portée des bourses moyennes, ne figure nullement; ce genre cependant a fait un progrès réel depuis quelques années; de plus, il est très-exploité par le commerce et devrait être un peu moins négligé dans une Exposition. A Paris seulement, il occupe deux

mille ouvriers, tandis que le siège hors ligne ou de fantaisie n'occupe qu'une petite fraction de notre corporation.

Pour la fabrication des sièges, l'ouvrier de Paris, de l'aveu même de nos concurrents étrangers, est bien supérieur à tous ; mais son salaire est-il aujourd'hui en rapport avec son travail et ses besoins ? Non.

Nous avons été fort bien accueillis à Londres, tous les ouvriers et fabricants avec lesquels nous nous sommes trouvés en relation nous ont reçus avec franchise et cordialité. Nous avons remarqué, dans tous les ateliers que nous avons visités, que l'outillage est généralement inférieur au nôtre, et que certains détails du travail sont très-négligés ; mais la solidité est partout bien observée.

L'ouvrier en siège gagne à Londres, au minimum, *trente-deux* schellings par semaine, ou *quarante* francs pour cinquante-six heures de travail : juste le double de notre salaire, avec un tiers de moins dans la durée du travail !

Cela tient, nous le croyons sincèrement, à la grande liberté dont jouissent les travailleurs anglais et surtout au droit de réunion, qui est la base des conditions de leur travail. Dans l'industrie des sièges, les prix de fabrication sont librement discutés entre les ouvriers et les patrons, d'où il résulte que ces derniers n'ont pas à subir entre eux cette concurrence effrénée qui devient la ruine de notre commerce. Ce droit de réunion a de plus l'avantage de rendre presque impossibles les contestations du travail.

Toutes les spécialités du siège, menuiserie, sculpture et autres, sont bien rétribuées, et la Société corporative qui réunit les ouvriers anglais leur donne une garantie que nous n'avons pas en France.

D'après les renseignements les plus exacts, tous les ouvriers étrangers qui fabriquent les sièges gagnent beaucoup plus que nous et ne sont pas assujettis à un travail aussi long et aussi pénible que le nôtre.

Depuis une dizaine d'années, à Paris, les prix de fabrication s'abaissent de plus en plus. Quelques maisons pratiquent même certains abus qui nous ont été signalés. Notre collègue Fierobe

nous affirme que la maison *Decludt et C<sup>o</sup>* (1) retranche vingt pour cent sur le salaire de l'ouvrier, lorsque son travail le favorise de douze pièces à la fois, et de dix pour cent quand il n'y en a que six. On comprend facilement, cependant, que l'ouvrier a autant d'ouvrage détaillé dans une pièce que dans une autre. Cette maison est peu recherchée des ouvriers, c'est vrai; mais dans des époques de chômage, beaucoup de pauvres diables sont obligés de subir cette injuste diminution. Nous regrettons que ce soit l'*association* qui emploie de pareils procédés; nous sommes de ceux qui sont animés des meilleurs sentiments pour ce genre d'institution qui, seul, peut aider efficacement à l'amélioration du sort des travailleurs, mais nous ne saurions trop blâmer des ouvriers associés qui pratiquent l'exploitation sur une plus grande échelle que partout ailleurs.

La baisse générale des salaires a pour cause principale, nous le croyons tous, la commission, qui exploite notre spécialité. Le fabricant gagne moins, c'est vrai; mais le plus lésé, c'est certainement l'ouvrier. Dans les maisons qui travaillent pour la commission, il n'est pas rare de voir des hommes faire des journées de treize et quatorze heures pour gagner quarante ou quarante-cinq francs par quinzaine.

Grâce à la commission, nous savons que les grands centres étrangers sont encombrés de meubles défectueux, comme bois et comme fabrication; car l'ouvrier, victime de la concurrence, cherche par tous les moyens à lutter contre la misère. Des hommes intelligents ont perfectionné l'outillage, abrégé le travail; mais malgré toute la bonne volonté et la supériorité de nos ouvriers, la main-d'œuvre devient très-négligée, surtout dans les maisons secondaires et qui travaillent pour l'exportation.

Depuis quelques années, beaucoup d'ouvriers d'élite se sont expatriés pour obtenir un salaire plus élevé, et c'est surtout l'Angleterre et l'Amérique qu'ils ont enrichies de leurs modèles et de leurs idées; de là une autre concurrence qui ne fait encore que paraître, mais qui sera très-sérieuse dans quelques années. Si une organisation industrielle ne vient porter remède à un pa-

(1) Association des menuisiers en fauteuils.

reil désordre, notre exportation des sièges ne peut aller qu'en décroissant.

La *trôle*, qui est une des plaies de notre état, a aussi pour raison la commission; ce n'est que depuis quelques années qu'elle a pris tant d'extension à Paris, et si les menuisiers en sièges gagnaient une journée plus raisonnable et plus en harmonie avec les besoins actuels, la *trôle* tomberait d'elle-même. Cela est facile à comprendre. Beaucoup d'ouvriers, par suite de chômages ou dans l'espoir d'un meilleur gain, commencent à fabriquer eux-mêmes avec une mise de fonds très-minime. Dans de certains moments, ils écoulent leurs produits assez facilement; mais dès qu'une baisse se manifeste, ils sont réduits à vendre ou plutôt à offrir à des prix impossibles; c'est là ce que nous appelons la *trôle*. La commission ne manque jamais de s'emparer de leurs sièges et fait ses provisions pour un temps meilleur. Les pauvres diables qui travaillent dans cette condition sont souvent obligés de subir les diminutions les plus onéreuses.

Quant aux travaux fabriqués dans les bonnes maisons, les prix de façon ont peu varié; mais nous devons encore à cet égard signaler un abus qui n'a pas de raison d'être: ce sont les détails ou additions dans le travail. Il arrive journellement que plusieurs fabricants fournissent le même client; or, comme les modèles sont, à peu de chose près, les mêmes, les patrons sont obligés, pour avoir la préférence, d'embellir et de compliquer leurs sièges par des détails qui flattent l'œil et rendent les modèles plus élégants, mais qui sont un surcroît de travail qu'on se refuse à payer à l'ouvrier. Il y a quelques années qu'un tarif spécial taxait les différents genres de travaux des sièges, mais les fabricants l'ont complètement mis de côté. Les bois défectueux et les collages sont encore des cadeaux forcés que l'ouvrier fait aux patrons, et il n'est pas rare qu'un homme sacrifie une journée et même davantage par quinzaine pour réparer les mauvais bois.

Nous pouvons hardiment certifier que, à part quelques maisons de premier ordre, les prix de façon sont diminués d'un tiers depuis une quinzaine d'années. L'ouvrier est obligé d'augmenter de jour en jour ses heures de travail et d'encourager ainsi la

concurrence pour essayer de subvenir aux besoins de sa famille.

Comment remédier à ces calamités ?

Le travail étant notre seule propriété, nous devrions avoir des statuts et des tarifs pour le réglementer et l'équilibrer avec nos besoins. Les fabricants ont une Chambre syndicale qui est pour eux une garantie commerciale; pourquoi n'en aurions-nous pas une pour discuter nos prix de travail, et régler les contestations qui peuvent survenir entre les ouvriers et les patrons ? Actuellement, nous avons un conseil de prud'hommes où nous ne sommes pas représentés, ou du moins imparfaitement, et qui n'offre aucune garantie suffisante pour notre corporation.

Il peut très-bien arriver qu'une maison profite d'un moment de crise pour faire subir quelques diminutions dans les prix de façon, comme cela s'est déjà fait. Si un ouvrier refuse de travailler et qu'il soit imité par ses camarades, le patron peut le faire emprisonner comme chef de coalition et condamner comme tel, quoique l'ouvrier soit parfaitement dans son droit. Voilà où les prud'hommes sont impuissants à réprimer des abus et des injustices qui peuvent se renouveler souvent.

Il est de notre devoir et de notre honneur national de maintenir dignement notre supériorité industrielle. C'est pourquoi l'on ne doit pas hésiter à donner aux travailleurs le bien-être et la sécurité qui sont les meilleurs stimulants de l'industrie.

Pour que les ouvriers s'entendissent, il faudrait qu'ils pussent se réunir.

Nous ne devons pas employer de moyens violents, arbitraires, ni être réduits à nous cacher. C'est sous les yeux de l'autorité que nous devons discuter librement les conditions de notre travail.

Nous connaissons la bienveillance et les sympathies de l'Empereur pour la classe ouvrière, et c'est avec confiance que nous avons recours à lui pour demander la modification des articles 414, 415 et 416 du Code pénal, relatifs aux coalitions d'ouvriers. Les réunions que nous demandons ne sont nullement agressives; car, au contraire, nous désirons sincèrement rallier les intérêts des ouvriers et des patrons et établir la bonne intelligence qui devrait les unir.

Le syndicat, composé d'ouvriers et de patrons, est la première base de la réorganisation de notre corporation. Les membres de ce syndicat seraient naturellement désignés par les suffrages de leurs pairs.

Nous avons pu juger des bienfaits et de la sécurité qu'offrent aux ouvriers de Londres les Sociétés corporatives. Les Anglais sont-ils donc plus instruits ou meilleurs que nous? Pourquoi n'aurions-nous pas le même bien-être qu'eux?

Nos besoins sont les mêmes à tous. Nous sommes de plus en plus gênés : les loyers sont doublés, les denrées sont excessivement chères ; les crises successives que nous traversons nous paraissent des raisons majeures, et nous espérons que notre voix sera écoutée.

Encouragés par les suffrages de nos camarades, nous proposons à notre corporation de former une Société de soutien mutuel et de retraite pour nos vieux compagnons de travail, car nous savons tous qu'arrivé à un certain âge, l'ouvrier trouve difficilement à s'occuper, et encore, quand on veut bien l'occuper, il ne peut plus se suffire et tombe dans le dénuement le plus complet.

La caisse de soutien mutuel rendrait inutiles à l'avenir les nombreuses souscriptions que nous sommes obligés de faire en faveur de nos camarades malades. Ces cotisations, quoique fort honorables du reste, n'en sont pas moins une aumône pour celui qui les reçoit.

On nous a déjà fait à cet égard plusieurs objections, entre autres, qu'il existait dans chaque arrondissement des Sociétés de secours mutuels qui offrent toute la sécurité possible. C'est vrai, mais cependant nous devons dire que ces Sociétés ne reçoivent personne passé l'âge de cinquante ans, ni celui qui, invalide du travail, serait atteint d'une maladie chronique. Une Société corporative ne rejetterait personne et secourrait tous ses membres en raison de ce qu'elle posséderait.

Cette Société est une question de temps, mais elle est de première nécessité et nous la soumettons à la sagacité de nos camarades.

Nous sommes convaincus que les patrons, qui connaissent nos



besoins aussi bien que nous, n'hésiteront pas à participer à la caisse de retraite en faveur des nombreux ouvriers qui ont contribué à leur prospérité et à leur gloire commerciale. C'est presque une dette que le cœur doit leur dicter.

CH. DUVAL, E. COTTAIS.

---



# TOURNEURS EN CHAISES

---

## HISTORIQUE

Quoique intimement liés à l'art du menuisier en fauteuils, nous en différons essentiellement par la fabrication et l'outillage.

Aux menuisiers en fauteuils, le rôle brillant où l'art du sculpteur et du tapissier peut se développer et embellir les meubles des heureux du jour ; à nous le rôle plus modeste, mais plus utile et plus nécessaire, de meubler et de fournir de sièges la généralité de la population.

Tout ce qui fut fait antérieurement au xiv<sup>e</sup> siècle fut lourd et grossier, sans style ni cachet, à quelques exceptions près, et ne mérite pas une classification.

Ce ne fut que sous François I<sup>er</sup>, époque dite de la *Renaissance*, que date la création d'un style correct et bien défini pour l'art du tourneur ; il mérite de prendre le premier rang comme élégance et légèreté. Je crois que l'on n'a pas fait mieux depuis.

Puis vint le style Louis XIII, ou autrement dit style gothique, plus lourd et plus matériel que le précédent, et où, cependant, l'art du tourneur est arrivé à son apogée.

Dès cette époque, on se servit du tournage torse pour embellir toute l'ébénisterie. C'est alors aussi que l'on fit en France le siège des chaises en canne tressée, qui rendit les meubles plus légers et plus élégants. Cependant, le tournage torse et le cannage, malgré leur utilité, furent oubliés, sinon perdus, pendant longtemps. Ce ne fut que vers 1830 que l'on recommença à s'en servir.

Après le style Louis XIII, vinrent les styles Louis XIV et Louis XV, qui, par leurs formes, ne permirent pas aux tourneurs de s'étendre ni de créer des choses marquantes.

Ensuite vint le style Louis XVI, qui, par la pureté de ses lignes et sa conformation, permit à notre industrie de prendre son essor et de régénérer un art si longtemps oublié.

Vint alors l'Empire, qui, avec sa manie de copier l'antique, ne put créer qu'un style lourd, sans cachet, et où le tournage resta stationnaire.

Sous Louis XVIII, ce fut pis encore : plus rien, aucune ombre de style ni de cachet, *décadence* complète de l'art du siège.

Ce ne fut qu'après 1830 que de nouveaux besoins commencèrent à développer le goût du beau et de l'élégant.

On sentit le besoin de créer un style mieux approprié à notre époque; de là ces nombreux essais, ces tâtonnements qui durent encore, malgré l'intelligence incontestée de nos dessinateurs, qui n'ont encore pu créer un style moderne proprement dit.

C'est à la suite de ces études diverses que l'on jeta un regard vers le passé, et que l'on recommença à faire le tournage torse et à employer la canne filée à la confection des sièges. Cela permit de faire des chaises démontées, sans nuire à la solidité, et donna un grand développement à notre industrie.

Ce système nous permit, en même temps, d'exporter nos produits sur tous les marchés étrangers, sans crainte de sérieuse concurrence; car nous avons en France, en abondance, les bois de merisier, noyer, hêtre et chêne, qui se prêtent volontiers, par leur beauté, leur solidité et le fini dont ils sont susceptibles, à toutes les conformations que l'on peut désirer.

Nous avons aussi l'habileté et l'initiative de nos travailleurs, qui inventent et perfectionnent tous les jours leur outillage; mais jusqu'à présent, nous avons malheureusement à le constater, les qualités de l'ouvrier français ne lui ont jamais rapporté aucun bénéfice, et ne lui ont servi qu'à favoriser la concurrence désastreuse que se font les fabricants.

C'est vers 1835 que l'on commença à se servir, en France, du laque de Chine pour la décoration des chaises; c'est aussi de cette époque que date la création de la chaise légère, dite de fantaisie, qui fit faire un grand pas à notre industrie, par le déve-

loppement du goût et de l'élégance qui doivent présider à la confection de cette sorte de siège.

Ce fut encore vers cette époque qu'à Paris, par suite de la division du travail, notre corporation fut scindée en deux parties bien distinctes : le fabricant de chaises proprement dit, qui, de jour en jour, tend à se fondre avec les menuisiers en fauteuils, et les tourneurs, qui, quoique travaillant dans le même atelier, sont tout à fait séparés des premiers par le genre de leur travail et par leur outillage.

Depuis cette époque, le luxe et les variations du goût augmentèrent l'importance de notre industrie. On y appliqua la sculpture, qui l'embellit et la fit progresser de jour en jour.

#### EXAMEN DE L'EXPOSITION

D'après nos observations, l'Angleterre seule s'est élevée pour la confection des sièges, à la hauteur de la France.

Quant aux autres nations, elles ont peu exposé ; leurs produits sont si insignifiants qu'il vaut mieux ne pas en parler.

Seulement, nous avons acquis la certitude, par les renseignements que nous avons pris, que la plupart des travaux supérieurs exposés par l'Angleterre, avaient été composés et exécutés par des mains françaises ; mais nous avons également remarqué que, pour arriver à de beaux résultats, le fabricant anglais ne recule devant aucun sacrifice pour la matière première et pour les frais généraux.

Nous signalons avec regret l'abstention complète des ouvrages de tourneurs en bois, quoique cette industrie soit éminemment française, tant par la perfection de ses produits que par l'habileté de ses ouvriers.

Il eût été à désirer que les délégués restassent à Londres trois jours de plus, pour pouvoir juger par eux-mêmes du travail qui se fait dans les ateliers, car tout ce qui est exposé n'est qu'un travail de convention, dont on ne saurait se servir comme base pour les études que nous avons à faire.

La véritable mission du délégué était de se rendre compte de la vie, du salaire, de la constitution des Sociétés corporatives des

ouvriers anglais, des relations entre les ouvriers et les patrons, du prix de revient de la matière première, afin de pouvoir faire une comparaison réelle et complète entre les deux pays.

Il est à regretter que le temps et le manque d'interprète ne nous ait pas permis d'approfondir davantage la fabrication anglaise.

### SITUATION MATÉRIELLE DE LA CORPORATION.

L'état matériel de notre corporation laisse beaucoup à désirer sous tous les rapports :

Défaut d'organisation entre les ouvriers ;  
Insuffisance des salaires pour vivre à Paris.

Dans notre industrie, la moyenne de la rétribution n'est que de 0,35 à 0,40 centimes l'heure, ce qui serait à peine suffisant à l'ouvrier célibataire.

Quant à celui qui est marié, sa vie n'est qu'une longue suite de dégoûts et de misères, avec la perspective d'aller finir ses jours à l'hôpital ; car sur dix ouvriers de notre partie, il y en a sept qui finissent là leur dure existence.

En France, on se plaint de la turbulence de la classe ouvrière, on dit que nous désirons le changement et la nouveauté ; moi, je crois que cela n'a d'autre cause que la non-satisfaction des besoins de la masse du peuple, qui souffre, attend et cherche toujours...

De tous les gouvernements qui se sont succédé en France, aucun, jusqu'à présent, ne s'est occupé de diriger moralement et physiquement la masse de ceux qui travaillent.

Au contraire, on a toujours mis des entraves et semé la division entre eux, afin de les empêcher de s'entendre et de se soutenir. Tout cela au grand bénéfice d'une minime partie de la population, qui récolte ce que les travailleurs ont semé.

Avant 89, nous avions en France l'institution des serfs, qui a été abolie. Maintenant, nous avons le prolétariat, qui, avec son accompagnement de rachitisme et de misère, les remplace avan-

tageusement, ce qui n'est pas tout à fait à la gloire de la civilisation moderne.

Tout ce qui a été fait jusqu'à présent n'a été qu'un palliatif; les caisses d'épargne, les sociétés de secours mutuels, etc..., c'est très-beau, très-bon, surtout en théorie; mais comment veut-on que celui qui a un salaire déjà insuffisant pour subvenir à ses besoins les plus nécessaires pense à porter aux caisses d'épargne ?...

Tout le monde reconnaît qu'il y a de la misère et des réformes à faire; mais comment et par où commencer? Voilà le problème qu'il faut tâcher de résoudre. Avec le bon sens et la bonne volonté on pourra y parvenir.

Dans notre industrie, une augmentation de 12 ou 15 0/0 sur la main-d'œuvre serait facile à accorder; elle ne nuirait à personne et ne porterait pas atteinte à notre commerce d'exportation.

Il faut véritablement qu'il y ait en France un bon marché relatif que l'on ne trouve pas ailleurs, puisque continuellement nous exportons les produits de notre industrie sur les marchés étrangers.

Les fabricants français ont une crainte irréfléchie de la concurrence anglaise. On peut leur dire:

« Allez en Angleterre, rendez-vous compte de la fabrication manuelle, et vous verrez que ce n'est pas une augmentation de 12 ou 15 0/0 qui arrêterait l'exportation de vos produits. Attachez-vous plutôt à ce que vos matières premières soient mieux préparées, et vous verrez ensuite si vos produits n'auront pas toujours la préférence. Secouez le joug des commissionnaires, véritables sangsues qui pèsent sur vous, qui profitent seuls des bénéfices de l'industrie, qui vous dictent des conditions, et savent toujours profiter de la gêne des fabricants pour leur arracher des concessions onéreuses dont les ouvriers ressentent toujours le contre-coup. Formez-vous en chambre syndicale et demandez hautement que la marque de fabrique devienne obligatoire pour tous; alors vous verrez sous peu notre industrie se relever; vous pourrez vous passer des commissionnaires, ou du moins, au lieu d'être en mesure de vous dicter des conditions, ils deviendront vos commis-voyageurs, et l'on ne verra plus ce

commerce anonyme qui a déshonoré et avili la fabrication française sur les marchés étrangers. »

Passons maintenant à un autre ordre d'idées.

L'ouvrier peut-il par lui-même améliorer sa position ? On peut répondre hardiment : non. D'abord par l'insuffisance de son salaire, qui le force à vivre au jour le jour ; ensuite par la faiblesse de son instruction qui est presque nulle, car aussitôt qu'un enfant peut produire, on le fait travailler ou on le met en apprentissage pour s'en débarrasser ; et souvent quel apprentissage ! *Nécessité fait loi.*

On parle souvent de l'exploitation des nègres par les blancs, et si l'on connaissait à fond l'exploitation que certains individus font des enfants, sous le vain prétexte d'apprentissage, cela serait peu flatteur pour notre organisation sociale.

Ensuite, un droit que les travailleurs devraient avoir et qu'on leur a toujours refusé, c'est celui de pouvoir se réunir pour s'entendre et défendre leurs intérêts ; car vraiment la position est loin d'être égale entre les patrons et les ouvriers : les premiers peuvent se voir et s'entendre sans qu'on vienne leur dire qu'ils ont enfreint la loi ; mais quant aux ouvriers, ils savent ce qui leur en coûte quand ils veulent se réunir et demander une amélioration quelconque à leur position.

Le récent procès des typographes est là pour constater la part qui est faite aux ouvriers dans notre organisation sociale. Ce n'est pas trop de demander l'égalité et l'abrogation de toute loi contraire à ce principe.

Il devrait y avoir dans chaque corporation un syndicat composé de patrons et d'ouvriers et chargé d'établir un tarif qui fût à la hauteur des besoins de l'époque, et revisable d'un commun accord. Exécutée loyalement de part et d'autre, cette convention empêcherait le retour de ces grèves si nuisibles à l'industrie, si funestes à l'ouvrier, et elle introduirait bientôt entre les maîtres et les salariés l'estime et la bonne intelligence que l'on devrait avoir les uns pour les autres.

Enfin, pour résumer, nous demandons :

1° Le droit de réunion pour discuter les intérêts de la corporation ;



2° Le droit de fonder une caisse corporative en cas de chômage et de maladie;

3° La fondation d'un syndicat à nombre égal de patrons et d'ouvriers;

4° L'établissement d'un tarif qui serait déposé aux prud'-hommes;

5° La fixation du minimum de la rétribution à 50 centimes l'heure;

6° Que tout enfant, avant d'être admis en apprentissage, ait quatorze ans révolus et sache lire et écrire;

7° L'abolition de toute corvée en dehors des ateliers;

8° Puisque bien des maisons font la paye le dimanche, et quelquefois même très-tard, nous demandons qu'elle soit faite le samedi, afin que l'ouvrier ait la journée du dimanche à sa disposition.

Nous avons foi en la sollicitude éclairée de Sa Majesté l'Empereur. Qu'elle nous vienne en aide pour réorganiser le travail, et les populations laborieuses sauront apprécier sa juste initiative, en même temps que l'histoire transmettra ses bienfaits à la postérité.

A. JEANNE.



# R A P P O R T

DES DÉLÉGUÉS

## MENUISIERS

---

### HISTORIQUE DE LA MENUISERIE

La menuiserie est, pour ainsi dire, aussi vieille que le monde ; on peut fixer son origine à l'époque des premiers habitants, qui, pour se garantir de la rigueur des saisons, se sont construit des habitations, en ont fermé toutes les issues et se sont fabriqué avec le bois différents objets de commodité.

Les hommes s'étant multipliés, les menuisiers ont augmenté en nombre proportionnel et ont perfectionné leurs ouvrages suivant les différents besoins des époques ; mais alors ceux qui exerçaient cette profession étaient désignés par des dénominations qui ont souvent varié.

D'après Roubo, les menuisiers étaient autrefois appelés *huchers*, du mot *huche*, qui désigne une espèce de coffre en bois, propre à pétrir et à mettre le pain. On les a encore appelés *huissiers*, à cause de l'ancien mot *huis*, qui signifiait la porte d'une chambre, lequel nom est encore resté aux poteaux, en menuiserie, qui encadrent les portes dans les pans de bois ou dans les cloisons de distribution.

Les menuisiers ont conservé les différents noms dont nous venons de parler jusqu'à la fin du quatorzième siècle : un arrêt

rendu le 4 septembre 1382, en étendant les statuts de cette communauté, ordonna qu'à l'avenir on les appellerait menuisiers, ce qui signifie *ouvriers qui travaillent à de menus ouvrages*.

Peu à peu la menuiserie est devenue un ouvrage d'art. Au quinzième siècle, plusieurs menuisiers ont créé divers travaux remarquables, réunissant l'élégance à l'utilité; parmi eux nous pourrions citer :

Philippot Viard, maître menuisier à Rouen, qui traça le plan et le dessin des stalles du chœur de la cathédrale, en dirigea l'exécution, à laquelle il coopéra de 1457 à 1469;

Laurent Adam, menuisier, maître de l'œuvre de la chaire de monseigneur de Rouen;

Jehan Rupin, menuisier, qui dessina et fit une partie des sculptures de Notre-Dame d'Amiens, au commencement du seizième siècle.

Il y a encore beaucoup d'autres artistes, qu'il serait trop long d'énumérer, car déjà à cette époque ils devaient être nombreux, à en juger par la quantité des travaux que ce siècle nous a laissés.

Le développement que le règne de François I<sup>er</sup> a apporté aux beaux-arts fit qu'à cette époque les menuisiers perfectionnèrent beaucoup leur métier; mais les temps malheureux qui suivirent ce règne en arrêtaient les progrès jusqu'à la fin de celui de Louis XIII, où les arts ont recommencé à fleurir.

Les règnes de Louis XIV, Louis XV et Louis XVI sont et seront toujours des époques renommées pour l'élégance, la variété et la richesse: notre époque tente encore de copier les types qui nous en sont restés, car, dans la période de la Révolution française, la menuiserie est restée stationnaire et a plutôt rétrogradé. Ce n'est que de 1815 à 1820, grâce à la paix, que l'industrie a repris son essor; mais alors les menuisiers étaient déjà depuis longtemps divisés en deux corps spéciaux: les menuisiers en bâtiment et objets d'art en bois massif, et les menuisiers ébénistes, qui font les meubles en bois français et étrangers, massifs et plaqués.

La première spécialité est subdivisée, de nos jours, en cinq classes d'ouvriers assez nombreux :

Les menuisiers en bâtiment et objets d'art,

Les menuisiers en voiture ,  
Les menuisiers en fauteuils ,  
Les menuisiers mécaniciens ou modeleurs ,  
Les menuisiers en meubles antiques.

De nos jours, ces spécialités se subdivisent encore en plusieurs parties, mais celle du bâtiment est restée la plus considérable. Elle se divise aujourd'hui en beaucoup de spécialités, telles que :

Les friseurs, ou fabricants de planches ;  
Les parqueteurs, ou poseurs de parquets ;  
Les raboteurs, ou replanisseurs de parquets ;  
Les mouluriers, découpeurs, rampistes, spécialité de fabrique d'escaliers, fabricants de jalousies, etc., etc.

#### UTILITÉ DE L'ENVOI DES OUVRIERS AUX EXPOSITIONS

La menuiserie, en général, est restée localisée dans chaque pays ; elle a progressé suivant les mœurs et les usages de chaque peuple.

Les procédés employés pour l'exécution ne sont pas les mêmes partout ; les bois employés diffèrent suivant la nature du climat et suivant sa production. La menuiserie, comme tous les travaux d'art, a sa nationalité ; la difficulté des moyens de transport a été jusqu'à présent la cause de cet état de choses. Pour arriver à un véritable progrès, il était urgent de faire rassembler dans un seul endroit les produits de chaque pays et de chaque nation ; les connaissances qui ont jailli de ce rapprochement d'idées ont donné naissance aux grandes Expositions internationales, qui sont appelées à jouer un si grand rôle dans le progrès de notre siècle. Il était cependant nécessaire que les ouvriers de chaque pays pussent se voir pour apprécier les méthodes et les outillages. Les hommes éclairés qui ont eu la direction des Expositions internationales l'ont parfaitement compris, et c'est grâce à leur généreuse initiative que chaque industrie a pu élire ses représentants pour visiter l'Exposition et les ateliers de Londres. L'accueil fraternel que nous y avons rencontré a été le meilleur enseignement pour détruire les préjugés dans lesquels nous nous sommes trop longtemps trainés, car nous avons trouvé chez les Anglais des hommes de cœur et d'intelligence, qui ne demandent

qu'à nous tendre la main et à sceller avec nous les liens de fraternité; ils déplorent comme nous les erreurs et les préjugés si vivaces qui existaient entre nous, et qui, depuis si longtemps, ont empêché l'humanité de s'entendre et de s'aimer; car la fréquentation des ouvriers étrangers détruirait la haine et l'inimitié entre les nationalités et féconderait la paix universelle.

#### VISITES A L'EXPOSITION

Dans nos visites à l'Exposition, nous avons été surpris de voir si peu de menuiserie exposée.

La France n'y avait que des meubles.

Celui exposé par M. Barbedienne, de Paris, nous a le plus intéressés, et nous le considérons comme se rapprochant le plus de la menuiserie. Toutes les règles de l'art y sont observées; il est d'un fini parfait et très-remarquable; aucune puissance n'a fait aussi bien en menuiserie.

Nous n'avons vu de l'Angleterre que quelques modèles de croisées à coulisse et à contre-poids, et des modèles de fermeture de devantures de boutiques verticales, horizontales, à lames de bois mouvantes, reliées entre elles par des ressorts d'acier trempé, qui tendent à s'enrouler comme une feuille de papier; ce qui rend très-facile l'ouverture et la fermeture, en supprimant tout mécanisme. Ce système ou son imitation ont été brevetés en France par un menuisier de Rouen, qui en fait une assez grande quantité. Ce système est commode et sûr.

Une maison de Louvain a exposé une chaire à prêcher en chêne de Russie, style gothique, d'un grand travail; l'abat-voix est d'une grande complication; le tout est bien exécuté comme menuiserie, à l'exception de l'escalier, qui laisse à désirer dans sa forme et dans son exécution.

Une maison de Bruxelles a exposé une porte à grands cadres, changeant de profil à chaque parement; cette porte est montée sur son chambranle, et serrée par un nouveau système, le tout en très-beau chêne, bien assorti, et verni dans toutes ses parties; on ne peut demander mieux. Cette porte, par sa composition et son fini, peut rivaliser avec ce que l'on peut faire de mieux.

Une maison de Roermond a exposé une chaire à prêcher

en chêne, style gothique, à deux escaliers circulaires, et qui est très-bien faite. La menuiserie en est très-simple; ce qu'il y a de fâcheux, c'est que les moulures sont clouées. Cette chaire a obtenu la première médaille.

Le Mecklenbourg-Schwerin a exposé une petite machine pour les coupes biaises; elle est composée d'une table et d'une scie fixée aux extrémités, qui, par des mouvements de va-et-vient, permet de descendre verticalement, et d'un quart de fil en fer, sur lequel sont marqués les degrés du cercle, qui indiquent à l'ouvrier la coupe qu'il veut donner.

Sous le même numéro est exposée une porte à grands cadres, en chêne verni, dans laquelle les règles élémentaires de la menuiserie ne sont pas observées. Nous supposons que c'est pour sa ferrure qu'elle était exposée.

Une maison de Posen a exposé une croisée destinée à recevoir deux verres à deux centimètres de distance, par l'application d'un second châssis ferré sur le premier. N'ayant pu avoir de renseignements, nous avons supposé que c'était pour empêcher la buée de se former sur les carreaux dans les appartements, et éviter ainsi l'écoulement de l'eau sur les parquets.

Le même exposant de Posen a une autre croisée qui est double sur le même dormant, les châssis éloignés les uns des autres de dix centimètres. Nous supposons que l'idée est la même.

Nous pouvons citer une croisée qui remplit le même but, et qui est de M. Guillemain, menuisier à Reims; lui aussi met deux verres à deux centimètres de distance, qui peuvent s'adapter aux devantures de boutiques pour éviter la buée.

#### VISITE DANS LES ATELIERS DE LONDRES

Les bois employés dans la menuiserie à Londres sont les chênes et les sapins rouges de toutes provenances, débités comme en France pour faire les ouvrages peints intérieurs et extérieurs.

L'acajou est employé généralement pour les intérieurs d'appartements vernis.

Le noyer ne s'emploie guère que pour l'ébénisterie.

Les travaux que nous avons vu faire dans les ateliers ou dans les bâtiments en construction sont très-bien faits, mais d'une

grande simplicité, vu que les machines les font presque en entier.

Du reste, la menuiserie est bien étudiée dans tout ce qui a rapport au confortable; pour le goût, elle est toute différente de celle que nous faisons en France.

La menuiserie anglaise est généralement très-lourde et très-épaisse, presque toujours en sapin rouge d'une très-belle qualité. Les intérieurs des magasins sont faits en chêne d'Angleterre; ce bois revient deux fois plus cher que celui acheté dans les docks, lequel vient d'Amérique ou de Dantzick.

L'acajou s'emploie également pour les intérieurs, mais à une épaisseur tout à fait contraire à nos habitudes. Nous avons remarqué des coins ronds pris dans la masse et poussés avec des outils montés sur des arbres, ou poussés à la main. Nous avons prouvé aux ouvriers anglais que nos tourneurs nous faisaient des moulures à bien meilleur marché : ils ont convenu que c'était possible.

Les assemblages ne sont jamais chevillés, ils sont toujours collés et cointés sur les rives des battants, ce qui permet de faire l'ouvrage plus proprement que lorsqu'il est chevillé.

Les principes de la menuiserie ne sont pas observés comme en France : dans les portes à grands cadres, les arasements ne sont jamais ravancés; les moulures à grands ou petits cadres sont toujours rapportées, clouées ou collées; leurs portes à un ventail ont presque toujours de 2 m. 10 à 1 m. 16 de large, avec un montant au milieu et de larges traverses qui varient de 0,22 à 0.30 centimètres de largeur. Cette proportion est très-disgracieuse.

Dans les bâtiments d'habitation, il n'y a pas de porte cochère, ce ne sont que des portes bâtarde à quatre ou six panneaux à grands ou petits cadres, surmontés d'un attique et d'une imposte vitrée au-dessus.

Les devantures sont presque toutes semblables, elles sont composées de deux pilastres, un à chaque extrémité, couronnés d'une console qui supporte l'entablement, qui généralement est très-lourd; les volets sont portatifs : il n'y a pas de caissons comme en France, ce qui est cependant bien commode.

Il existe quelques boutiques fermées avec le nouveau système indiqué précédemment, qui consiste en lames de bois s'emboi-



tant les unes dans les autres, à noix, et traversées par des ressorts d'acier trempé, s'enroulant horizontalement ou verticalement.

Leurs croisées sont toutes à coulisses verticales, avec contre-poids ; elles sont en sapin rouge de 0.041 à 0. 54 d'épaisseur ; les petits bois sont aussi en sapin de 0.015 de large. Ces croisées sont assez commodes, mais ce système d'a rien d'avantageux sur le nôtre, cependant il est employé en France en différents endroits.

Les portes-croisées sur les balcons sont à la française ; les fermetures milieu sont à feuillures, avec une double noix sur le plat des battants. Les impostes de ces portes s'ouvrent à coulisse ; cela nous a paru bien commode, ne gênant pas les rideaux et pouvant donner de l'air à volonté.

Nous avons remarqué à l'arsenal de Wolwick que les affûts des pièces de côte se font en bois appelé teck, ou chêne du Malabar, qui est rangé par plusieurs auteurs parmi les bois de fer. Toutefois, il diffère beaucoup de ceux-ci par sa qualité de ne pas *jouer*. Il est remarquable par sa solidité et son inaltérabilité. La Compagnie des Indes en fait un grand emploi pour ses constructions navales. On l'importe en Angleterre en quantités considérables pour le même usage ; on en fait aussi des wagons de chemins de fer.

Les menuisiers de Paris pourraient bien en faire des portes-cochères ou tous autres ouvrages extérieurs, en raison de sa beauté, car il a le grain de l'acajou et la couleur du noyer, un peu plus clair cependant ; on peut le disposer comme le chêne, au poli huilé ou verni.

Les menuisiers qui voudraient s'en rendre compte pourront voir sur la ligne de Saint-Germain plusieurs wagons que la Compagnie a fait faire dans ses ateliers.

#### ORGANISATION DES OUVRIERS ANGLAIS

L'organisation des ouvriers anglais diffère de la nôtre, en ce sens que les entrepreneurs sont presque tous des entrepreneurs généraux qui centralisent tous les travaux et qui, pour suppléer au marchandage qui n'existe pas, ont recours à un grand outillage mécanique, qui fait que l'ouvrier devient presque un acces

soire, car les travaux que nous avons vus sont réduits à une telle simplicité que les machines les font presque en entier, ce qui fait que la menuiserie est toute différente de celle que nous faisons en France, qui est ornée, luxueuse et compliquée. Cela tient sans doute en grande partie à l'organisation sociale de Londres, dont les propriétaires ne sont pas, comme en France, possesseurs du sol à perpétuité, mais seulement locataires pour quatre-vingt-dix-neuf années des terrains sur lesquels leurs maisons sont construites. De là vient qu'on n'édifie que pour un certain nombre d'années.

Les ouvriers anglais, à Londres, fournissent leurs outils et ne travaillent que cinq jours et six heures par semaine. La journée est de dix heures ; le samedi à une heure la semaine est finie, et la paye se fait. Les ouvriers gagnent, suivant leur intelligence, depuis 0 fr. 60 jusqu'à 0 fr. 75 l'heure ; la moyenne est de 7 fr. par jour ; ils ne perdent presque jamais de temps. Il n'y a pas de différence entre les charpentiers et les menuisiers, les deux parties ne forment qu'un seul corps, qui se nomme *carpenter*. Les uns font la grosse menuiserie, telle que planchers, pans de bois et combles ; il y a très-peu d'escaliers en bois, ils sont presque tous en pierre. La manière de travailler des Anglais et leurs outils sont à l'inverse des nôtres ; le corroyage, les mortaises, tenons, enfourchements, rainures, moulures, se font à la mécanique. Leurs établis ne sont pas, comme en France, en plateaux de 0,10 d'épaisseur, ils sont en planches de sapin de 0,034, barrées pour mortaiser ou refendre. Ils sont obligés, n'ayant pas de valet, de s'asseoir sur leurs morceaux de bois pour les maintenir.

Le principal but que l'on doit avant tout chercher à atteindre pour arriver à un véritable progrès, c'est, il nous semble, d'améliorer le sort des ouvriers menuisiers. Depuis longtemps déjà les hommes les plus sensés du métier ont reconnu la nécessité de s'occuper sérieusement des réformes indispensables pour arriver à ce résultat ; c'est pourquoi, en nous envoyant à Londres, on nous donnait pour mission de rechercher en Angleterre les moyens qui pourraient être employés à cet effet. Nous nous sommes enquis, dans les principaux ateliers de Londres, des choses propres à fixer notre attention.

Nous avons d'abord remarqué que les ouvriers anglais, qui ne

travaillent que cinquante-six heures par semaine, peuvent néanmoins avec leur rétribution vivre honorablement du fruit de leur travail.

Du samedi à midi au lundi matin, aucun ouvrier ne travaille.

Nous avons remarqué que les ouvriers anglais sont, en général, des ouvriers adroits et courageux, connaissant toutes les notions principales qu'un menuisier doit savoir pour bien remplir les conditions de son état.

Ce sont là, croyons-nous, des qualités bien essentielles et qui seraient en France d'un salutaire effet, si elles pouvaient être acquises. L'état des choses en Angleterre n'a donc rien de commun avec nos habitudes : nos ouvriers travaillent toute une semaine, et souvent le dimanche. (Le repos n'est qu'accidentel et presque toujours amené par le manque de travail.) D'où vient donc que, malgré cette assiduité, ils sont presque toujours dans une position si précaire, si ce n'est que le salaire est insuffisant?

Pour être bon menuisier, il faut avoir acquis les quelques notions préliminaires propres à développer l'intelligence et à inspirer à l'ouvrier l'amour de son état. Pour être courageux, il faut nécessairement prendre du repos. Combien d'ouvriers sont loin de remplir ces conditions et de jouir de ces avantages! Quel cas tient-on généralement, dans notre pays, de ces choses si indispensables à l'existence des familles, des ménages et des enfants? Qu'est-ce qui a toujours été un obstacle pour l'instruction et l'éducation des enfants, si ce n'est encore l'insuffisance des rétributions?

De nos jours, l'apprenti est souvent forcé, à un âge encore bien précoce, d'embrasser une carrière quelconque, parce que son père ne peut le conserver plus longtemps à sa charge. Jamais, dans cette condition, il n'arrive à faire un bon ouvrier, parce que la menuiserie, étant avant tout un travail d'art, exige de la part de celui qui se destine à cette profession une bonne préparation, un goût bien prononcé et l'amour du travail. N'ayant pas eu le temps de s'instruire, et, arrivé à un âge plus avancé, n'ayant que son salaire pour vivre, il ne peut que rester ignorant et médiocre ouvrier.

Il est bien évident que, pour améliorer le sort des ouvriers menuisiers, les premières conditions à remplir, c'est d'augmenter les salaires et de diminuer la durée de leur travail, qui est excessive.

Que faut-il donc faire pour arriver à ce résultat si nécessaire ? Vers quel but doivent tendre tous nos efforts et nos vœux ?

A notre point de vue, il faut avant tout le bon vouloir des ouvriers menuisiers, de qui dépend le sort de leur profession.

En Angleterre, les ouvriers sont arrivés, à force de persévérance, à se créer une position que certes nous devons leur envier. Comment ont-ils réussi à atteindre la réalisation de leurs vœux ?

Ils ont constitué les corporations, qui sont la base fondamentale de tout progrès, car la fréquentation des hommes a toujours été un puissant stimulant pour celui qui ne veut pas rester inférior et qui tient à faire entendre sa voix dans ces assemblées où se discutent des questions d'art professionnel et d'intérêts généraux, qui sont l'enseignement mutuel des adultes et qui maintiennent l'harmonie entre les ouvriers d'une même profession.

Tous nos efforts doivent tendre là ; toutes les réformes qu'on tentera en dehors des corporations n'aboutiront à rien. L'union, qui fait la force, n'est pas moins vraie dans l'industrie que dans la politique ; tous les membres d'un même corps de métier ont industriellement les mêmes intérêts, bien que les uns possèdent des instruments de travail et que les autres n'en aient pas. Patrons et ouvriers profitent de la prospérité de leur industrie. Le plus grand malaise pour le travailleur est de ne pas avoir de corporation, c'est-à-dire de manquer d'une organisation corporative qui facilite la production industrielle.

Le grand intérêt des travailleurs est de s'entendre et de se grouper corporativement. Ce qui fait la faiblesse de chaque ouvrier, c'est son isolement ; il est nécessaire qu'il s'unisse aux autres travailleurs du même corps de métier, car seulement alors il peut sauvegarder ses droits et faire entendre sa voix.

Dans presque toutes les industries, les patrons ont des syndicats ; pourquoi les ouvriers n'auraient-ils pas les leurs ? pourquoi n'aurait-on point dans chaque corps de métier un syndicat composé à l'instar des prud'hommes, moitié ouvriers et moitié patrons ? Nous croyons qu'il serait utile que la question fût examinée par l'autorité.

Imitons donc nos devanciers ; fréquentons les sociétés professionnelles, n'ayons qu'un désir et travaillons ensemble, d'un commun accord, à l'accomplissement de notre œuvre, car si les ouvriers voyaient leur position s'améliorer, les patrons, en aug-

mentant les salaires, arriveraient nécessairement à trouver une compensation dans des règlements de prix établis à des valeurs justes et proportionnelles. Si dans les ateliers il y avait des ouvriers capables en plus grand nombre, la menuiserie serait mieux traitée, et les intérêts des patrons mieux servis; l'harmonie s'établirait entre l'ouvrier et le patron, qui pourrait se reposer sur l'intelligence et la capacité de l'ouvrier qui prendrait à tâche de se faire remarquer, dans sa corporation, par la bonne exécution des travaux qui sortiraient de ses ateliers.

Voilà quelques-unes des conséquences naturelles qui découleraient des améliorations que nous réclamons, et qui feraient revivre et fleurir notre beau métier. La confiance de ceux qui font travailler serait rassurée, les véritables capacités seraient mieux appréciées; on ne rechercherait pas l'économie dans le bon marché, chose regrettable et qui de nos jours est trop usitée. Il ne faut cependant pas s'y tromper, la durée ne dépend que de la bonne exécution des travaux faits par des ouvriers expérimentés, connaissant les vrais principes de leur art. Toute menuiserie faite en dehors de ces conditions essentielles ne devrait pas se produire.

A. LAMARGOT. — CLÉMENT.  
CHENEVEAU.

## RAPPORT SUPPLÉMENTAIRE

D'UN DES DÉLÉGUÉS

# M E N U I S I E R S

---

Il serait fort inutile que je donnasse ici de longs détails sur notre profession; l'art du menuisier est un des plus connus, et il en est peu d'aussi importants et qui soient susceptibles d'un aussi grand nombre d'applications. Quoi qu'il en soit, il a été presque entièrement abandonné et livré à la routine; seule, la sagacité des artisans lui a fait faire quelques progrès: il a été enrichi par les ouvriers et non par les doctes.

Le meilleur ouvrage et le plus ancien que je connaisse est l'*Art du menuisier*, publié par Roubo (1) en 1770; tous ceux qui ont écrit depuis, tel que Mellet, Nicholson, Noshon, Coulon, etc., etc., ont argumenté d'après Roubo.

### VISITE A L'EXPOSITION

M. Godefroy, de Bruxelles, a exposé une porte à grands cadres, montée sur son chambranle et ferrée par un nouveau système. Ce système, tout en donnant la solidité, est aussi simple que facile: il consiste dans la suppression des verrous qui ordinairement servent à fixer la fermeture du premier ventail d'une porte et qui sont remplacés par une crémonne entaillée sur champ du

(1) M. Roubo était ouvrier menuisier; c'était un homme capable et dévoué, à qui nous devons, pour son talent et son travail assidu, un tribut d'éloges et de reconnaissance.

ventail; cette crémonne fonctionne en prenant son articulation au milieu et ferme verticalement par un petit levier. Ce système est breveté en Belgique et en France. Cette porte est bien établie, suivant toutes les règles de la menuiserie. Si j'en crois mes renseignements, M. Godefroy a également exposé trois pièces de parquet qui sont dignes d'éloges (1); deux de ces pièces sont plaquées de bois exotiques de différentes nuances, sur du sapin de 0<sup>m</sup> 032 d'épaisseur. La troisième pièce est également plaquée d'un beau chêne formant des frises qui sont enrichies d'une incrustation de bois exotiques, formant un dessin d'un bon goût; le placage est de 0<sup>m</sup> 007 d'épaisseur sur du sapin de 0<sup>m</sup> 032.

#### VISITE DANS LES ATELIERS DE LONDRES

L'outillage anglais diffère tout particulièrement du nôtre par les scies, qui sont toutes de la forme de celles que nous appelons scies à main ou couteaux-scies, et qui servent pour débiter le bois de longueur, faire les tenons et asérer. Le bois est refendu par des scies mécaniques fonctionnant à la vapeur et généralement placées sous les ateliers, c'est-à-dire sous sol. L'ouvrier fait les tenons et les mortaises à la presse; il ne se sert pas de valet, vu que les établis sont très-minces.

La menuiserie est beaucoup simplifiée à Londres; ce qui se fait de mieux dans la partie du bâtiment se fabrique à Rochester.

#### DU PRIX ET DE LA DURÉE DE LA JOURNÉE EN ANGLETERRE

Je ne traiterai pas cette question avec partialité, mais avec justice, suivant les renseignements que j'ai pu obtenir.

Après avoir consulté cordialement plusieurs personnes compétentes parmi les patrons et ouvriers anglais, je reproduis fidèlement ce que j'ai appris.

La journée des ouvriers menuisiers à Londres est de dix heu-

(1) M. Godefroy exposa également, en 1854, à Paris, un échantillon de ce même parquet, qui fut acheté par l'Empereur, et placé au palais de Saint-Cloud. Les innovateurs de ce parquet furent Couvert et Lucas, ouvriers français, originaires de la Normandie. Étant ouvriers voyageurs à Bruxelles, et sous la protection d'un architecte, ils purent fabriquer, dans le style expliqué ci-dessus, un parquet qui fut placé aux Tuileries, au commencement du règne de Louis-Philippe.

res de travail, pendant les cinq premiers jours de la semaine, et le sixième, qui est le samedi, les ouvriers ne travaillent que jusqu'à midi ou une heure ; ils sont alors immédiatement payés des six journées complètes. Il s'ensuit que la somme de travail que doit fournir un ouvrier anglais ne se compose guère que de neuf heures de travail par jour. Et cette journée est payée à raison de *cinq schellings six pence*, soit six francs quatre-vingt-cinq centimes. Les conducteurs sont payés un franc soixante centimes en plus. Les *carpenter* (menuisiers en bâtiments), qui travaillent sur place, sont payés à l'heure, à raison de soixante-quinze centimes.

Il est donc incontestable que le salaire des ouvriers anglais leur assure un sort beaucoup meilleur que le nôtre. Le prix des denrées alimentaires n'est pas plus élevé qu'à Paris, et l'habitation, en prenant un prix comparatif, est plus confortable que les mansardes et les logements insalubres que nous habitons.

#### DE L'ABOLITION DU MARCHANDAGE

C'est sous l'influence des grands ateliers de Paris que s'accroît la plaie du marchandage (1), combattue depuis si longtemps, et si nuisible à l'organisation corporative des menuisiers.

Il a été également reconnu, depuis longtemps, que le marchandage était aussi nuisible à l'art de la menuiserie que préjudiciable au salaire de l'ouvrier.

En 1848, on l'avait anéanti ; mais quelque temps après, grâce aux circonstances, quelques patrons cherchèrent à le rétablir, par une pétition adressée à l'Assemblée nationale, et par la publication d'une brochure dans laquelle ils cherchaient à faire appuyer leur cause par les ouvriers, en disant que le marchandage était *le génie de la menuiserie* pour tous les hommes laborieux qui désiraient devenir patrons.

Cette vieille doctrine a prévalu jusqu'à nos jours, et l'influence du marchandage a dû de nouveau suivre son essor et maintenir cette exploitation du patron sur l'ouvrier et de l'ouvrier lui-même sur d'autres ouvriers, auxquels on peut appliquer l'épi-

(1) Travail fait par le *marchandeur*, ouvrier qui reçoit le travail de la main du patron et le fait exécuter à prix réduit, pour son propre compte, par d'autres ouvriers.



thète de *dupes* et d'*exploités*. De tout temps le marchandage a été un détournement du salaire, qui amoindrissait le peu qui revenait à l'ouvrier et qui produisait sans cesse des conflits fâcheux.

La spéculation du marchandage est inique. N'est-ce pas là un privilège laissé à l'argent plutôt qu'à la capacité ? Les hommes de talent et de probité, mais peu fortunés, ne se trouvent-ils pas réduits à l'impuissance, puisqu'ils ne peuvent occuper de marchandeur et qu'ils subissent eux-mêmes une concurrence qui les met hors d'état de pouvoir occuper les ouvriers ? Quelques patrons seulement sont privilégiés du droit de marchandage, véritable plaie de la menuiserie qui, en attaquant le physique et le moral de l'ouvrier, détruit encore la partie principale de l'art.

#### DU MARCHANDEUR

Le marchandeur n'est, par le fait, que le moteur d'une machine humaine dont il se rend l'usufruitier ; cette machine, ce sont les ouvriers, qui subissent toutes les conditions fâcheuses des travaux entrepris à vil prix, car le patron ne donne son travail au marchandeur que lorsqu'il ne peut le faire établir lui-même ; ce n'est pas seulement l'ouvrier qui subit les conséquences du marchandage : c'est la menuiserie en général, à laquelle il ne donne que la forme et l'apparence au lieu des qualités solides dont elle aurait besoin (mais il faut convenir que la fabrication est en rapport avec la rétribution). Consultez à ce sujet l'administration architecturale, qui, tous les jours, se trouve dans l'obligation d'arrêter et même de refuser les travaux dans la construction du bâtiment. N'en est-il pas de même si on assiste à l'audience du conseil de prud'hommes des menuisiers, qui est envahie d'affaires de marchandage ? On ne peut l'ignorer, le marchandage est une mine de chicanes et d'abus qui ne doit plus exister, car le niveau de l'époque en demande la suppression.

#### MENUISERIE SUR LE MEUBLE ANTIQUE

Quelques mots sur la partie du meuble antique, qui est l'une des dernières branches sorties de la menuiserie et celle qui a le plus de rapport avec celle-ci :

L'art antiquaire, de nos jours, est loin d'arriver à un résultat satisfaisant, d'après la marche qu'on lui avait tracée dans les temps

antérieurs : il serait donc de grande utilité que des hommes compétents et dévoués en entreprissent la description, afin de renseigner et de venir en aide à ceux qui le professent, pour que ces derniers pussent satisfaire aux exigences du style, et lui donner un perfectionnement qui laissât à la postérité un souvenir digne de notre époque.

Cela n'est certainement pas la dernière expression des vœux et besoins des ouvriers dans la partie du meuble antique. Il serait néanmoins inutile de faire une nouvelle digression au point de vue du salaire qui, étant peu différent de celui des menuisiers en bâtiment, fait éprouver les mêmes nécessités ; en conséquence, il y aurait donc urgence à y apporter amélioration. Serait-ce trop demander que l'augmentation du prix de la journée, c'est-à-dire que le prix de cette journée fût en état de suffire à l'ouvrier pour son existence ?

Le marchandage n'existe pas sous la même forme dans la partie de l'antique que dans celle du bâtiment, mais il existe, et il n'est pas moins nuisible à la majeure partie des ouvriers ; c'est-à-dire que tous les ouvriers de force ordinaire ou inférieure se trouvent sous le joug de ce mode spéculateur, qui ne se montre avantageux qu'aux yeux de quelques ouvriers doués d'une grande force physique et qui possèdent également l'intelligence du métier. C'est sur ces derniers qu'est pris le point de départ pour le prix du salaire, qui, dans cette partie, n'est pas tarifé : système favorable en tout point pour l'entrepreneur, qui fait fabriquer à des prix plus ou moins réduits, suivant que les besoins de l'ouvrier sont plus grands.

Certes, en parlant ainsi, je n'ai pas la conviction d'obtenir une approbation unanime dans la partie du meuble antique, mais je dis à ceux qui pensent autrement qu'ils ne considèrent pas la chose en général, et que leur partialité ne s'applique qu'à un bien petit nombre. Il serait donc à l'avantage d'une grande majorité que le marchandage fût supprimé, tant pour l'ouvrier que pour l'art.

#### DE L'APPRENTISSAGE DU MENUISIER A PARIS (1)

Trop souvent le salaire de l'ouvrier père de famille ne lui per-

(1) Ce mode d'apprentissage n'existe qu'à Paris ; il en est de même du marchandage.

met pas de garder son fils à sa charge, et alors on désigne à celui-ci le métier de menuisier. Voilà comment est choisi le jeune coopérateur de l'art, à qui il manque d'abord les notions préliminaires d'écriture, de calcul et de dessin relatives au métier, que son jeune âge ne lui a pas permis d'apprendre.

Placé dans un atelier quelconque, il prend d'abord la place de commissionnaire et d'homme de peine condamné à traîner une voiture chargée au-dessus de ses forces. Pour ce qui est du travail à l'établi, il y reste deux ou trois heures par jour et quelquefois moins. Deux ou trois ans s'écoulent ainsi; le jeune apprenti, fatigué d'être commissionnaire, veut changer d'atelier; où ira-t-il? Chez un patron qui a besoin d'ouvrier, quand lui ne sait que rouler la voiture? Ce n'est pas là qu'il prendra essor, mais chez un marchandeur, qui n'a besoin dans un homme que de la force physique pour en faire un manœuvre plutôt qu'un ouvrier.

L'âge où l'on peut acquérir l'instruction se passe, et aussitôt se fait sentir le besoin d'avoir les capacités de conduire soi-même son travail. Et comment acquérir ces capacités? Mille circonstances de dénuement viennent se joindre à l'ineptie: l'homme reste incapable, et à l'incapacité se joint la misère; voilà où est conduit l'ouvrier qui n'a eu affaire qu'à des spoliateurs.

Il faut dire aussi qu'il existe à Paris — pas en petit nombre — des patrons menuisiers à qui manquent toutes les capacités nécessaires, même celle d'établir un chiffre approximatif. Je laisse à juger aux personnes compétentes ce que doit devenir notre industrie dans de pareilles mains. Cette incurie ne manque pas de devenir préjudiciable à l'ouvrier, d'abord par l'essor d'une concurrence illimitée qui est pour eux indispensable pour avoir du travail.

Ne serait-il pas utile qu'un mode d'apprentissage qui cause tant de désordre fût réformé, et que le jeune apprenti fût employé au travail de son métier et non à des travaux extérieurs?

#### LA PAYE DES OUVRIERS

L'usage chez les menuisiers à Paris est de payer tous les mois, c'est-à-dire le samedi qui suit la fin du mois; quelques pa-

trons (et ceci toujours dans les grands ateliers) se réservent le droit de ne pas payer à l'ouvrier tout ce qui lui est dû : si le mois finit le lundi, il sera mis en réserve depuis le mardi jusqu'au samedi, soit cinq jours qui seront renvoyés à la paye suivante, et pour celle-ci il en sera de même, enfin jusqu'à la fin de l'année. Cette spéculation sur l'ouvrier fait harmonie avec celle du propriétaire à qui il faut payer son loyer trois mois d'avance, ce qui n'est guère comparable à l'usage britannique : en Angleterre, l'ouvrier est payé chaque semaine, et il paye de même.

Je dois aussi établir la comparaison entre la France et l'Angleterre au point de vue des prix de main-d'œuvre de la menuiserie, dont l'énorme différence ne peut passer inaperçue. Cette différence, qui est toute à notre préjudice, s'élève à plus des deux cinquièmes du prix de notre journée, qui est fixée à 4 fr. 50 pour dix heures. Encore faut-il noter que l'ouvrier français est tenu de se fournir un outillage considérable, qu'il faut entretenir à ses frais.

L'ouvrier français rencontre-t-il une compensation sur le prix du loyer ou de la nourriture ? Non. Nous en avons eu la preuve par nous-mêmes en nous nourrissant de la vie de l'ouvrier anglais pendant notre séjour à Londres.

Nous croyons donc avoir le droit de dire qu'il y a lieu d'améliorer notre sort.

---

## CONCLUSION

Qu'on nous permette de le dire : il est parmi les ouvriers des hommes peu capables, incapacité qui ne peut être attribuée qu'à la piètre rétribution qui est accordée à l'ouvrier, ne lui laissant, dans aucune circonstance, la faculté de l'instruction primaire, et le contraignant à devenir un routinier plutôt qu'un ouvrier d'art. Néanmoins, si nous considérons la masse tout entière, nous aurons aussi à faire la part d'un certain nombre qui, pleins d'énergie et de sagacité, franchissent tous les obstacles. Il faut pour-

tant convenir de ce qui nous est dû, à nous ouvriers français, qui, dans aucun cas, n'avons cessé de nous mettre au niveau de l'époque, et de donner à nos produits la faculté, en les comparant avec quelque nation que ce soit, d'être classées au premier rang, et de marcher de pair avec la Belgique, la seule nation qui paraît rivaliser avec nous.

La France, la première des nations, n'est plus au premier rang si on examine l'existence qu'elle accorde à l'ouvrier.

Si l'on compare la situation de l'ouvrier anglais à celle de l'ouvrier français, on remarque ces faits :

Les ouvriers anglais travaillent moins que nous et sont mieux rétribués; il n'existe point de concurrence de l'ouvrier contre l'ouvrier; il y a entre patrons et ouvriers l'esprit de concorde et de liberté, ils ont également les liens d'association et de réunion.

Il existe dans la corporation des menuisiers à Londres trois différentes sociétés de secours mutuels, qui assurent à l'ouvrier, en cas de chômage, la moitié du prix de son salaire, et à l'invalidé 1 fr. 25 c. par jour; ce mode de mutualité qui, pour eux, offre un certain bien-être, ne serait-il pas de toute utilité que chez nous il fût mis en pratique pour nous sauvegarder de ces crises terribles du chômage qui sévissent trop souvent dans toutes les contrées de la France?

Pourquoi n'aurions-nous pas le droit, comme les Anglais, de nous secourir mutuellement? Ne sommes-nous pas, comme eux, des ouvriers qui aiment à fraterniser cordialement?

Qu'on nous laisse donc le droit de pouvoir mettre en pratique ces paroles de l'Évangile : « Secourez-vous les uns les autres. » Mieux vaudrait cela que d'être à la merci d'une obole humiliante qu'on nous jette dans les temps de détresse.

Ces mots équivoques : « Secourez-vous, » pourraient avoir pour sens qu'on est libre de secourir qui l'on veut. Pour secourir, il faut les moyens, et ces moyens, chez nous, ne s'obtiendraient qu'avec une somme de libertés que nous n'avons pas : faculté de défendre nos droits pour le travail, sans être accusés de coalition et de violation de la loi; faculté de faire partie des chambres syndicales avec les patrons; faculté de réunion et d'association pour pouvoir conférer ensemble sur nos besoins et établir des sociétés qui puissent nous venir en aide.

Nous avons, comme avant-coureur de la liberté, l'encourage-

ment qui nous est donné par ces paroles de S. M. l'Empereur, « de nous familiariser avec les principes de liberté. » Qu'il soit donc mis en pratique, ce principe signalé par le chef de l'État, et que le gouvernement de l'Empereur veuille bien accorder à des hommes pleins de dévouement qui s'intéressent à l'instruction publique, la liberté d'établir des cours publics et gratuits, conçus dans le sens des associations philotechniques (1) et polytechniques (2); des cabinets et soirées de lecture donnés par des personnes notables et compétentes, des bibliothèques populaires où nous tous ouvriers puiserions la lecture à bon marché. Ne serait-ce pas là la clef de la civilisation et du progrès social? Mais... que d'entraves rencontrent les hommes qui se dévouent pour le bien-être de l'ouvrier!

Nous nous unissons à tous nos camarades pour demander aussi la fin de l'antagonisme qui règne entre les patrons et les ouvriers français, et l'avènement de la conciliation et de la concorde, qui seraient le bien-être de tous.

(1) École Turgot, rue du Vert-Bois, 17; école communale, rue Sainte-Élisabeth; section de la Sorbone, rue des Poirées, 1; autre section, rue de l'Arbalète.

(2) École centrale, rue de Thorigny; autres sections à l'École de médecine et à l'École communale, rue Jean-Lantier.

Ces cours sont donnés tous les soirs de huit à dix heures, depuis le 1<sup>er</sup> novembre jusqu'au 1<sup>er</sup> mai inclusivement; ils sont professés gratuitement pour les ouvriers. L'ordre des cours est : dessin industriel, législation élémentaire, études commerciales, algèbre, chimie, géométrie plane, descriptive et appliquée aux arts; langues française, anglaise et allemande; hygiène et médecine usuelle, arithmétique, dessin (figures et ornements), physique, mécanique, géographie, chant, dessin appliqué à l'industrie, etc.

Tous ces cours ont également lieu d'une manière plus ou moins variée, mais plus scientifique, aux amphithéâtres du Conservatoire impérial des arts et métiers, rue Saint-Martin, 292.

NOTA. Ces cours, sans contredit, sont tous d'une grande utilité. Il faut cependant faire la part aux professeurs de l'Association polytechnique, qui s'occupent spécialement de la classe industrielle. Mais est-ce suffisant pour Paris, ces quelques cours qui restent inconnus aux neuf dixièmes des ouvriers qui ne se trouvent pas à la proximité? C'est pourquoi j'en fais la publicité sur mon rapport. L'instruction pour l'ouvrier n'est pas seulement demandée pour Paris, mais aussi pour la province, qui en est pour ainsi dire entièrement privée.

Notre tâche ne saurait être remplie si nous ne venions offrir nos remerciements à la haute et intelligente initiative qui nous a mis à même de pouvoir exprimer nos vœux et nos besoins. Puisse notre voix être entendue de Sa Majesté l'Empereur pour l'œuvre de la régénération sociale, en appliquant cette loi féconde de donner aux uns la récompense pour donner aux autres l'émulation.

BONNIN.







# R A P P O R T

DES DÉLÉGUÉS

## SERRURIERS

---

Délégués par la corporation des serruriers, notre mandat avait pour but principal d'étudier les produits de chaque nation en ce qui concerne la serrurerie et d'établir une comparaison raisonnée entre les produits de chacune d'elles.

Notre attention, bien que se portant sur tout, devait particulièrement s'arrêter sur les produits de la fabrication anglaise, qui étaient remarquables comme nombre et comme importance.

Nous divisons l'exposition en deux parties :

L'une afférente à la construction : planchers, combles, ponts, grilles, serres, etc.;

L'autre, plus particulièrement artistique, consistant en relevage au marteau, tel que feuilles, fleurons, rosaces, etc. ; en un mot, tout ce qui concerne l'ornementation dans les différents styles.

Nous devons tout d'abord reconnaître que le relevage, à en juger par les produits exposés, n'est pas en progrès chez nous. Maîtres dans cet art jusqu'en 1789, ce genre de travail était en honneur dans notre profession et faisait partie intégrante de l'éducation industrielle.

Depuis cette époque, par des causes que nous n'avons pas à

apprécier ici, cette branche artistique de la serrurerie s'en est allée dépérissant.

Reconnaissons cependant que, depuis quelques années, elle tend à se relever, et que, si les commandes en sont malheureusement fort rares, cette fabrication trouve chez nous tous les éléments de fini et d'exécution parfaite.

#### PRODUITS ANGLAIS

Dans l'exposition anglaise, citons d'abord le n° 5,980, grille d'un dessin élégant et de bon goût, mais laissant à désirer comme ajustage et comme répartition de force; trop faible dans ses montants, elle s'ouvrirait avec difficulté, et sa ferrure, composée d'un pivot par le bas et d'un tourillon dans le haut, est insuffisante en raison de sa hauteur, qui est de 4 mètres. Cela est d'autant plus fâcheux que, pour l'ornementation, cette grille est sans contredit une des plus belles pièces exposées, le choix des motifs, les enlacements de feuilles forgées et estampées, boutons et fleurs relevées formant bouquets, grâce à un travail de soudure de feuille à feuille sur les branches, tout en fait une œuvre remarquable.

N° 5,977. — Grille style Louis XV, composée de deux pilastres en fonte carrés et creux; châssis des vantaux, montants et barreaux en fer carré; aux extrémités de ceux-ci, et s'y rattachant par le milieu, court une ligne de volutes en fonte, élégantes de forme et d'aspect. Cette grille, comme la précédente, pêche par sa ferrure.

N° inconnu. — Grille, de M. Feetham, style Louis XIV, en fer forgé, parfaite d'ensemble et très-bien construite; les barreaux sont en fer carré, terminés en volutes à noyaux, saillants, garnies de feuilles relevées au marteau et d'une exécution irréprochable; un blason richement orné, supporté par des consoles garnies de feuilles et bouquets, forme le couronnement.

Solidité au point de vue de l'assemblage, élégance et harmonie dans les lignes, correction et fini dans l'exécution : tel est l'ensemble des qualités qui nous ont frappés dans cette œuvre. nous nous demandons encore comment il se fait qu'une médaille n'ait pas été accordée à cette pièce remarquable, digne, suivant nous, de figurer au premier rang.

N° 6305. — Grille d'entrée pour chapelle. Un correct de feuilles et de fleurs forgées et relevées, très-gracieux de forme, en fait une pièce fort estimable. Mais pourquoi avoir composé la ferrure des portes de demi-têtes de compas?

Nous citerons à la suite plusieurs petites grilles de chapelle en fer forgé à enroulements en fer rond, garnis de feuilles emboutées et rosaces en cuivre; elles sont parfaites d'exécution et se rattachent aux styles des douzième et treizième siècles. Nous citerons enfin divers objets en fer forgé, tel que pentures, marteaux de portes, boutons de tirage, rosaces d'applique, chenets, candélabres, etc., de différents styles et très-bien fabriqués.

Avant de quitter l'exposition des produits anglais et à propos de la serrure proprement dite, que l'on fabrique chez nos voisins sans lime ni forge, toutes les pièces étant en fonte malléable, disons qu'il est regrettable que nous n'ayons pas d'outillage aussi bien organisé que celui que nous sommes allés étudier dans plusieurs de leurs établissements. Bien que nous restions supérieurs par la qualité de nos serrures, l'outillage, il faut le reconnaître est très-complet, même dans les maisons de second ordre. L'Angleterre, en cela, est la première; mais comme assemblage et ajustage, elle nous est inférieure.

Nous avons, en dehors de l'exposition, voulu nous renseigner sur les travaux courants et nous avons trouvé en général les objets négligés, lourds et souvent défectueux. Abus de la fonte et du bois, qui s'emploient jusque dans les combles vitrés. Cette défectuosité dans le bâtiment se trouve même dans le palais de l'Exposition ainsi que dans le jardin d'hiver qui y est annexé: à part les coupoles, qui sont de bonne exécution, le palais est peu satisfaisant dans les détails de sa construction. Il semblerait ou qu'on s'est trop hâté dans le travail, ou que, par suite d'irrégularité, on ait été obligé de recourir à des correctifs peu gracieux et même gênants. Ainsi, pour éviter le roulement, on a dû relier les colonnes entre elles par des croisillons doubles qui, dans le haut, sont d'un très-mauvais effet et, dans le bas, empêchent la circulation.

## ITALIE

N° 1946. — Une grille d'église en fer forgé compose à elle seule toute l'exposition italienne. Elle se divise en quatre pan-

neaux avec frises haut, bas et milieu formées par des traverses, le tout surmonté d'un couronnement.

Le bâti est d'un travail médiocre et le remplissage est remarquable et intéressant par ses détails. Les quatre panneaux sont formés de losanges en fil de fer câblé en corde avec nœuds droits, très-nettement et très-franchement faits, qui doivent être obtenus à l'aide d'un outillage tout spécial. Ils sont, du reste, de très-bon effet. Des grappes de raisin en guirlandes de feuilles et de pampres composent la frise supérieure. Les feuilles en relevage et les grappes de raisin refouillées au marteau et enlevées dans la masse s'enlacent très-harmonieusement. Un goupillon, un ciboire et une patène attachés par un ruban au milieu des épis de seigles en touffe forment la frise du milieu. Celle du bas consiste en une frise courante en volute, et le fronton en un groupe de volutes enroulées avec relevages. Sauf le travail d'assemblage, cette œuvre est fort belle, et nous regrettons de ne pas l'avoir vue figurer dans la liste des médaillées.

#### **PRUSSE**

L'exposition prussienne ne se compose que de quelques coffres-forts et serrures d'un travail parfait et irréprochable sous le rapport de la construction et du fini du travail.

#### **FRANCE**

Ce n'est pas par la quantité de ses produits que la France brille à l'Exposition universelle. Heureusement, hâtons-nous de le dire, nous nous rattrapons par la qualité. Nos produits, on ne peut le nier, portent avec eux un cachet de distinction et d'élé-gance natives.

En entrant, nous trouvons un modèle de chalet ou pavillon sortant des ateliers de la maison Baudrit. L'ensemble forme un perron avec terrasse sur le devant ; une marquise supportée par des consoles ornées de chaque côté du perron ; une rampe à remplissage de style varié. Sur la terrasse règne une balustrade garnie de panneaux de différents modèles ; le travail d'assemblage est très-bien fait, les consoles de la marquise sont d'un joli dessin et d'une exécution parfaite ; le remplissage des rampes et des panneaux en fer poli, d'aspect très-gracieux,

est d'un fini réel. Les différents panneaux de la balustrade sont très-heureux de dessin et bien rendus.

Il est fâcheux que l'espace n'ait pas permis de placer le couronnement, qui, par sa composition, compléterait ce travail, qui se trouve ainsi décapité.

La maison Ducros a envoyé à l'Exposition un panneau de balcon avec volutes soudées, relevages et un chiffre au milieu. Tout cela est d'une excellente exécution et d'un dessin parfait. De plus, une grille de square très-bien fabriquée. Il est fort regrettable que l'exposition de cette maison ait été placée dans un endroit tellement sombre que l'on pouvait passer sans l'apercevoir.

Quant à la quincaillerie française, il nous suffira de citer la maison Sterling, dont la réputation ne peut s'augmenter et qui reste au premier rang pour l'emploi de ses articles dans la construction des bâtiments.

Il en est de même pour les maisons Fichet et Haffner, qui ont depuis longtemps marqué leur place au premier rang pour leurs coffres-forts et serrures à combinaison.

Les meubles en fer, d'invention toute française, sont représentés à Londres par les produits de la maison Tronchon, dont l'exposition est remarquable par son élégance et son bon goût.

Malheureusement, ce n'est pas dans cette seule branche de la serrurerie que les abstentions ont eu lieu. Que de maisons de premier ordre qui devaient soutenir la lutte et qui ont cru devoir s'abstenir et ne pas prendre part à ce grand tournoi des forces industrielles !

Pour clore le compte rendu de notre mission, nous consignons ici nos observations sur la classe ouvrière de Londres.

L'ouvrier anglais travaille cinquante-six heures par semaine et jamais le dimanche. Toute heure supplémentaire est payée double; aussi n'en fait-il qu'en cas d'impérieuse nécessité. Son salaire est presque double de celui de l'ouvrier français, et cependant l'ouvrier anglais peut se nourrir, lui et sa famille, aussi bon marché qu'en France; les sociétés corporatives organisées par nos voisins et leurs réunions fréquentes et libres leur permettent de s'entendre et de s'entr'aider dans leurs besoins.

Comme résultat de la main-d'œuvre, l'ouvrier anglais, comparativement à nous, ne rapporte que dans la proposition de 1 à 1 1/2. Seulement, cette différence se contrebalance par le prix

des matières premières, fers, charbons, aciers, etc., qui sont d'environ 1/3 meilleur marché qu'en France, et par la supériorité et le complet de leur outillage, ainsi que nous en avons fait mention à l'article *Angleterre*.

En résumé, à part les grands travaux où les matières premières jouent le principal rôle, l'habileté de nos ouvriers nous met à même de soutenir la concurrence avec avantage et nous assure même la supériorité dans toutes les œuvres où il s'agit surtout de l'art et de la composition.

Ajoutons que nous devons signaler à l'avantage des patrons anglais que toutes les maisons font la paye le samedi de chaque semaine.

Il n'en est pas de même en France ; beaucoup de maisons importantes se sont mises sur le pied de faire leur paye le premier samedi de chaque mois. Quand ce jour arrive le 2 ou le 3, ils la remettent au samedi suivant, ce qui fait que l'ouvrier fait à son patron une avance de huit ou dix jours, qui ne lui sont payés que le mois suivant. Bien d'autres maisons font leur paye tous les quinze jours, en laissant seulement une journée pour faire les comptes. A notre avis, ce mode primitif a été mis de côté dans un but d'exploitation.

Il en est de même des heures supplémentaires. La journée de travail est fixée à dix heures. Les patrons exigent des ouvriers un travail, rétribué, il est vrai, de onze et douze heures par jour. Ces mesures arbitraires, très-préjudiciables aux intérêts de la masse des ouvriers, appellent une réforme. Ne pouvant y remédier nous-mêmes, nous prions messieurs les membres de la Commission de s'adresser à qui de droit pour remédier à cet abus.

Nous espérons que les vœux formés par les délégations pour l'organisation de sociétés corporatives, avec des statuts bien étudiés, trouveront écho et seront favorablement accueillis par le gouvernement et apporteront un remède, lent peut-être, mais efficace aux besoins de tous.

Fait à Paris, le 21 octobre 1862.

Par nous, délégués de la corporation des serruriers,

ELIE. — GROS. — SAUGRIN.

## RAPPORT

DES DÉLÉGUÉS

# CHARPENTIER

---

Nous croyons utile, avant de rendre compte de notre visite à l'Exposition, d'emprunter au passé les mouvements progressifs de notre industrie, afin d'établir une comparaison entre le travail des diverses époques.

On remarque encore dans quelques constructions ou monuments antiques des charpentes qui, quoi qu'on dise, font l'éloge des ouvriers nos ancêtres pour le fini de la main-d'œuvre. Ils ne connaissaient pas, dans ce temps reculé, tous les moyens que nous employons aujourd'hui pour tracer nos bois (ce que nous appelons établir), et cependant les travaux étaient mieux exécutés que ceux de nos jours. Cela ne provient donc pas de ce que la science était plus avancée et que nos pères étaient plus capables que nous ; mais cela venait des patrons, à qui il faut rendre justice pour l'amour-propre qu'ils mettaient dans l'exécution et du temps suffisant qu'ils accordaient aux ouvriers pour faire un travail convenable.

Nous sommes loin d'approuver la lenteur usitée dans les temps passés ; nous dirons seulement que les ouvriers étaient alors traités par leurs chefs avec beaucoup plus de considération qu'ils ne le sont aujourd'hui, et surtout qu'ils étaient moins exploités, ce

qui leur rendait la vie beaucoup plus facile : tout en gagnant moins, ils étaient plus heureux.

Mais à quoi bon ce travail paisible et cette existence à bon marché, puisqu'ils n'en profitaient pas ? Au lieu de vivre tranquilles chez eux, ils allaient chercher au loin une vie turbulente et orageuse. Que l'ignorance a causé de désordres et de peines ! Combien nous désirons le jour où chacun comprendra qu'il doit à son semblable un amour fraternel !

Malgré les discordes qui existaient entre les divers corps de métiers, le progrès faisait son chemin tout en se heurtant parfois contre les haines implacables qui retardent sa marche sans l'arrêter.

Au milieu de ces luttes désastreuses, les charpentiers suivaient malgré tout les mouvements du progrès. Il y a environ un siècle, un livre sur la charpente pratique, dont Fourneau fut l'auteur, se répandit dans toute la France, et quoi qu'en ait dit le savant colonel Emy, il a été plus profitable aux ouvriers de notre état que ne le sera jamais le sien, dans lequel on pourrait, sans être bien fort, signaler des erreurs assez graves. Aucun maître charpentier ne s'est occupé de cette étude d'où sont sortis une foule de moyens expéditifs qui ont été d'une grande utilité pour notre industrie, tant pour la célérité que pour la bonne combinaison des assemblages, qui a supprimé une quantité de bois dans les combles, les échafaudages, etc., sans rien ôter de la solidité, tout en étant plus légers et moins coûteux. Vers la fin du dix-huitième siècle on trouve, pour *établir*, le moyen de se servir d'un niveau, que nous nommons *niveau de devers*, et qui a l'avantage d'abréger considérablement le temps pour l'établissement, en offrant à l'ouvrier plus de précision dans l'exécution. Plus tard on trouve les coupes dites à la sauterelle ; c'est-à-dire que par le moyen de lignes on a pu se servir d'une fausse équerre (que nous venons de nommer sauterelle) pour tracer les bois à la demande des travaux. Ce genre de tracé est moins avantageux que le précédent et ne peut être employé que pour les bois droits et bien équarris, tandis que l'autre peut servir pour un morceau quelconque et de n'importe quelle forme. C'est pour cela que nous approuvons son emploi, qui est bien connu depuis une trentaine d'années. Enfin, après un nouveau pas fait vers l'avenir, la charpente prit de l'extension, et l'ouvrier semblait être à l'abri



des longs chômages qu'il avait toujours subis jusqu'alors. Les chemins de fer, en portant partout la civilisation, ont fait cesser les discordes, et les ouvriers ont compris qu'au lieu d'employer leur force et leur énergie pour détruire, il était plus sage de s'en servir pour produire. Avec une telle pensée ne devaient-ils pas avoir une vie meilleure ? Hélas ! il n'en a rien été.

Le travail fut bientôt compromis par une concurrence qui est devenue de plus en plus déloyale ; elle a pris de l'extension au détriment de l'ouvrier et même des patrons, et elle a réduit depuis quinze ans, à Paris surtout, notre industrie à l'état de véritable camelotte, principalement pour les combles, qui sont presque les seuls travaux qui nous restent, avec les escaliers. Le fer, en venant supplanter les produits des forêts, a envahi les principaux travaux, notamment les planchers. Nous n'avons rien à dire à cela ; quant à l'usage en lui-même, l'avenir nous en apprendra les résultats.

Heureusement pour nous, les escaliers nous sont restés ; sans quoi, c'en était fait de notre profession, et, à Paris, les charpentiers n'auraient eu qu'à plier bagage et à se mettre en route vers d'autres contrées. Mais où aller, hélas ! puisque toutes les villes de France regorgent d'ouvriers ? Comme l'on dit en terme vulgaire, ce serait reculer pour mieux sauter ; et lorsque toutes les grandes voies seront terminées et bordées de maisons, il faudra bien prendre une résolution, car nous serons sans travail, parce qu'il n'y aura presque plus de charpente de bois à faire ; que les machines en dévoreront une partie, et que les trois quarts des charpentiers seront à rien faire. Ce n'est pas une critique que nous portons, car nous reconnaissons que les inventions modernes sont des auxiliaires puissants qui sont appelés à rendre d'immenses services à la société ; seulement, nous nous préoccupons de ce que nous deviendrons quand elles nous auront réduits à nous croiser les bras.

Nous n'avons pas la prétention de résoudre la question, mais nous avons grand sujet de nous inquiéter pour l'avenir.

Nous revenons sur cette partie de la charpente pour faire quelques courtes observations. Les escaliers sont arrivés, croyons-nous, au suprême degré de perfection. Le nouveau système onglé a remplacé l'ancien système dit à la française, (escaliers à limons pleins). Ces escaliers étaient lourds, massifs

et fort coûteux. Quelques-uns étaient ornés d'une ou deux rangées de gros balustres, couronnés d'une rampe non moins lourde; en un mot, c'était une masse qui interceptait une partie de la clarté si nécessaire dans une maison. Il arrive parfois que, par fantaisie, on reprend l'ancien style, mais en modifiant les balustres et la rampe et en leur donnant une tournure et une élégance qui ne laissent rien à désirer. Aussi, combien regrettons-nous de voir que, depuis plusieurs années, la partie commerciale s'empare de cet ouvrage, qui est l'ornement intérieur d'une belle construction, et qu'on spéculé sur la main-d'œuvre en lui ôtant de son mérite!

Les échafaudages seuls n'ont rien perdu dans le travail : combinaison, solidité et légèreté, tout y est réuni, et l'œil voit difficilement tout ce qu'il y a de hardi dans ce genre de travail, dressé pour servir à la construction des monuments, et combien aussi ces ouvrages sont périlleux pour les ouvriers.

#### VISITES A L'EXPOSITION

##### ANGLETERRE

Cette puissance, qui est si riche par son commerce, et qui, sans doute doit l'être en art, n'a exposé en charpente que deux modèles d'échafaudages, dont un a servi pour la construction des dômes du palais de l'Exposition.

Il se compose de cinquante-deux poteaux de fond; de moises horizontales, de contre-fiches et de croisillons coupés à hauteur de chaque étage, ce qui ne doit pas se faire en suivant les vrais principes. Ils servent à tenir le roulement, mais ils ne reposent pas sur de bons points d'appui. Cette charpente contient beaucoup de bois et ne présente que peu de solidité; la combinaison en est mauvaise et les assemblages laissent à désirer.

L'autre charpente est un petit échafaudage mobile, qui est plus simple, mais mieux compris dans son ensemble.

##### PRUSSE

Nous ne devrions pas nous prononcer sur le produit apporté par cette nation à l'exposition de Londres; mais qu'on nous per-

mette de dire deux mots sur cet ouvrage, qui est un pont de fer suspendu, destiné à une voie ferrée ; suivant nous, sa portée est exagérée, ainsi que les pièces qui le constituent.

Les croisillons sont tellement multipliés qu'ils le font ressembler à un treillage, et il serait mieux placé dans la boutique d'un ferrailleur qu'au Palais de l'Industrie.

#### AMÉRIQUE

Une seule ferme de pont en bois a été exposée par des charpentiers américains, qui comprennent un peu la charpente : nous n'avons rien à dire sur ce travail, qui du reste est très-bien compris, mais qui n'offre aucune difficulté. Ce système ne nous est pas inconnu.

#### HOLLANDE

Pour tout produit, la Hollande a exposé un spécimen d'escalier dit à la française, autrement dit à limons pleins. Cet ouvrage est petit, mais bien fait. Si on l'exécute aussi bien en grand, nous ne saurions que louer les ouvriers de ce pays, et nous regrettons vivement qu'ils n'aient apporté que ce travail.

---

Nous regrettons vivement que la Hollande n'ait apporté que ce petit ouvrage que nous venons de citer ; mais nous regrettons davantage encore qu'aucune puissance, notamment la France, qui possède à un si haut degré l'art de construire, n'ait fait preuve de talent à ce concours, où étaient réunies les richesses industrielles du monde entier, et où nous allions avec le grand désir d'y rencontrer quelques chefs-d'œuvre qui fissent notre admiration.

Malheureusement, notre espérance a été trompée : pas un morceau de charpente vraiment méritant ne figurait parmi les riches produits.

Dans nos visites, nous avons jeté un coup d'œil sur la charpente du Palais de l'Industrie.

Les deux dômes sont en fer et d'une combinaison parfaite. Les parties en retombé sur les nefs sont supportées par deux fermes en fer croisées en X qui se rapportent avec les fermes en bois qui forment la voûte de ces galeries. Ces dernières sont légères, elles sont construites avec des madriers boulonnés, et chacune d'elles est supportée par une grande colonne en fonte, ce qui donne aux galeries une grande élévation.

Nous avons vu au musée de Kensington deux ou trois modèles de ferme pour hangar qui sont assez bien conçus, quoique laissant quelque chose à désirer dans les assemblages.

Nous avons remarqué dans une salle du parlement de Westminster, le monument le plus beau de Londres, une charpente apparente qui est son unique décoration.

Nous n'avons rien à dire du travail manuel, qui a été très-complicqué. Les fermes sont de formes ogives et moulurées sur tous les sens, ce qui doit être apprécié ; mais, dans les intermédiaires de ces fermes, sont placées des lucarnes posées sans aucun principe dans les raccords avec le comble : cela ôte beaucoup de mérite à cet ouvrage aux yeux des hommes compétents.

Après toutes nos visites et nos recherches à l'Exposition, nous constatons que notre industrie n'y a pas été dignement représentée ; car, à part ces quelques modèles assez remarquables par leurs infractions aux règles de la statique et de la bonne combinaison des assemblages, notre industrie a été totalement mise à l'écart.

Est-ce à dire qu'elle soit sans importance ? Pour cela, non ! Son importance et son utilité ont été appréciées de tout temps par les hommes les plus versés dans la connaissance de l'art de bâtir.

En effet, quel que soit le monument que l'on examine, le charpentier l'a commencé et l'a fini.

Il l'a commencé par l'étalement des terres dans les fondations, et il l'a terminé en le débarrassant des échafaudages qui ont servi à sa décoration. Si c'est un pont, il a battu les pilotis de ses piles et de ses culées, de même qu'il a construit les cintres et les échafaudages de ses arches.

Si c'est un souterrain, il a fait le blindage des galeries de cheminement et le cuvelage de ses puits d'extraction.

Dans tous ces travaux, soit dans les entrailles de la terre, soit dans la région des nuages, l'ouvrier charpentier a courageusement et modestement exposé sa vie pour les mener à bonne fin et pour assurer la sécurité de ses camarades des autres corps d'état. Ce n'est donc pas le manque d'importance de la charpente qui est la cause de son absence à l'exposition universelle de Londres.

Le métier de charpentier a cela de particulier en France, et sans doute aussi dans d'autres pays, que la grande majorité des ouvriers ont fort à cœur de s'instruire dans les principes de leur art, dont ils font grand cas, malgré les fréquents périls auxquels ils sont exposés dans l'exercice de ce pénible état, et peut-être bien même à cause de la fréquence de ces périls. Ce sont les ouvriers seuls qui ont fondé et qui soutiennent leurs écoles de trait, qui est la partie scientifique de l'art de la charpente.

De ces écoles sont sortis des chefs-d'œuvre qui sont des modèles dans l'exécution du travail. Toutes les plus grandes difficultés de la théorie et de la pratique y sont réunies et vaincues; et ces chefs-d'œuvre n'auraient certes pas été déplacés à l'Exposition de Londres; mais l'obstacle que présentaient le chiffre de dépenses excédant les moyens des ouvriers, et la crainte d'avaries pendant le voyage, ont dû faire renoncer à leur transport à l'Exposition.

Les patrons, à l'encontre des ouvriers, n'éprouvent que fort peu de sympathie pour la science du trait, et ne prisent guère que la partie commerciale de notre état. Pour eux, la question est celle-ci : *Doit* et *Avoir* en tout. Le compas et la fausse équerre ne sont que des instruments onéreux et dont on ne doit se servir qu'à corps défendant. Aussi, loin de nous encourager dans nos études, ils font volontiers chorus avec ceux qui les dénigrent.

Ce n'est pas ici une accusation que nous portons contre eux, mais c'est un fait que nous signalons sans crainte d'être logiquement démentis. Nous savons très-bien que les questions : *Doit*, *Avoir* et *Fin de mois* ont beaucoup d'importance, mais nous ne voudrions pas qu'on affectât de faire aussi bon marché de l'étude de notre art, qui, nous le croyons, a un certain mérite.

Ainsi, d'une part, l'insuffisance des moyens pécuniaires des ouvriers, et, de l'autre, l'indifférence des patrons, voilà, à notre

avis, les deux causes pour lesquelles notre industrie n'a été que bien mesquinement représentée à l'Exposition de Londres.

Dans les visites que nous avons faites dans divers ateliers de cette capitale, nous avons reconnu qu'on n'accorde pas à la charpente, en Angleterre, la même importance qu'en France. Les charpentiers anglais n'ont pas l'amour du trait, et leur travail, ni plus soigné, ni plus expéditif que le nôtre, en diffère sous bien des rapports.

En France, nous taillons la charpente sur une épure, qui est un dessin de grandeur d'exécution sur lequel chaque ouvrier doit savoir lire assez pour y établir et y tracer son bois, dont l'équarrissage, laisse souvent à désirer sous le rapport de la régularité.

Le charpentier anglais ne paraît pas avoir pour habitude de tracer le sien, qui est généralement mieux équarri que le nôtre à l'aide d'une épure. Il le taille et le trace sur place, au fur et à mesure des besoins de la pose; c'est ce que nous nommons, en France : *tailler sur le tas et établir à la perche*. Nous croyons donc qu'il ne faut pas autant d'étude théorique pour faire un bon charpentier en Angleterre qu'en France, et cependant les ouvriers y sont mieux rétribués.

Le prix de soixante centimes l'heure ne leur est pas contesté. La demi-journée du samedi leur est payée à titre de gratification, et les dépenses obligées pour l'habillement, la nourriture et le logement sont beaucoup moins considérables qu'en France, où, malgré une auguste et bienveillante intervention, le vrai prix du travail n'est pas franchement adopté par tous nos patrons, qui nous donnent pour prétexte la liberté industrielle et commerciale qui constitue la concurrence. Cette concurrence, qui l'a rendue aussi effrénée qu'elle l'est aujourd'hui, si ce ne sont eux? On a dit que le système des adjudications est éminemment moral; en tout cas, ce n'est pas quand il sert de prétexte à l'abaissement des salaires des ouvriers, ni quand il donne naissance à de scandaleux revidages, qui sont, à notre avis, encore pires que les coalitions.

Si toutes les adjudications sont si morales et si indispensables, qu'on les maintienne; mais qu'une des clauses principales oblige les patrons à payer à leurs ouvriers le prix réglementaire de leurs journées : alors ils pourront faire les rabais les plus illo-

giques et les plus fastidieux sans que nous ayons rien à en dire.

Ne devait-on pas consulter les deux partis pour le prix de règlement, l'un pour l'entreprise, l'autre pour la journée?... Toujours l'ouvrier est obligé d'accepter ce qu'on lui donne, et, s'il refuse, il est sous le coup de la loi, qui le punit, et cette même loi est impuissante sur les patrons, qui, par l'institution de leurs chambres syndicales, sont à l'abri de tout soupçon de coalition.

Nous n'approuvons pas les mesures brutales employées pour arriver à une augmentation; mais, quand le besoin se fait sentir, l'emploi des moyens extrêmes a été le seul mis en pratique jusqu'en 1860.

Depuis longtemps les charpentiers avaient horreur de ces mesures, qui sont vraiment peu morales; c'est pour cela que, à l'époque dont nous venons de parler, nous avons préféré adresser une demande en augmentation de salaire à l'Administration, qui a bien voulu faire droit à nos justes réclamations.

Aussi, combien une telle entreprise était-elle difficile à tenter pour des ouvriers à qui on attribue toujours un tort considérable, lorsqu'ils ne réclament pourtant que l'indispensable pour vivre!

Malgré tous les obstacles qu'ils ont rencontrés dans leurs démarches et les menaces qu'on leur faisait entendre de toutes parts, ils ont persévéré dans leur entreprise, qui était trop logique, du reste, pour ne pas être approuvée.

Malgré l'accueil bienveillant et les paroles d'encouragement que les délégués reçurent des ministres, ils n'en furent pas moins traités de délégués illicites et menacés d'arrestation par un agent supérieur de la police. Certes, cela aurait suffi pour leur faire renoncer à leurs desseins, s'ils n'avaient pas été dans la voie de la justice, mais leur mission avait pour but de soulager des souffrances, et c'était assez pour leur donner de la force et du courage pour marcher en avant. L'ouvrier n'a pas fait ses classes, tout le monde le sait, mais pourtant il n'est pas facile de lui faire croire qu'il se rend coupable en ne demandant que le salaire qui lui est nécessaire pour son existence.

Là ne fut pas toute la difficulté.

Près de deux années s'écoulèrent sans que nous sachions si notre demande serait acceptée ou rejetée. Enfin, dans les pre-

miers jours de mars 1862, parut le tarif de la ville de Paris pour les travaux de charpente, sur lequel la journée de six francs pour les charpentiers était mentionnée. Mais les patrons refusèrent, presque en général, de se conformer à la prescription de ce tarif, qui est pourtant la base pour régler le prix des travaux, et ils ne voulurent pas payer l'augmentation, qui était d'un franc.

Force fut donc aux ouvriers de se refuser à travailler et d'abandonner les chantiers simultanément ; mais ce fut, paraît-il, une action bien coupable, car la police se mit aussitôt en campagne et fit main basse sur tous les ouvriers qui se trouvaient sur son passage, et encore cela ne lui suffisait pas, puisqu'elle allait les chercher jusque chez eux, au beau milieu de la nuit. Des mesures si sévères étaient fort inutiles contre des ouvriers qui n'étaient nullement coupables : aussi se laissèrent-ils emmener sans mot dire, car ils préféraient la prison à une misère perpétuelle, et plus de deux mille ont été écroués à la préfecture.

Nous ignorons quand cette manœuvre aurait fini, si un ordre venu d'en haut n'avait donné gain à notre cause. Mais les patrons, qui profitent toujours de la baisse des travaux pour diminuer le prix de la journée, ne respectent pas toujours cet ordre.

Nous pensons toutefois que ce prix nous est légitimement dû, et qu'au besoin le conseil des prud'hommes ferait droit à nos réclamations, si elles lui étaient adressées par qui de droit.

Au sujet de ce conseil, nous croyons faire une remarque relativement à la section des industries diverses dont notre état fait partie.

Il est arrivé parfois qu'au bureau particulier, des ébénistes ou des typographes se sont trouvés devant des juges maçons ou charpentiers, et réciproquement. Or, comme dans toutes les causes il y a un perdant et un gagnant, le premier ne se croirait-il pas mal jugé, ne l'ayant pas été par ses pairs ?

La question de la présidence a donné lieu aussi à d'autres observations. On a dit : le président étant toujours un patron, ne sera-t-il pas porté naturellement à faire pencher la balance de ce côté ?

Il ne nous appartient pas, nous le reconnaissons, de répondre à ces questions : nous nous bornerons donc à les transmettre à la Commission impériale avec prière de les signaler à qui de droit.



Nous terminons ce rapport en émettant le vœu que les associations d'ouvriers soient encouragées dans notre industrie. Nous savons qu'elles sont fort difficiles à organiser sur des bases solides, cependant nous les croyons possibles et nous ne désespérons pas de voir réussir celles qui seraient dirigées par des gérants intègres, capables et dévoués.

Espérons donc que notre état, aussi ancien que le monde, ne dégénérera pas, et que les ouvriers qui l'exercent se feront toujours remarquer par leur aptitude, leur courage et leur abnégation au milieu des périls dont ils sont sans cesse environnés.

Le siècle marche, nous a-t-on dit : marchons avec lui sans nous arrêter, sous peine de reculer. On remonterait dans le passé depuis longtemps, qu'il serait impossible de trouver une époque où l'industrie eût subi une si grande transformation que dans les années qui viennent de s'écouler. Aussi, quel spectacle, de voir tout le monde à l'œuvre, créer, inventer ; c'est la devise de chacun, et combien de nombreux chefs-d'œuvre sont sortis de cette maxime !

Le genre humain est doué d'une intelligence qui n'a besoin que d'être développée, et avec cette intelligence il parviendra à faire tout ce que l'art et le génie pourront lui demander ; mais il faut pour cela agrandir par une bonne instruction l'esprit de l'ouvrier, qui souvent a été la base fondamentale de l'invention.

L'homme sans instruction est presque toujours incapable de rendre d'utiles services à la société, et il peut souvent lui nuire. C'est du défaut d'instruction qu'ont surgi tous les différends entre les ouvriers, qui ont de tout temps compromis leurs intérêts.

Malheureusement l'accès des écoles est bien difficile et ce n'est qu'à la suite de bien des peines et des privations que l'ouvrier parvient à s'instruire sur l'art qu'il professe.

Nous faisons des vœux pour que l'industrie soit de plus en plus encouragée dans la personne de l'ouvrier, à qui il revient une part légitime des honneurs dus à un travail bien exécuté. Souvent le patron seul a les félicitations et les profits.

A coup sûr, celui qui emploie sa fortune et son activité à la direction d'un grand établissement industriel a droit à une rémunération en rapport avec ses peines, son intelligence et ses sacrifices ; mais l'ouvrier qui le seconde n'a-t-il pas aussi son

mérite et doit-il être exclu entièrement des honneurs comme il l'est des profits?

Nous avons vu avec la plus grande satisfaction l'approbation que Sa Majesté l'Empereur a donnée à la formation d'une commission ouvrière qui s'est occupée avec vigilance de faire nommer les délégués et d'organiser les envois à l'Exposition de Londres.

Nous les en remercions respectueusement et nous appelons de tous nos vœux le jour où nos intérêts seront identifiés avec ceux de nos patrons.

*Les délégués à l'Exposition universelle de Londres,*

LAGAUTRIÈRE. — RENAUD. — J. TOURNIER.

# RAPPORT

DES DÉLÉGUÉS

## DE LA PEINTURE & DE LA DÉCORATION

SUR PORCELAINE

---

Après avoir comparé et étudié avec le plus grand soin les nombreux produits de notre industrie, tant français qu'étrangers, à l'Exposition internationale de Londres, nous pensons avoir compris tout le sérieux de notre mission, en même temps que son importance, en présence du nombre, de la variété, de la richesse et du goût des objets sur lesquels nous avons à porter un jugement. Ce n'est qu'après avoir donné la plus scrupuleuse attention à ces mêmes objets, en les examinant au double point de vue de l'art et de l'industrie, que nous avons cru devoir, tout en apportant une grande fermeté dans l'affirmation des résultats où nous sommes arrivés, conserver la plus entière modération dans l'expression de nos jugements, compatibles avec les devoirs qu'exigeaient notre mandat et l'intérêt général de la profession.

Pour éviter la confusion, il nous a semblé utile de diviser notre rapport selon la spécialité des produits, laissant ainsi chaque élément de la céramique se dégager de l'ensemble, pour venir à son tour nous offrir l'occasion de faire connaître sa situation en face du produit similaire étranger.

## I. — ESSAI HISTORIQUE

Avant d'entrer dans cet examen, il nous a semblé utile de tracer un rapide aperçu historique sur les ouvriers de notre profession.

Si nous entreprenons de dire quelques mots sur nos devanciers les ouvriers peintres décorateurs et sur les diverses sections de la céramique, c'est sous toutes réserves, connaissant notre insuffisance et dépourvus que nous sommes de matériaux historiques. Cependant, ce travail rétrospectif peut acquérir quelque valeur en faisant connaître la situation actuelle du métier en général. Espérons que l'ouvrier ne restera pas toujours aussi dépourvu d'historiens qu'il l'a été jusqu'à présent.

Dès que, pour connaître nos origines, nous portons nos regards vers le passé, l'obscurité se fait, nous allons à la légende, de même que pour la découverte de la fabrication de la porcelaine; mais cette dernière a l'avantage de posséder un certain nombre de documents authentiques qui servent de jalons pour son histoire, ce qui manque pour les travailleurs dont nous cherchons à retrouver les traces.

Cependant, à défaut de renseignements précis, il est évident qu'en consultant les diverses industries qui nous ont précédés et qui avaient pour base l'emploi des couleurs vitrifiables, telles que la grande école des émaux de Limoges, celle non moins brillante des peintres verriers, qui a laissé des travaux toujours admirés, celles des faïences peintes et émaillées, etc., il est évident qu'un lien nous rattache à ces diverses spécialités de l'art céramique; ce lien est formé par un homme vraiment grand qui a illustré notre pays, et nous pouvons être fiers de nommer le courageux et intelligent Bernard Palissy, comme étant le précurseur de la peinture sur porcelaine. C'est lui qui fit faire un si grand pas aux émaux sur la poterie, non-seulement dans la pratique, mais encore par ses recherches et ses travaux écrits, qui fixèrent les connaissances acquises, en les transmettant aux générations futures.

Les peintres verriers, déjà connus au ix<sup>e</sup> siècle, ouvraient des ateliers partout où ils avaient à faire des travaux importants. Lorsque ces travaux étaient terminés, ils démolissaient leurs

fours et ils transportaient leurs matériaux aux lieux où d'autres travaux les appelaient. Ce mouvement était favorable à la formation d'ouvriers dans beaucoup de localités où la peinture sur verre serait restée ignorée. Les peintres verriers répandaient ainsi sur leur passage certaines connaissances sur les couleurs vitrifiables, et ils aidaient puissamment à former le goût artistique. Néanmoins, pendant les <sup>xii</sup><sup>e</sup> et <sup>xiii</sup><sup>e</sup> siècles, le progrès de l'art fut lent, les peintures de ces époques n'offrent guère que de simples traits sans ombres ou accompagnés de quelques hachures qui donnent peu de relief aux figures. Dans le siècle suivant, la peinture sur verre fit quelques progrès, et elle avait atteint son apogée au <sup>xvi</sup><sup>e</sup> siècle. Après cette époque, elle tomba en décadence. Le dernier peintre sur verre, P. Leveil, est mort à Paris en 1772, après avoir fait d'inutiles efforts pour soutenir l'art qui était l'objet de sa prédilection.

Lors du mouvement opéré par les recherches sur la porcelaine, les frites ou porcelaines tendres, dont la fabrication remonte à 1740 et a cessé vers 1806, reçurent des peintures dont beaucoup ont eu pour auteurs des peintres d'émaux. La finesse du coloris, la légèreté de la touche l'indiquent suffisamment; plus tard, lorsque la porcelaine dure, dite de Chine, fut trouvée, elle eut des peintres à elle. D'après les récits des vieillards que nous avons connus autrefois, un grand nombre d'ouvriers seraient venus d'Allemagne, et aujourd'hui ceux de leurs petits-fils qui sont restés dans le métier attestent leur origine par leurs noms germaniques, d'où il faudrait admettre que l'Allemagne nous a précédés dans la connaissance des procédés propres à la porcelaine. La peinture et la décoration se maintinrent dans les fabriques jusqu'au commencement de ce siècle, où le chambrélinage commençait et rendait l'ouvrier indépendant du fabricant; à cette époque, peu de peintres travaillaient chez eux; les salaires étaient très-élevés, et la liberté du travail était en proportion; car il est remarquable qu'une industrie qui a acquis son développement dans les fabriques ait conservé un esprit d'indépendance qu'elle doit sans doute aux origines que nous avons essayé d'indiquer. Cet esprit fait sa force et son originalité, et si, par impossible, on venait à l'en priver, il est probable que du même coup on lui retirerait son plus puissant moyen de lutter avec les peintres de

l'étranger, en même temps qu'on lui enlèverait le cachet qui lui est propre et la spontanéité dans la conception.

Le chambrelinage fit quelques progrès malgré le peu d'importance des affaires; mais ce fut principalement sous la Restauration que le grand élan eut lieu, et il ne s'est ralenti que pendant les moments de crise passagère. Cet élan, une fois donné, amena notre profession à se constituer telle que nous la voyons aujourd'hui. Les ateliers, sauf un petit nombre, sont sortis de la fabrique; la décoration se fait dans les maisons qui possèdent un ou plusieurs moufles, dont la capacité est bien augmentée depuis que, pour la cuisson, on a substitué le bois au charbon. La plupart des peintures de figures, de fleurs, d'oiseaux, etc., sont faites par des peintres qui travaillent chez eux et qui traitent directement avec le marchand sans passer par l'intermédiaire des chambrelans, qui néanmoins conservent encore les peintures courantes, la cuisson et la dorure de presque tout ce qui se fait dans le métier. Il y a des ateliers spéciaux de figures et de fleurs. Des ateliers où tout se termine ont été ouverts par des marchands. Des spéculateurs ont également cherché à créer de vastes ateliers pour des genres particuliers (service de couleurs, or brillant ou fulminant). Jusqu'ici ces entreprises n'ont produit que de fâcheux résultats, en jetant la perturbation dans notre profession par l'introduction d'une multitude de pauvres ouvriers dont l'instruction professionnelle est si incomplète qu'elle ne leur permet pas de travailler ailleurs que dans ces maisons. Cependant, à de rares intervalles, quelques ouvriers en sortent pour aller plus loin se perfectionner; mais c'est là une exception.

Depuis quelques années, notre métier souffre cruellement de son manque d'organisation et de la crise commerciale, et par suite de ce malaise, il a été facile de se convaincre que les maisons dont nous parlons lui sont plus funestes qu'utiles.

Nous bornons ici les quelques faits que nous avons cru utiles de faire connaître sur la situation de notre métier, en constatant néanmoins que toute sa force est dans le bon esprit dont ses membres sont animés. La facilité d'entrer ou de sortir d'une maison est illimitée, et c'est sans doute cette facilité qui est cause que les grèves sont inconnues dans le métier. Les maisons sérieuses, en temps ordinaire, savent bien retenir les ouvriers,

qui, du reste, se fixent partout où ils trouvent une suffisante rémunération ou un traitement honorable. La légère discipline amenée par l'organisation de la corporation suffira, par son esprit d'ordre, à tempérer ce que peut avoir d'excessif cet esprit d'individualisme.

## II. — PORCELAINE ORDINAIRE.

C'est avec une grande satisfaction que, pour la porcelaine dure, nous avons reconnu à la France une supériorité incontestable sur les autres nations, pour les formes, la peinture, la décoration et l'exécution du dessin. Nous n'avons rien trouvé parmi les porcelaines ordinaires exposées par le Danemark, la Suède, la Prusse, la Saxe et l'Autriche, qui soit comparable à notre porcelaine. Dans le Zollverein, cependant, nous avons remarqué une paire de grandes potiches (un mètre environ), à camaïeu bleu, ornementées avec de grands rinceaux et de fortes fleurs, savamment distribuées et parfaitement dessinées. Ce travail est exécuté avec une habileté et une sûreté de main peu ordinaires.

La Russie mérite aussi une mention particulière, elle est dans la voie du progrès et s'efforce d'atteindre la perfection; elle y arriverait peut-être si elle créait une administration artistique.

L'exposition de la manufacture de Sèvres (3321) l'emporte sur toutes les expositions qui se rattachent à la porcelaine; nous avons éprouvé un véritable sentiment de fierté en examinant ces magnifiques productions de l'art céramique français. Cependant, il nous a semblé que la manufacture impériale avait manqué de sobriété dans ses envois à l'exposition internationale de Londres; elle a mis sous les yeux du public des pièces dont la réussite laisse beaucoup à désirer, par suite d'accidents de four ou de moufles. Nous regrettons sincèrement que messieurs les directeurs ne se soient pas abstenus d'exposer des objets défectueux. Néanmoins, la manufacture impériale de Sèvres est, sans contredit la première du monde. Il ne faut pas cependant qu'elle reste dans un cercle systématique, car son mérite pourrait être dépassé, surtout pour la peinture; nous

avons de l'autre côté du détroit des concurrents redoutables qui s'efforcent, au moyen de grands sacrifices, d'attirer chez eux nos capacités françaises. C'est pourquoi nous ne craignons pas de signaler les imperfections qui nous sont apparues dans le travail de notre grande manufacture :

1° Les cercles de cuivre qui coupent la peinture et la décoration. On se demande la cause de ce surcroît d'ornementation; pour nous, c'est un défaut de fabrication qu'on a voulu dissimuler par ces cercles, qui ne devraient être placés que dans les jointures, du pied au ventre et du ventre au collet.

2° Dans la cuisson de la peinture, il y a manque de soins, la peinture n'ayant pas toujours le glacé voulu.

3° Des fonds de couleurs pointillés et remplis de poussière.

4° L'emploi de certaines mains inférieures dans des pièces recommandables par leurs dimensions. Cependant nous tenons compte de l'émail feldspathique, qui donne de grandes difficultés pour la porcelaine dure. C'est pour cela que nous avons admiré dans les pièces bien réussies les belles couleurs vitrifiables de la manufacture, qui donnent à la peinture une puissance de coloris que les porcelaines tendres ne possèdent que grâce à la couverte plombifère alcaline qui leur est propre. Nous devons citer les peintures blanc relief sur fond céladon changeant. Ce genre est d'une distinction parfaite et s'harmonise très-bien avec le fond délicat et doux à l'œil; l'exécution du blanc au pinceau est excellente. Nous avons remarqué l'introduction de certains tons qui, s'ils étaient augmentés, perfectionneraient ce genre de décoration. Le jour, ces fonds n'ont rien de bien remarquable; nous ne les avons pas vus le soir, où la lumière doit leur faire produire des effets de feu. Notons que ces vases sont signés Gély; nous aimons à citer les noms de ceux qui produisent d'aussi belles choses.

Nous avons à citer maintenant comme peinture de commerce M. Charles Pillivuyt (3358), qui a exposé des blancs reliefs sur fond céladon, qui ne le cèdent en rien à ceux de la manufacture impériale; ils sont d'une réussite parfaite; les blancs, d'un goût excellent, sont d'une exécution très-soignée. Une paire de potiches, que le représentant de la maison nous a dit valoir 600 francs, est d'un bon marché remarquable; elles ne sont pas, il est vrai, d'un ton changeant, mais d'une si belle couleur, qu'au jour nous



préférons ce ton fixe au ton insaisissable des fonds céladon nouveaux. Nous avons regretté qu'il n'y eût que ces pièces qui fussent remarquables comme œuvre dans l'exposition de cette fabrique, qui fait ordinairement bien décorer les beaux objets qu'elle vend à Paris ; mais nous présumons qu'elle a tenu avant tout à se montrer sous le jour commercial ; c'est, en effet, le beau côté de cette maison, une des meilleures que nous puissions citer pour ses produits et pour son organisation ouvrière.

MM. Hache et Pépin-Lehalleur (3357) sont propriétaires d'une fabrique un peu moins importante que celle ci-dessus, mais qui se présente sous le même jour ; elle a du reste une organisation assez semblable. Là aussi, nous avons regretté de ne pas voir le beau commerce exposé. Cette maison possède à Paris de belles pièces, presque une spécialité de carafes, de pochettes bien entendues et d'une bonne facture ; en ne les exposant pas, elle nous prive du plaisir que nous aurions de parler de belles œuvres et de citer les artistes que cette maison occupe en dehors de son atelier et qui n'auraient pas été déplacés à côté des artistes de Sèvres et d'Angleterre.

MM. Haviland et C<sup>e</sup> (3330) ont une exposition de bon goût, et, quoiqu'elle ait peu de pièces d'art, elle est très-remarquable sous le rapport de la variété des formes, de la propreté et du choix des décorations. Quelques-unes des peintures exposées nous ont rappelé un de nos camarades, M. Lissac, très-bon dessinateur et coloriste ; nous avons également remarqué d'assez jolis biscuits.

Nous ne pouvons parler de M. Gille comme fabricant : nos collègues pour la pâte céramique citeront certainement le côté par lequel il se recommande ; nous ne pouvons citer que la peinture sur biscuit. C'est un faible rameau de notre industrie, dans la décoration des statuettes ; mais il y a la peinture sur plaques de biscuit, pour tableaux, et pour ornementation de maison. Nous en avons vu de beaux spécimens à Paris. En ce genre, Londres ne nous a rien offert de remarquable.

MM. Lahocbe et Pannier (3338) ont une exposition riche et variée. Nous avons remarqué de beaux services de table, qui sortent probablement des ateliers de MM. Deffeux, Roif, Elu et Demichelle, chambrelans, attendu que MM. Lahocbe et Pannier n'ont pas d'atelier.

MM. Vieillard et C<sup>e</sup>, de Bordeaux, ont exposé ce que nous avons vu de mieux en chromo-lithographie. Si cette spécialité est poussée avec persévérance, elle deviendra un puissant moyen pour résister aux invasions d'Allemagne et d'Angleterre; grâce à ce procédé, on arrivera à un bon marché qui permettra de donner plus d'extension à nos produits manufacturiers, qui pourront aborder avec succès les marchés étrangers; il y aura conséquemment plus d'ouvriers occupés, et on évitera en partie le chômage, si fatal aux travailleurs; ce sera un service rendu à notre profession. MM. Vieillard et C<sup>e</sup> ne sauraient trop persévérer dans la voie où ils sont entrés.

M. Julien (3333) a exposé de beaux services de table. Cette maison, du reste, est connue pour ce genre de production, dans lequel elle excelle comme fabrication. Nous regrettons de ne pouvoir citer les peintres et doreurs, qui ont établi les riches services qu'elle a exposés.

MM. Gillet et Brianchon (3354) ont exposé leurs couleurs lustrées, irisées et chatoyantes, dont certains tons surtout sont ravissants; la nacre, l'ivoire, l'opale sont presque reproduits de manière à s'y tromper. Parmi les porcelaines que nous avons vues à Londres, très-peu sont autant que celles-ci de nature à plaire aux dames. Mais les fonds sont-ils toujours bien placés? n'aurait-on pas dû apporter un peu de sobriété et de discernement dans leur appropriation? Cependant, bien que ces produits ne soient ni une invention ni même une découverte, leur réapparition, leur perfectionnement et la solidité qu'ils ont acquise ont dû attirer des félicitations à MM. Gillet et Brianchon.

M. Chablin (3344) a aussi exposé de très-belles incrustations; ce genre, qui est très-gai, n'a rien d'artistique, si ce n'est quelques belles pièces, où une gravure parfaitement exécutée se mêle au décor qui porte les incrustations. Nous croyons que la légèreté dans la décoration est essentielle pour être vraiment distinguée.

Une maison de Limoges a exposé des porcelaines dorées à l'or brillant sans brunissage. Ces produits sont assez beaux et assez solides.

### III. — PORCELAINE ANGLAISE

Nous n'avons rien vu en porcelaine dure chez nos voisins d'outre-Manche : nous n'avons donc pas à en parler ; nous dirons seulement quelques mots de la porcelaine anglaise, qui est composée de kaolin argileux, de phosphate de chaux (os calciné), etc., dont la couverte est à base plombifère alcaline. C'est à cette base que les Anglais doivent la beauté de leurs couleurs vitrifiables, qui sont d'une richesse de ton vraiment remarquable. Cette composition de leur émail a moins de solidité que la nôtre et rend la peinture et la couverte susceptibles de se fendre par le passage d'une température à une autre ; de plus, cet émail est altérable au frottement. Du reste, leur porcelaine dite *Best china* est peu propre au service de table, puisqu'elle se raye facilement sous le couteau ; elle nous a paru convenir plutôt aux pièces de fantaisie ; la pâte est moins sujette aux coups de feu, et l'émail n'em pâte pas les reliefs et conserve mieux que le nôtre la ligne et les détails. Cette porcelaine se rapproche plutôt de notre porcelaine tendre que de notre porcelaine dure.

Pour la richesse de ton, de couleurs, il nous suffira de citer, parmi les peintures exposées par la maison Copeland (6844), le grand vase à couronne de fleurs peintes par M. Hürten, où l'on ne sait ce qu'il faut le plus admirer de la variété d'une palette maniée avec l'habileté que nous connaissons à ce praticien consommé, ou du talent déployé dans l'usage de ressources relativement restreintes, mais qui, grâce à la fusibilité de l'émail anglais, procurent une intensité de ton qui est refusée à nos peintures, car elles restent à la surface de notre émail dur, quoique vitrifiées.

Les chimistes attachés aux fabriques d'Angleterre ont fait de sensibles progrès. Leur palette à peindre est riche et variée, les couleurs pour fonds sont d'un bel éclat.

Nous avons dit que l'émail plombifère alcalin qui couvre le biscuit donne à leurs produits de la glaçure et de la profondeur, nous devons leur rendre cette justice. Nous avons à Paris des chimistes recommandables, mais qui, probablement, n'étudient pas assez sérieusement leur science sous le rapport qui nous est propre ; il y a lieu de supposer que, s'ils faisaient des expériences applicables à notre industrie, ils ne manqueraient pas de la gra-

tifier de nouveaux procédés, et ils deviendraient eux-mêmes les rivaux des concurrents étrangers. Ne serait-il pas utile de fonder à Paris une école de chimie pratique appliquée à l'art céramique ? Non-seulement, nous la croyons utile, mais encore indispensable. Nous prions instamment la commission impériale de vouloir bien réfléchir à toute l'importance de ce vœu, qui compléterait l'instruction des chimistes qui sont entrés déjà dans une bonne voie.

Nous avons à nous enquérir aussi de la rémunération du travail, afin de nous assurer si elle était la source du bon marché des articles anglais. Nous avons constaté qu'à Londres, les artistes étaient mieux rétribués qu'à Paris, qu'ils avaient des émoluments fixes et qu'ils n'avaient conséquemment pas de chômage à redouter, que les dépenses pour la vie de famille étaient moins élevées que dans certaines villes de France, enfin, que les loyers étaient beaucoup moins chers qu'à Paris. Nous devons donc appeler l'attention des industriels sur ce point important : nos voisins, avec les capitaux dont ils disposent, s'efforceront d'attirer chez eux nos capacités. Des propositions ont été faites à des artistes de Paris et de Sèvres, et si elles étaient acceptées, une école française se formerait bientôt en Angleterre et augmenterait les difficultés que notre industrie doit essayer de surmonter.

#### IV. — PORCELAINE TENDRE

La porcelaine dite pâte tendre joue un grand rôle à l'Exposition de Londres. La manufacture impériale de Sèvres a peut-être exposé cet article avec un peu trop de profusion, et nous n'y avons rien vu de bien remarquable.

Nous citerons cependant un grand vase forme d'œuf, et disons que la peinture exécutée par M. Abel Schilt eût été admirable si des accidents de moules n'avaient pas détruit le travail de la partie supérieure de son grand médaillon ; heureusement la partie inférieure a conservé la pureté parfaite du dessin, ainsi que la finesse du pinceau. M. Schilt, dont nous connaissons le talent, doit regretter cet accident, qui nuit au mérite de son œuvre. Du reste, ce vase, comme fabrication, n'est pas d'une réussite parfaite ; il a du gauche, et le fond bleu, sans être manqué, n'a pas le brillant qu'on rencontre ordinairement dans la

décoration de cette porcelaine. Deux autres vases, également fond bleu, nous ont semblé beaucoup mieux réussis. La peinture, bien qu'inférieure à celle de M. Schilt, est d'un bon aspect; le feu, cette fois, a respecté les tons et les contours; le glacé de cette peinture est irréprochable.

Nous avons remarqué deux vases avec ornements grisailles dans un fond bleu; la réussite, cette fois encore, est complète, et l'ensemble de cette décoration a quelque chose de bien accentué et produit un effet très-satisfaisant.

A côté de ces grandes pièces, la manufacture de Sèvres a de petits vases d'un ordre inférieur, dont les fonds variés sont plus ou moins parfaits; néanmoins, la couleur turquoise est très-belle, bien que l'œil rencontre, çà et là, quelques tressaillures noirâtres. Les peintures de toutes ces petites pièces, sans être fines, ne manquent pas d'un certain mérite, et il est à regretter que le feu ne les ait pas toujours respectées.

Parmi cette immense Exposition, nous avons remarqué une grande quantité de petites pièces de fantaisie, qui, sans paraître importantes, ne sont pas moins des objets charmants. Mais il est fâcheux que, parmi les petites pièces comme parmi les grandes, il y en ait qui soient gauches et qui fassent regretter qu'on les ait exposées, parce que le public ne connaît pas toujours les difficultés de cette fabrication.

Nous regrettons vivement que la manufacture de Sèvres n'ait exposé en porcelaine tendre que des formes anciennes qui ont été copiées depuis longtemps par les fabricants de Saint-Amand-les-Eaux, de Tournay, et même par les fabricants anglais. Nous sommes certains que Sèvres possède des artistes d'un mérite supérieur, qui, nous en sommes convaincus, auraient pu produire des nouveautés. Aussi ne comprenons-nous pas que ses produits n'aient pas pris un autre caractère : ne reproduire que ce qu'ont fait nos pères, c'est s'endormir dans la routine; ne pas créer, c'est faire preuve d'inertie.

Sous le n° 3,360, M. de Bettignies a exposé des porcelaines de sa fabrication. Nous avons admiré un vase fond bleu d'une grandeur coïssale et d'une réussite parfaite. M. Schilt, cette fois doit être heureux de la manière dont sa peinture est cuite; la pureté des contours du dessin, ainsi que les tons d'une palette riche et bien comprise, en font une œuvre remarquable, tant sous

le rapport de l'art que sous celui de l'harmonie. Nous avons remarqué aussi deux vases également fond bleu, mais plus petits que le précédent, et qui sont peints à la manière des émaux de Limoges; ces peintures, bien que d'un ordre moins élevé, sont bien réussies; elles sont dues, nous a-t-on dit, au pinceau de M. Vergniaud.

M. de Bettignies a également exposé des porcelaines d'une blancheur remarquable. Les assiettes surtout sont d'une légèreté surprenante. Si ce fabricant apportait plus de soins dans la nature de ses émaux, ainsi que dans la pureté de ses formes, il serait au premier rang dans ce genre de fabrication. Aussi lui souhaitons-nous qu'il s'attache des hommes spéciaux et d'un talent éprouvé, s'il ne veut pas que ses produits restent inférieurs à ceux des concurrents étrangers.

N° 3338, MM. Lahoche et Pannier ont exposé des produits céramiques de toute nature. La porcelaine tendre y tient une large place. Nous avons vu dans leur exposition deux vases bien réussis, et, quoiqu'ils ne soient pas d'un ordre supérieur, ils n'en ont pas moins une certaine valeur artistique. Ils ont également exposé beaucoup de pièces de fantaisie qui sont traitées avec goût; mais elles n'ont rien de vraiment remarquable. Leurs assiettes à fond bleu, avec des applications d'émaux, sont un peu trop chargées; un peu plus de légèreté dans la composition n'aurait pas nui à l'ensemble de la décoration. Les peintures, pour des assiettes de cette valeur, sont trop négligées. Parmi les autres pièces de différentes couleurs, il en est qui manquent parfois de caractère.

Nous dirons, à propos de la porcelaine tendre, ce que nous avons déjà dit en parlant de la porcelaine dure. Les produits exposés par MM. Lahoche et Pannier sont-ils leurs œuvres? Nous ne le pensons pas. Comment se fait-il alors que toutes ces pièces, dues au travail d'ouvriers intelligents mais ignorés, soient pour ces messieurs l'objet d'une récompense?

M. Rousseau (n° 3337) a exposé quelques petits vases dont la peinture est très-vaporeuse, mais qui nous ont paru traités dans leur ensemble, avec soin et avec goût; il nous a prouvé qu'il pourrait faire de plus grandes pièces, qui sont si recherchées aujourd'hui.

M. Rivart (n° 2879), qui ne laisse jamais échapper l'occasio

d'exposer ses jolis produits, a envoyé à Londres des meubles avec des incrustations de fleurs en pâte tendre. Ces incrustations de fleurs, tantôt dans le bois, dans le marbre ou dans le velours, produisent l'effet d'une mosaïque; nous ne pouvons qu'applaudir à la persévérance de ce fabricant, qui n'a cessé jusqu'à ce jour de faire de grands efforts pour perfectionner ce nouveau genre d'incrustations.

M. Paillard (n° 3068), fabricant de bronze d'art, a exposé un grand nombre d'objets, parmi lesquels nous avons trouvé un grand vase en porcelaine tendre digne de la monture dont il l'a orné. Ce vase, bien exécuté et bien réussi, mérite une place dans ce rapport.

Les fabricants anglais, nous l'avons déjà dit, marchent à pas de géant. Leurs porcelaines tendres sont traitées avec un soin tout particulier, et rappellent les meilleures époques de Louis XV et Louis XVI en ce qui concerne la fabrication.

L'Exposition de MM. Minton et C<sup>e</sup> (n° 6873), renferme une grande quantité de vases dont les fonds, la peinture et l'ornementation en or ne laissent rien à désirer comme réussite. La peinture, cependant, n'a pas encore atteint le mérite que possède le travail des artistes français. Nous avons remarqué des vases dont les formes sont presque toutes empruntées à celles du vieux Sèvres. Les fonds sont riches et très-brillants, les peintures bien glacées, sans avoir rien perdu de leur valeur, et la dorure, qui rappelle le genre ancien, est d'une épaisseur et d'une fixité incontestables. Nous n'avons pas toujours dans notre commerce cette perfection qui nous a frappés ici et qui éveillera, nous n'en doutons pas, la juste susceptibilité de nos décorateurs lorsqu'ils penseront à l'avenir.

M. Minton a aussi exposé des assiettes de différentes formes avec des dessins variés; ces assiettes sont bien réussies et ne manquent pas de goût. Là comme ailleurs les couleurs et les dorures sont d'une grande beauté; nous ne parlerons pas de quelques petites pièces que l'on rencontre çà et là dans cette exposition: elles ont toutes la même réussite et le même caractère. Les produits de M. Minton, nous le répétons, sont d'une excellente fabrication; nous avons constaté cependant que certaines pièces tiraient au noir. Il est juste aussi de dire que nous avons

quelquefois remarqué dans le vieux Sèvres des imperfections de cette nature.

Un autre fabricant anglais, M. Copeland (6844), a exposé une grande quantité de pièces dont la bonne réussite et le goût pourraient exciter la jalousie de quelques décorateurs français ; dans sa vitrine, presque tout est d'un aspect ravissant. On n'y trouve pas de modèles empruntés à notre manufacture impériale, et nous en félicitons M. Copeland, qui tient à avoir des formes à lui et un genre qui lui soit propre. Cette exposition possède des fonds d'un grand éclat et d'une translucidité qui fait l'éloge du chimiste attaché à cette fabrique ; les peintures attestent aussi une palette variée et très-riche.

Ce n'est pas sans émotion que nous avons reconnu des peintures exécutées par des artistes de l'école française. Cela est fâcheux sans doute ; mais pourquoi nos industriels ne font-ils pas une plus large part aux ouvriers de notre nation ?

Nous ne dirons pas ici le prix de chacune des pièces dont nous venons de parler ; nous dirons seulement que les prix des porcelaines tendres anglaises sont moins élevés que ceux de la manufacture de Sèvres et qu'ils sont à peu près de même qualité,

## V. — FAIENCES DITES MAJOLIQUES

Nous avons à parler maintenant des faïences dites majoliques, que la France a amplement et hautement représentées.

Nous devons de grands éloges à messieurs les peintres céramistes et aux émailleurs qui, ne cherchant pas les imitations impossibles des anciens genres, des Lucca della Robia, des Donatello, des Pierre Rémond, etc., etc., qu'ils ne pourraient probablement pas imiter, ont su donner à leurs produits un cachet tout français et propre à chacun d'eux. Ils ont aussi, depuis quelques années, fait de grands sacrifices et d'immenses progrès ; nous croyons qu'il y a dans ce genre nouvellement interprété une ressource certaine qui tentera les artistes dont le talent mâle et la touche vigoureuse s'accommodent difficilement du maniéré coquet, de la légèreté que la porcelaine semble exiger pour sa décoration.

Les peintres de faïences ont jusqu'ici fait preuve d'aspirations



plus hautes ; c'est l'art indépendant, exprimé avec la largeur de touche des anciens maîtres, qui fait sa réapparition avec un éclat qui dépasse toute espérance ; nous applaudissons à cette glorieuse résurrection.

Nos voisins d'outre-Manche, moins nombreux que nous dans le genre faïence majolique, rivalisent sur quelques points et nous dépassent pour certaines pièces d'art hors ligne, auxquelles nos exposants français n'ont rien à opposer comme équivalent.

C'est la maison Minton et C<sup>e</sup> (6873) qui a presque seule l'honneur de représenter l'Angleterre, mais elle la représente dans tous ses détails, aussi bien en faïence qu'en porcelaine ; elle a exposé pour toutes les bourses, depuis un plat de 2,340 francs, jusqu'aux assiettes à belles impressions, à 5 et 7 francs la douzaine. Cette maison fait à elle seule ce que nous ne faisons qu'avec l'aide de toutes nos maisons réunies ; elle offre un spécimen de tous les genres. En faïences comme œuvres d'art, citons :

1<sup>o</sup> Une aiguière et son plateau, représentant des sujets d'après Polidore Caravage (des dieux de l'Olympe), qui sont parfaitement traités ; il n'y a rien de trop à dire que cette pièce est magnifique comme dessin hardi, comme richesse de couleurs et comme fabrication réussie. L'acquisition en a été faite par le département de la science et de l'art (institution gouvernementale) au prix de 150 guinées ou 3,750 francs. Cette aiguière est signée Tho. Allen.

2<sup>o</sup> Une paire de vases boule fond orange avec cartels, représentant la Justice, la Philosophie, la Poésie, la Théologie, d'après Raphaël ; le type du maître est parfaitement imité dans ses sujets ; le fini, la pureté des contours, le galbe, rappellent sa manière. Nous n'avons pas trouvé de signature.

3<sup>o</sup> Un plat, dont le centre représente le triomphe d'Amphitrite, est exécuté dans le genre des objets dont nous venons de parler. Nous n'avons vu que le nom du dessinateur Couth. Lindsay. Nous croyons la peinture de M. Tho. Allen, peintre de l'aiguière que nous avons citée plus haut.

4<sup>o</sup> Un plat imitation d'anciens émaux de Limoges, fait sur faïence, très-bien exécuté sous tous les rapports. Le dessin, le contour et les modelés sont fort beaux, et l'exécution, difficile par l'emploi des matières à peindre, est d'une réussite irrépro-

chable; ce plat est encore signé Tho. Allen. Ce peintre est vraiment d'un talent incontestable.

Nous n'oublierons pas une œuvre capitale comme audace de fabrication. C'est une fontaine colossale, qui peut avoir une dizaine de mètres de hauteur et autant au moins de largeur. Elle est surmontée d'un saint Georges et de son dragon. Plus bas sont quatre figures représentant des Victoires; et plusieurs petites coupes recevant les filets d'eau, etc., etc. Ce ne sont, à proprement parler, que des sculptures glacées d'émaux; mais par sa dimension, c'est la plus belle pièce du genre dont nous nous occupons. Les glaçures sont d'une grande richesse de ton. Tous ces émaux sont, nous assure-t-on, la propriété de la maison Minton et compagnie.

Nous n'avons vu dans nos produits rien de comparable à ceux dont nous venons de parler, si ce n'est quelques plats de M. Pinard (3341), dont les sujets, copiés d'après Raphaël, le Giorgion, etc., sont d'une beauté mâle; celui d'après le Sanzio surtout se recommande non-seulement par la richesse de ses émaux mais encore par la hardiesse du trait conservé et la sûreté de main, qui sont le véritable caractère des artistes français, et en particulier de M. Pinard, qui peint sur émail cru, où on rencontre d'énormes difficultés pour reproduire des modèles étudiés; l'une de ces difficultés est de conserver la propreté dans l'emploi de la couleur, qui est bue instantanément sous le pinceau; quelquefois il y a des retraits d'émail occasionnés par cette difficulté. Cet honorable exposant nous paraît être le plus fort comme dessinateur et comme céramiste consciencieux dans la série française.

M. Jean (3353) a, parmi les belles pièces qu'il a exposées, de beaux plats avec figures mythologiques bien exécutées; des bouteilles avec rinceaux renaissance habités par des enfants dans différentes poses. Un plat, Vénus et l'Amour, une buire gothique très-remarquable, mais qu'on ne peut comparer à celles de la maison Minton; nous ne pouvons non plus comparer M. Jean à M. Pinard, qui peint, nous l'avons dit, sur émail cru, tandis que lui peint ou plutôt fait peindre sur émail cuit, ce qui est beaucoup plus facile. Ensuite il paraît que M. Pinard fait tout par ses mains, tandis que M. Jean occupe des artistes qui lui sont d'un

grand secours, quoique pourtant nous ayons vu toutes les pièces d'exposition signées Jean. Nous reviendrons sur ce sujet.

Viennent ensuite MM. Deeck, Devers et Laval (3340, 3351 et 3352), qui s'occupent plus spécialement des sculptures vernies ou glaces d'émaux.

MM. Avisseau et fils (3342) ont une petite mais importante exposition, au point de vue des sculptures peintes. Nous avons remarqué, entre autres, une buire style Henri II, un très-beau plat, avec poissons en relief; puis deux flambeaux, comme sculpture. Ces œuvres sont très-remarquables et d'une grande ressemblance avec la nature. C'est à cette exposition que nous avons trouvé les plus beaux spécimens du genre Palissy, avec d'heureux changements modernes en style décoratif. La petite buire surtout mérite une citation particulière; elle est ravissante de forme, élégante de relief, de gravure et de couleur. Nous avons appris avec plaisir que Tours a acheté cette charmante pièce. Ces pièces sont les seules de cette exposition, nous a-t-on dit, qui soient sorties des mains de MM. Avisseau.

M. Laurin (3339) a de belles pièces qui sont parfaitement décorées.

M. Laval (3351) dirige avec intelligence la fabrique de Premières et fait peindre ses faïences communes sur émail cru. Ces produits, œuvres d'ouvriers encore peu avancés comme peintres, ne peuvent être cités, mais le bon marché de ses assiettes est surprenant. Ces peintures sont un commencement, le perfectionnement viendra. Nous engageons M. Laval à persévérer dans cette voie.

Nous avons beaucoup regretté l'absence des fabriques de Creil et de Montereau. Il est incompréhensible que de pareilles maisons s'abstiennent d'exposer dans une rencontre internationale; cela fait un vide que nous regrettons. Il n'y a par cette raison d'autres faïences bon marché à citer pour la France que celles de Premières et qu'on ne peut comparer à celles des fabriques anglaises.

Nous croyons qu'en France nous pourrions établir des faïences artistiques aussi belles et à meilleur marché qu'en Angleterre, et qu'il ne nous manque qu'une maison Minton. Il est certain que de petites maisons comme celles qui ont exposé dans ce genre ne peuvent faire les sacrifices que pourraient s'imposer

une grande entreprise; cependant, nous voyons ces maisons chercher avec des efforts de talent et des sacrifices d'argent à ressusciter un genre, une ressource, tandis que les grandes fabriques ne tentent rien; elles se contentent parfois de cuire ce que d'autres veulent bien se risquer à faire; ce sont elles pourtant qui devraient, qui pourraient supporter les quelques pertes que font éprouver les essais nécessaires; aussi croyons-nous devoir faire ressortir ici leur indifférence : *fortune oblige*, et donner de sincères éloges et des remerciements à ceux qui, ne craignant pas d'oser à leurs risques et périls, tentent de ranimer un genre qui ne peut que relever l'art céramique, qui tend à s'étioler, et d'ajouter une branche nouvelle à cette industrie, en démontrant à chacun de nous qu'il n'y a pas de progrès possible sans l'étude du dessin, encore trop négligée dans notre profession.

La porcelaine a besoin de cela, car, plus nous marchons avec certains genres qui ont pris racine, plus nous voyons qu'on ne dessine plus suffisamment et que ce qui se produit à bon marché ne ressemble plus à rien. Il faut, il est vrai des travaux pour toutes les capacités, afin que chacun puisse vivre de son métier. Ces maisons secondaires peuvent donc avoir leur utilité; mais il serait grandement désirable que l'esprit d'étude pénétrât chez nos camarades : l'instinct de la dignité le commande.

Ce qui est exposé à Londres cette année est généralement d'un dessin très-énergique, les émaux sont d'un ton solide, éclatant et d'une glaçure qui surpasse même tout ce que la porcelaine tendre a offert jusqu'ici. Il est donc probable que ce genre est appelé à porter l'art céramique à une hauteur qu'il n'a pas encore atteinte; mais il faut aussi que nos artistes trouvent la récompense de leurs efforts.

Récompenser les noms qui se montrent, c'est bien, parce que chacun a son mérite, par son talent artistique ou industriel; mais il est des noms que l'on ne montre pas par calcul et qui restent ignorés. Le général qui a bien conduit une expédition est récompensé, mais on n'oublie pas le soldat qui a planté le drapeau sur la position ennemie; son nom est à l'ordre du jour et il reçoit sa récompense : pourquoi n'en est-il pas de même dans l'industrie? Un fabricant signe une œuvre à laquelle il a été souvent incapable de mettre la main et pour laquelle il est ré-

compensé ! Est-ce juste ? Evidemment non ! à chacun ses œuvres. Qu'on récompense le fabricant, petit ou grand, pour son travail personnel ou pour le bon emploi de ses fonds ; mais nous demandons que celui qui, par un labeur incessant et au prix d'énormes sacrifices, a acquis un certain talent, reçoive au moins la récompense des efforts qu'il a faits et dont la société entière bénéficie. Être juste est le moyen de se faire aimer. Nous reviendrons sur ce sujet à l'exposition des vœux et besoins du métier.

## VI. — PEINTURE SUR OPALE

La peinture et la décoration appliquées au cristal sont peu représentées à l'exposition internationale, par suite de l'abstention des cristalleries de Baccarat et de Saint-Louis, abstentions que nous regrettons vivement, tant au point de vue de l'industrie qu'à celui de l'honneur du travail français, ces maisons étant les premières en Europe par leur importance, pour la beauté de leurs peintures et pour la décoration appliquée à l'ornementation de leurs pièces d'opale.

Quelques pièces estimables ont été exposées par les maisons Maës et Monot, soit comme gravure à l'acide formant des ornements de bon goût, soit comme peinture d'oiseaux, genre fort mal représenté parmi les produits français et étrangers ; les quelques échantillons de ce genre que Sèvres a soumis au public ne nous ont paru en rien dignes de cette manufacture ; car ils pèchent par des formes dont le dessin est d'une pauvreté remarquable et un peu trop primitif.

## VII. — VŒUX ET BESOINS

Exposer ici les vœux et les besoins qui se sont manifestés au sein de la profession nous paraît chose indispensable ; nos confrères ont compté sur nous pour remplir ce devoir, et quoi qu'il puisse arriver, nous n'y manquerons pas : nous nous efforcerons de combler leur attente dans la mesure de nos forces.

Dans notre profession, la manufacture de Sèvres est considérée à juste titre comme une école supérieure ; en effet, ses collections céramiques, son musée, les nombreux documents de

toute espèce qui s'y trouvent concentrés, la subvention que lui alloue la liste civile, toutes ces circonstances et d'autres qu'il serait trop long de développer ici nous font apparaître clairement le rôle que doit remplir dans l'avenir la manufacture de Sèvres ; si notre vœu était entendu, ce rôle serait pour la céramique celui que remplit l'école de Rome pour les arts plus élevés. La réalisation de ce vœu aurait une immense influence pour élever le niveau des connaissances pratiques et artistiques dans la profession ; cette transformation sagement faite grèverait peu le budget de la manufacture en ayant soin de subordonner les dépenses administratives à celles réellement productives du travail.

Nous nous ferons les interprètes d'un désir très-ancien dans le métier et qui est basé sur un principe dont on regrette tous les jours l'oubli : nous voulons parler de l'application du concours, pour l'entrée à la manufacture. Certes, de véritables talents font partie de l'atelier de la manufacture, et, incontestablement le concours n'aurait pu que les désigner ; mais, à côté de ces hommes éminents, combien d'autres n'ont dû leur entrée qu'à des considérations tout à fait étrangères à leur mérite artistique et que le concours aurait éliminés !

L'importance de la manufacture impériale s'accroît encore à nos yeux, depuis que nous avons vu la position prise en Angleterre par les fabriques Minton et Copeland ; nous regardons devant nous, l'inquiétude au cœur ; nous voyons bien aujourd'hui d'habiles fabricants, offrant d'excellents et beaux produits à la consommation, mais cette force que donnent les grands capitaux maniés avec largesse et intelligence, cette force qui ne recule devant aucune dépense pour former des ouvriers de grandes capacité et se saisir de la suprématie dans l'industrie, nous la cherchons en vain ; les efforts trop disséminés deviennent insuffisants, et pour lutter, nous sommes ramenés à nous abriter derrière la grande manufacture ; aussi est-ce du fond du cœur que nous désirons voir purger cet établissement des abus qui l'empêchent de rendre tous les services que la profession est en droit d'en attendre.

L'absence de récompenses honorifiques pour l'homme de travail, dans la constitution actuelle de l'industrie, est un des plus forts obstacles au progrès ; tout se résume dans une somme d'ar-

gent!!! Faire le moins de travail possible pour la plus forte somme reçue serait donc le comble du savoir et de l'adresse pour l'ouvrier, si l'amour du métier ne venait peser de tout son poids dans la balance et ne le portait à bien faire. Mais ce profond sentiment de justice qui vit au cœur des masses se trouve gravement offensé par cet oubli complet du travailleur en face du produit couronné.

C'est l'amertume dans l'âme que l'ouvrier voit le marchand et le fabricant recevoir une récompense qui aurait dû être décernée au travail que lui-même a exécuté ; le plus souvent même le patron exige que la pièce ne soit pas signée, ou si celui-ci veut bien laisser signer la pièce par son ouvrier, le fabricant ne veut pas de signature, ce qui ne laisse pas aux membres du jury la faculté, au cas où ils y seraient disposés, de signaler le nom du producteur. A ce sujet, un fait exorbitant, hors de toutes les habitudes du métier, vient de se passer à Londres. Un exposant qui a reçu une médaille a employé un nouveau procédé ; il n'a rien vu de plus simple que de signer lui-même les pièces qu'il exposait, quoiqu'elles fussent de genres complètement différents et qu'elles eussent pour auteurs des hommes tenant une place honorable dans l'art industriel. En face d'une semblable énormité, nous nous sommes demandé si les membres du jury international, en dehors des questions de couleurs, de bon établissement, etc., n'ont pas été influencés par cette espèce de *faux artistique*, voyant ce même nom s'attribuer des qualités et des mérites d'ordres si différents.

Le remède à ce mal est dans les mains de l'autorité. Qu'à la prochaine exposition, au lieu de prier les exposants de faire connaître les noms des travailleurs qui ont concouru à la production des pièces d'une certaine importance, le jury fasse de cette condition une règle absolue d'admission, et alors, avec le temps, l'habitude de la signature s'établira dans la pratique du métier ; l'honneur d'un travail revenant à qui de droit, on aura fait un grand pas dans la voie du juste, et, au lieu d'une déception décourageante, l'ouvrier puisera de nouvelles forces, dans l'espoir qu'une plus large rémunération justement acquise viendra le dédommager du temps qu'il pourra perdre par l'amour de son art, surtout si le syndicat était là pour faire respecter la justice dans la corporation.

Peut-être n'est-il pas nécessaire de revenir ici sur les efforts très-remarquables faits par les fabricants anglais pour arriver à donner à leurs ouvriers les notions indispensables du dessin et la connaissance si utile des chefs-d'œuvre de la plastique antique ou moderne. Cependant il est bon de rappeler en passant que le département de la science et de l'art, en Angleterre, a fait ce qui dépendait de lui pour encourager ce mouvement. Aussi, il importe de comprendre que, même avec les qualités naturelles aux peintres et aux décorateurs français, il faut, pour soutenir la concurrence anglaise, et même la concurrence allemande (qui se recommande aussi par des travaux sérieux quoique un peu froids), il faut, disons-nous, presser en quelque sorte la marche du progrès dans cette branche si nationale de la céramique.

Sans abaissement de salaire, la concurrence peut être soutenue, en tirant partie de la grande facilité de notre composition, qui applique ses mille ressources à l'ornementation, à la décoration de pièces où les fleurs et les oiseaux sont venus appuyer de leurs gracieuses formes les sujets plus sévères fournis par les peintures des maîtres. Mais cette faculté que nous croyons posséder à un plus haut degré que nos rivaux, ce n'est qu'en la développant, en la complétant par la connaissance du dessin encore un peu négligé (nous l'avons déjà dit), qu'elle donnera tous les résultats que nous pouvons en attendre.

Les succès obtenus par ceux de nos confrères qui se sont livrés à l'étude doivent hautement encourager la jeunesse à se lancer dans cette voie.

Il est à désirer qu'une école spéciale de dessin, fondée spécialement pour notre profession et montée des modèles et des matériaux nécessaires, vienne aider à ce mouvement en facilitant l'étude des divers genres et des styles différents, chose assez difficile à rencontrer dans les écoles de dessin ordinaire et des cours particuliers qui sont propres à notre industrie et aux diverses branches de la décoration. Cette école aiderait puissamment au développement du goût.

Sans vouloir toucher ici la question de l'apprentissage, nous devons dire que tout contrat de cette nature devrait contenir une clause portant obligation, de la part du patron, de laisser chaque semaine à l'élève un certain nombre d'heures à passer



dans cette école, où sa présence serait constatée. Sous certains rapports, ceci devrait relever du syndicat.

Ne pouvant compter sur les mêmes moyens que ceux qui sont employés par l'industrie étrangère, il nous faut bien chercher en nous-mêmes les éléments de résistance, afin de nous présenter sur le marché avec le moins de désavantage possible ; aussi, tout ce qui a tendance à masser les forces, à diminuer les causes d'errements et de défaillance attire-t-il immédiatement l'attention. Le vœu unanime qui s'est manifesté à chaque réunion du métier est la formation d'une chambre syndicale corporative. Cette institution, tendant à éviter les conflits ou à les éteindre lorsqu'ils se sont produits, nous semble le meilleur mode à employer pour venir en aide à une corporation composée de branches très-diverses.

Pour que cette institution soit efficace, pour que son autorité morale conserve toute la force qu'il est indispensable de lui voir exercer sur les travailleurs, on ne peut demander sa formation, qu'au suffrage universel.

Chaque fois qu'une crise vient arrêter l'industrie, quelle que soit la nature et la cause de cette crise, le besoin d'union se fait vivement sentir ; mais aussitôt que les craintes sont calmées, le travail reprend sa marche habituelle, le métier est tout entier à la production, marchant du pas du soldat montant à l'assaut, mais laissant derrière lui bon nombre de blessés, et les blessés de l'industrie sont laissés à la charge de la charité publique. La chambre syndicale, une fois établie, pourrait provoquer la formation d'une société de *soutien mutuel*, dont l'utilité n'est mise en doute par personne. Nous parlons ici d'une chose qui a déjà été provoquée et faite même par nos patrons, dans un grand nombre d'ateliers.

Dans la grande question de la *Retraite de la vieillesse*, ce couronnement de l'édifice ouvrier, dont la solution est appelée par les vœux unanimes des travailleurs, le syndicat nous apparaît encore comme l'organe le plus propre à préparer cette solution si ardemment désirée, en formant l'esprit corporatif, qui est indispensable pour l'exécution des grandes choses.

La Chambre syndicale ouvrière pourra, si l'administration a besoin de renseignements sur la situation générale du métier, les lui donner de la manière la plus complète ; alors ses résolutions

seront éclairées sûrement. Au cas où son concours serait réclamé par les tribunaux, le syndicat pourrait fournir des arbitres.

Le jour où l'autorité jugera devoir accorder l'augmentation des conseils de prud'hommes (ainsi que le besoin s'en fait sentir pour une foule d'industries qui n'y sont pas représentées suffisamment), les habitudes acquises pour la nomination d'une chambre syndicale serviraient à la nomination des jurés prud'hommes. L'on ne verrait plus notre industrie négliger ces élections comme elle le fait quelquefois.

En attendant, le syndicat du travail pourrait concilier ceux qui réclameraient son office sur la question de travail ; or, il y a une foule de questions de cet ordre qui offrent de grandes difficultés et que la spécialité seule à qui elles sont familières a chance de décider selon la justice.

## RÉSUMÉ

En terminant ce compte rendu, qui est l'expression sincère des impressions qu'a produites en nous l'étude comparative des divers spécimens exposés à Londres par notre profession, nous manquerions à notre conscience et à notre mandat si nous n'insistions pas ici, dans un résumé rapide, sur les moyens que nous croyons les plus pratiques pour soutenir une concurrence qui devient de plus en plus active.

Aux fabricants, aux patrons, aux industriels qui commandent le travail dans notre profession, au gouvernement, en ce qui relève de lui, nous dirons : Voyez les résultats obtenus par les fabricants anglais, le chemin parcouru par leurs ouvriers depuis dix ans dans la voie du perfectionnement ; puis, supposez que ces progrès acquis suivent la même marche ascendante pendant dix ans encore, et alors jugez quelle sera la situation de notre industrie sur les marchés étrangers, si une puissante impulsion ne lui donne les moyens de maintenir sa prééminence.

Pour réaliser ces progrès en un petit nombre d'années, l'Angleterre a eu recours à la création du département de la science et de l'art, à une immense extension donnée à l'étude du dessin, facilitée par la fondation de nombreuses écoles et du musée ambulante ; à la création, à leurs frais, dans les fabriques, d'un grand

dépôt de matériaux composé de dessins, lithographies, etc.; voilà quelques-uns des moyens qui, secondés par la faculté illimitée d'association et la concentration des capitaux, a permis à l'industrie anglaise d'atteindre les résultats mentionnés plus haut.

Ces faits doivent nous servir d'enseignement, et nous autoriser à formuler nettement les vœux de notre profession :

Transformation de la manufacture impériale de Sèvres en haute école de céramique, au moins en ce qui concerne l'application des couleurs vitrifiables ; admission au concours ;

Création d'une école spéciale de dessin, avec cours théorique et pratique des styles, genres, etc. ;

Une plus juste part honorifique faite aux travailleurs dans les expositions nationales ou internationales, signature obligatoire ou mention du nom des producteurs ;

Formation d'un syndicat corporatif, organe de paix au sein du métier et destiné à protéger le travail, à masser les forces, à organiser les ressources de l'avenir.

A l'aide de ces moyens, secondés par une connaissance plus complète du dessin et grâce à la variété des aptitudes, à la plus grande liberté laissée aux énergies diverses pour se produire dans nos ateliers, nous pourrions conserver à notre industrie la supériorité qui la sépare encore de celle de nos voisins d'outre-Manche.

Permettez-nous, messieurs, d'exprimer ici l'espérance que nos observations seront entendues et comprises. Il y a là un appel qu'on ne doit jamais invoquer en vain ; il y a aussi, pour l'avenir, un horizon moins obscur pour les travailleurs.

F. BÉDIGIE, — C. LÉGIER, — E. SOLON, — TROISVAILLETS père.



# CÉRAMIQUE

PORCELAINES, FAÏENCE, GRÈS, ETC.

---

Nous ne croyons pas devoir donner ici un aperçu historique, ni dire comment notre art a pris naissance, raconter ses progrès, sa décadence et son nouvel essor. Nous ne pourrions guère que redire ce qui a été dit dans le *Traité céramique* de M. Brongniart, le savant directeur de la manufacture de Sèvres, qui a pu rassembler tous les documents que lui ont fournis les diverses époques et les différentes nations. Nous pensons que nul ne saurait être plus complet que lui, et tout ce qui a été publié à ce sujet par nos littérateurs modernes a pris sa source dans cet intéressant ouvrage.

Nous nous contenterons donc d'aller droit au but et de ne nous occuper que de la mission que nous avons à remplir à l'Exposition de Londres. Puisse notre rapport jeter quelques lumières sur nos besoins, nos souffrances et nous donner l'espérance de voir y remédier par une prompt solution ! nous serons heureux d'en conserver une éternelle reconnaissance.

Le temps que nous avons pour notre séjour à Londres et notre retour à Paris nous a semblé si court, que nous avons dû porter une attention rapide, quoique consciencieuse, sur tout

ce qui avait rapport à notre art. Nous avons visité les produits de toutes les puissances, puis nous sommes revenus de l'un à l'autre pour mieux établir les points de comparaison : la France et l'Angleterre ont principalement frappé notre attention.

Hâtons-nous de le dire, l'Angleterre lutte souvent avec nous par des avantages dans l'exécution de la fabrication ; mais, pour le goût et les formes, la France reste maîtresse du champ de bataille.

Les renseignements que nous avons puisés nous ont permis de constater les avantages de nos voisins, tels que facilités des transports, ainsi qu'un prix plus modéré dans les tarifs. Les matières premières sont quelquefois supérieures et moins coûteuses ; le combustible aussi leur offre de grandes ressources en ce qu'ils emploient le charbon au lieu du bois.

Nous commençons en France à en faire usage pour certaines poteries ; mais différentes fabriques de porcelaine dure ont été obligées d'y renoncer, ce combustible ne donnant pas des produits aussi beaux que le bois. Les autres parties de la poterie, dont l'emploi du charbon de terre semble former la base de la cuisson, trouvent encore une différence notable dans le prix de la houille qu'ils consomment, qui peut être évalué à 10 0/0 à l'avantage des fabricants anglais, sans tenir compte des qualités supérieures de la houille anglaise.

Nous avons à noter que les prix de façon n'entrent pour rien dans la concurrence qu'on nous fait ; au contraire, les ouvriers anglais sont mieux rétribués que nos ouvriers français ; ils sont tous logés dans la fabrique ou à ses frais ; des fournisseurs les approvisionnent à des prix au-dessous des nôtres ; enfin la vie de famille est à meilleur marché que chez nous, puisque presque toutes nos fabriques sont éloignées des grands centres de population. Ces renseignements nous ont été donnés par des compatriotes engagés dans des fabriques anglaises.

Nous aurions bien désiré visiter quelques usines d'Angleterre, mais leur éloignement de Londres, le peu d'argent qui nous était alloué, l'incertitude d'y être admis, tous ces motifs nous ont fait renoncer à pénétrer dans ces établissements.

Voici les remarques que nous avons pu faire sur les différentes parties de l'art.

## GROS GRÈS

Les gros grès français n'étaient pas représentés; nous nous bornerons donc à dire que les grès anglais nous ont paru d'une belle finesse de pâte, résultat qui est dû à la bonne qualité des matières et aux machines employées au broyage des terres.

## GRÈS FINS, DITS PARIANS

Cette fabrication se distingue par la quantité des produits exposés et qui sont d'un fini remarquable. Dans les statuettes on ne voit ni coutures ni collages; les découpés sont d'une légèreté et d'un travail admirables; les gris étrusques ont un cachet particulier.

## FAIENCE USUELLE STANIFÈRE

Cet article n'a pas été exposé par les fabricants anglais; trois ou quatre fabricants français, belges, italiens ont seuls présenté ce produit.

MM. LYONS (de Nevers), LAVAL (de Première), ont exposé des faïences communes; nous avons néanmoins remarqué dans les produits de M. Laval des pièces de grandes dimensions et qui, en fabrication, présentent des difficultés extraordinaires.

La faïence italienne nous offre des variétés de formes de bon goût et façonnage, et un émail plus glacé. On voit que cette faïence n'est pas négligée: aussi est-ce elle que nous préférons; mais nous devons faire observer que l'on fabrique à Paris et en province ces articles, qui ne le cèdent en rien à la fabrication italienne.

## FAIENCE ARTISTIQUE

MM. Jean PINARD, DICK, LAURIN ont exposé des faïences qui rappellent les anciens produits de Bernard Palissy et autres maîtres. M. Pinard, artiste peintre et chimiste, et qui n'est pas

fabricant, fait cuire ses produits chez M. Masson. Sa peinture est sur émail cru, ce qui présente assez de difficultés pour que M. Pinard se dispense de s'occuper de fabrication.

Nous devons ajouter que ces messieurs ont des rivaux redoutables en MM. Minton, Coplen et autres fabricants anglais.

## POÊLES ET PLASTIQUE

En ce qui concerne la coloration et la solidité, les poêles anglais sont supérieurs aux nôtres, grâce à la matière première, qui est préférable pour la fabrication; mais dans les assemblages, nous l'emportons. Les Anglais, en recouvrant tous les joints de bandelettes de cuivre, sont à même de cacher tous les défauts. Cette fabrication a, du reste, peu d'importance chez eux, où l'on use peu de bois.

MM. Sweden et Morvay fabriquent des poêles d'une dimension extraordinaire; nous ne pourrions les faire en France, car nos terres ne le permettent pas. Ces poêles monumentaux sont garnis d'ornements remarquables pour la beauté des émaux.

La plastique de M. Garnot, de Choisy-le-Roi, est sans contre-dit supérieure à toutes les fabrications anglaises.

## PORCELAINE DURE ET TENDRE

La porcelaine tendre étant beaucoup plus ancienne en France que la porcelaine dure, nous croyons devoir commencer par la première pour rester dans l'ordre chronologique. Nous croyons aussi devoir donner un court aperçu sur cette porcelaine.

En présence des porcelaines de Chine et autres, les Français, désireux de présenter des produits qui offrissent les mêmes attraits, se mirent à l'œuvre, et le résultat de leurs essais fut une composition de silicate de potasse pour la fritte additionnée de craie et de marne pour le corps de pâte, recouvert d'un émail plombifère alcalin; mais cette fabrication dépend beaucoup de l'intelligence du fabricant ainsi que des ressources que présentent les localités où l'on fabrique. Aussi nous avons remarqué dans les anciens produits de Sévres, Chantilly et autres, des différences notables. Ainsi nous citerons deux faits pour montrer



que le sable employé par la manufacture de Sèvres était bien plus réfractaire que celui d'autres fabriques. Le sable employé par la fabrique d'Amiens contenait de la chaux, et celle de Chantilly une substance fusible comme du feldspath.

Les Anglais firent aussi une porcelaine tendre, mais la manufacture de Sèvres acquit une grande réputation dans toute l'Europe ; la subvention accordée par le gouvernement la mit à même de faire toutes les tentatives nécessaires pour arriver à cette prépondérance qu'elle a gardée jusqu'à ce jour. Nous voyons ses anciens produits recherchés par nos amateurs, qui les élèvent à des prix fous. On prétend que la manufacture de Sèvres a voulu depuis peu de temps renouveler son ancien genre de fabrication sans avoir pu y parvenir ; le peu de pièces réussies jusqu'à présent n'a été fait qu'avec les restes de pâtes qui provenaient de l'ancienne fabrication, et tous les essais faits de nos jours sont encore restés infructueux ; mais ce que nous regrettons, c'est de voir cet établissement, au lieu de suivre la marche toujours progressive que lui imprime le gouvernement, se faire le contrefacteur de ses anciens produits. Nous ne voulons pas dire de ne plus faire de porcelaine tendre, cet idée est bien loin de notre pensée ; mais nous voudrions voir Sèvres poursuivre cette fabrication en y joignant le goût artistique du jour et laisser aux petits établissements de Paris l'imitation, s'ils ne peuvent faire autre chose.

Les Anglais aussi ont voulu suivre le mouvement du jour et arriver à la renaissance de la porcelaine tendre. Nous pouvons leur rendre justice, comme fabrication ils se montrent supérieurs par la grandeur des pièces, la blancheur de la pâte et la beauté de la couverte, avantages qui donnent aux couleurs une richesse de tons que nous n'avons pas.

## PORCELAINES DURES

La découverte du kaolin en France arriva, et toute l'attention se porta vers cette trouvaille ; les Anglais, étourdis par ce changement, firent des recherches, et eux aussi trouvèrent le kaolin ; mais, ne pouvant atteindre une qualité équivalente, ou bien le combustible ou la construction de leurs fours ne leur permettant pas de répondre à notre belle fabrication, ils firent entrer le

phosphate de chaux des os dans la composition de leur pâte. Cette production donna une porcelaine tenant le milieu entre la porcelaine tendre et la porcelaine dure ; mais elle ne pouvait rivaliser avec la nôtre, dont la couverte tenait sa glaçure du feldspath, inattaquable par le frottement et par les acides, tandis que la demi-porcelaine des Anglais est attaquable au moindre frottement et aux acides les moins actifs.

La porcelaine dure était déjà connue dans différentes parties de l'Europe et se fabriquait en France, même à Paris, sans que la manufacture de Sèvres parût s'en occuper ; elle avait fait les premiers essais, lorsque Napoléon I<sup>er</sup> lui donna l'ordre de ne s'occuper que de cette production. C'est alors que nous la vîmes s'élever au premier rang et les autres fabriques de France suivre son mouvement.

Revenons à l'exposition de Londres. Nous n'avons pu juger de loin des porcelaines qui étaient toutes recouvertes de fonds et de peintures ne laissant pas le moindre blanc.

Nous n'avons pas vu de porcelaine dure exposée parmi les produits anglais. Comme nous l'avons déjà dit, la composition du kaolin, le combustible ou la forme des fours s'y oppose. Nous avons en France cherché à utiliser leur kaolin, qui est beaucoup plus plastique que le nôtre ; mélangé à plus de 5 0/0, il donne une porcelaine jaunâtre qui semblerait provenir d'une mauvaise cuisson enfumée. Nous ne doutons pas que M. Arnoult, Français, directeur chez M. Minton, n'arrive à fabriquer la porcelaine dure, surtout depuis la suppression des douanes.

Disons-le avec satisfaction, pour cette fabrication, la manufacture de Sèvres est encore la fabrique qui doit servir de modèle au monde entier. Nous avons visité les produits de chaque nation, et nous n'avons rien trouvé de comparable. Cependant, nous devons signaler, quoiqu'elle soit inférieure, la fabrique impériale de Russie, qui marche en second ordre ; mais cette supériorité sur les autres fabriques du Nord lui vient de ne pas avoir dédaigné l'emploi des mains françaises. Nous ne voulons pas dire pour cela que la Suède et le Danemark n'ont point d'objets qui méritent l'attention, mais nous devons distinguer les fabriques qui restent stationnaires de celles qui suivent les progrès de l'époque.

Nous ne devons pas cependant passer sous silence quelques

imperfections que nous avons remarquées dans la fabrication de la manufacture impériale de Sèvres, comme mauvais collage et coup de feu, des cercles de cuivre dans le ventre de certains vases et de potiches. Cela est détestable à l'œil, en ce que l'ornementation ou la peinture est coupée par le milieu. Nous aurions encore d'autres reproches à lui faire, car, avec la subvention qui lui est allouée, elle pourrait faire mieux, et nous trouvons qu'elle est stationnaire depuis 1855.

Nous pensons que les personnes envoyées à Londres par la manufacture de Sèvres auront fait comme nous ces remarques, et qu'à la première exposition, nous verrons des améliorations.

Nous ne pouvons admettre une excuse d'impossibilité dans l'exécution des produits dont nous parlons; nous avons remarqué dans d'autres fabriques des efforts faits par des fabricants qui ne reçoivent rien du gouvernement et qui se sont mis à la tête du mouvement de perfectionnement.

Nous sommes heureux de pouvoir signaler leurs efforts, et nous citerons M. Bayat, qui s'est abstenu de toute espèce de décoration de peinture sur sa fabrication. Il nous a été ainsi plus facile d'admirer ses beaux produits. Sa fabrication est d'un blanc admirable et d'une légèreté extraordinaire. Nous citerons encore M. Gille, de Paris, pour ses biscuits; au nombre des statuettes qu'il a exposées, nous avons remarqué une *Réverie* et une *Bacchante*, qui sont d'une grande difficulté comme fabrication.

M. Ménard, successeur de M. Talmour a aussi exposé, mais il était placé dans un endroit peu avantageux; c'est probablement pour cela qu'il a été peu remarqué et qu'il n'a pas obtenu de récompense. Cependant tous les connaisseurs en céramique lui auraient donné pour le moins une mention honorable.

Nous avons à citer aussi M. Charles Pilouyt, de Muntcher, qui a exposé des potiches d'une grande dimension en fond céladon, avec ornementation en relief, et M. Veillard, de Bordeaux, pour plusieurs sortes de poteries.

#### PORCELAINE OPAQUE.

La fabrication de la porcelaine opaque anglaise diffère peu de la nôtre. Les Anglais se servent de nos anciennes formes : aussi

leur sommes-nous supérieurs en ce qui regarde le goût, la grâce et la légèreté, mais il nous est impossible de lutter avec eux pour la qualité et le bon marché.

Comme nous l'avons déjà observé au commencement de ce rapport, c'est par ces avantages que l'Angleterre nous surpasse. Nous croyons donc devoir nous appesantir sur les causes de cette supériorité plutôt matérielle qu'artistique, mais qui n'en a pas moins une grande valeur.

Ce sont : l'agglomération des fabriques dans certaines localités, l'aide que procurent les industries auxiliaires qui fournissent les matières premières toutes préparées, dans la supériorité des terres et du silex qu'ils ont sous la main.

Le kaolin, inférieur au nôtre pour la porcelaine dure, en ce qu'il n'a pas la même blancheur, lui est supérieur pour la porcelaine opaque, à cause de sa plasticité, et il donne à l'ouvrier une grande facilité dans le travail.

Voilà les principaux motifs de la supériorité des Anglais, qui ne paraissent rien au premier coup d'œil ; mais en comparant ce que nous avons dit au commencement de ce rapport et en y ajoutant la qualité du combustible, on reconnaît bientôt que les fabricants anglais peuvent nous faire une facile concurrence.

Il est une chose qui n'échappera pas à l'intelligence de nos commerçants : c'est que nous sommes les tributaires des Anglais pour l'acide borique, qu'ils tirent de la Toscane. Nous subissons le prix qu'ils nous imposent, et, comme cette matière entre pour beaucoup dans les émaux, elle vient augmenter considérablement le prix de revient.

## RÉSUMÉ

En France, la plupart de nos fabricants n'envisagent la fabrication que sous le point de vue des bénéfices ; l'art est mis de côté, et chacun s'occupe exclusivement d'établir une rivalité contre ses voisins ; c'est une guerre perpétuelle entre les fabricants. On s'étale avec un luxe et des frais inouïs, qui ne correspondent pas toujours avec les espérances que l'on s'était faites, et alors, c'est sur les ouvriers que retombe cette lutte acharnée, c'est aux prix de main-d'œuvre que s'en prennent les

fabricants imprévoyants et égoïstes. Nos voisins ont un tout autre système : sans doute ils recherchent l'économie, mais jamais sur le salaire des ouvriers. Au lieu de se faire la guerre de fabricants à fabricants, c'est sur les productions des autres nations qu'ils dressent leurs batteries ; aussi les voyons-nous sans cesse copier nos formes, nos dessins, nous emprunter tout ce qu'ils peuvent, jusqu'à nos capacités ouvrières, auxquelles ils donnent des émoluments bien supérieurs à ceux qu'on leur offre en France. Chez eux, ils ne craignent pas la contrefaçon ; chaque fabrique à sa marque et ne craint pas d'être copiée par d'autres.

Il est temps de chercher un remède au mal qui dévore l'ouvrier aussi bien que le fabricant.

Nous pensons qu'un syndicat qui aurait pour but de rallier à lui tous les hommes de bien et de moralité, et dont le devoir serait de signaler tout ce qui pourrait être avantageux ou désavantageux à la profession, serait pour le moment ce qu'il y aurait de mieux.

On objectera, nous le savons, qu'il y en a déjà un de toléré pour la céramique ; mais nous répondrons que ce syndicat est formé de patrons, que les ouvriers en sont exclus réellement, par le versement obligatoire de 36 francs par an, non compris la cotisation de chaque mois ; nous voulons que le nôtre soit exempt de toute taxe, qu'il soit formé de patrons et d'ouvriers ayant tous le même droit d'émettre leurs idées dans l'intérêt général, et si l'on admet une cotisation, qu'elle soit volontaire, faite au profit des malades et en vue d'une retraite pour les vieillards.

Les vœux que nous formons et que nous soumettons au jugement du chef de l'État n'ont rien qui puisse inquiéter personne. Ce que nous voulons est le bien général. Nous sommes intéressés à l'ordre autant que tous les autres citoyens, car nous craignons les chômages : sans travaux pour nous, il n'y a plus d'existence pour nos familles. Il y a, nous n'en doutons pas, d'autres moyens que le désordre pour arriver au bien-être du travailleur, mais il nous faudrait au moins un commencement, le reste viendra alors avec le temps et l'espérance.

En attendant, nous comptons sur l'appui du gouvernement

pour obtenir le syndicat que nous réclamons, et nous prions la commission ouvrière d'agréer nos sentiments distingués.

L. LONGPRÉ, — MORIN, — SOUCHON, — J. TROISVALLETS fils.

---

# BRONZE

---

## AVANT-PROPOS

En commençant ce compte rendu du mandat qui nous a été confié, nous devons faire connaître tout d'abord dans quelles conditions nous avons été appelés à le remplir et dire aussi comment nous l'avons compris.

On sait que la durée du voyage de chaque délégation était fixée à dix journées; mais le moment de notre départ pour l'Angleterre et le temps du séjour à Londres se sont combinés de telle sorte que la plupart d'entre nous n'ont pu visiter l'Exposition que quatre fois seulement, c'est-à-dire à peu près la somme de temps nécessaire pour se familiariser avec la distribution si compliquée de ce vaste édifice et pour découvrir les spécialités qui appelaient notre attention au milieu d'une profusion aussi grande de produits si divers.

Par là on peut voir déjà combien doit être incomplet un travail qui, pour avoir quelque valeur, eût exigé plusieurs semaines de recherches assidues.

D'autre part, nos mandants n'ont pas eu l'intention, croyons-nous, de choisir des juges experts chargés de rendre des arrêts

et de décider du degré de mérite des œuvres d'art que nous avons à examiner. Pourtant, on n'a pas cru devoir s'astreindre à une réserve trop grande sur ce point. Mais, tout en émettant à l'occasion — chacun à sa discrétion — une opinion sur des sujets aussi scabreux, nous n'avons pas non plus oublié que notre rôle avait surtout pour objet d'examiner l'état du travail dans les ouvrages étrangers, d'en rechercher le mode, les moyens d'exécution, d'en indiquer les points de divergence; en somme, recueillir des renseignements et formuler des appréciations pratiques intéressant nos professions et notre industrie, telle était, pensons-nous, notre mission, tel est le but que nous nous sommes proposé.

C'est pour nous une tâche déjà si ardue d'exprimer nos jugements, de les formuler en langage supportable, qu'il faut nous passer au moins un peu de désordre et de prolixité. Ajoutons encore qu'écrivant en vue du public, nous avons dû entrer dans certains détails bien inutiles, sans doute, pour bon nombre de lecteurs.

Enfin, dans la donnée du programme tracé par la *Commission ouvrière*, nous avons pris à cœur de justifier la confiance de nos mandants, nous estimant heureux et suffisamment récompensés si nos efforts sont de quelque utilité pour nos camarades et pour le bien général.

Notre travail est divisé en deux parties principales : 1° examen et appréciation comparative de l'exposition de chaque nationalité par les délégués ciseleurs : remarques, observations au point de vue artistique, industriel et professionnel, considérations générales et particulières, vœux, améliorations recommandées; 2° examen par les délégués tourneurs et monteurs, appréciations sommaires et particulières à chacune des deux spécialités et à chaque spécialité de produits; remarques, observations, supériorité et infériorité relatives, etc.; résumé, conclusion, considérations générales, vœux, améliorations réalisables; corporations nouvelles syndicales, association de travailleurs.

---



## PREMIÈRE PARTIE

### CISELURE

#### ANGLETERRE

Puisque l'on nous a envoyés à l'Exposition pour rechercher la vérité, disons de suite qu'en Angleterre notre profession, quand elle touche à l'art, y est plus encouragée que chez nous.

En France, l'aristocratie ou plutôt les grandes fortunes semblent depuis longtemps se résumer dans les courses de chevaux, et quand le cheval de M. X. est arrivé d'une tête avant celui de M. Z., tout va pour le mieux.

En disant cela, on a le cœur serré, parce qu'il fut un temps où l'élite des artistes français dans notre art n'était pas obligé de se mettre à la solde des manufactures étrangères, de faire concurrence à notre pays; à notre pays, qui semble ne pouvoir faire vivre des forces qui contribuent à sa réputation et à sa prospérité, des forces qui devraient y trouver peut-être plus que toute autre un encouragement.

Le genre descriptif, quand il porte sur tant de détails, offre de grandes difficultés pour être bien compris, et nous éprouvons un réel embarras à cette question si controversée : l'Angleterre est-elle dans un progrès aussi avancé que l'ont prétendu certains appréciateurs? Juges compétents et loyaux, avant de mettre les quantités d'orfèvrerie anglaise dans la balance, nous sommes obligés de dire ceci :

Que le jury international ait jugé les produits sous le pavillon de la nation qui les exposait, c'était son affaire; mais, pour nous, ouvriers, il en est autrement : un produit de France, sous quelque drapeau qu'il se trouve, est un produit français. L'acquisition ne peut pas constituer autre chose que la propriété, ou bien alors, à Londres, le vin de Bordeaux serait un vin anglais.

Le vase *les Titans*, de Vechte, fait à Paris il y a quinze ans (où il figura même à une exposition des beaux-arts), n'est pas devenu un produit anglais parce que la maison Hunt l'a acheté et qu'elle l'expose.

Ce que nous disons pour le vase *les Titans* s'applique également à l'élite des pièces exposées par la maison Hunt et Raskell. Ces pièces ont été ciselées, soit en France, soit en Angleterre, mais toujours par des ciseleurs français, damasquinées à Paris ou par des artistes déplacés à cette occasion.

Nous parlons ainsi parce qu'il faut, selon nous, bien distinguer les produits du travail de ceux de l'argent. Quoi! parce que des Français travaillent en Angleterre, s'ensuit-il qu'eux et leurs produits soient incarnés à la nation qui les occupe? Est-ce que Rosso, Primatice, Cellini, sont des Français parce qu'ils produisirent des œuvres à la cour de François I<sup>er</sup>? Non, mille fois non. Vasari, en écrivant l'histoire de ces grands artistes, les a-t-il retranchés de la famille italienne, ou seulement de l'art florentin, parce qu'ils avaient travaillé hors frontière? Encore une fois, non.

Ce que nous disions pour la maison Hunt, disons-le aussi pour la maison Elkington, de Birmingham. Les pièces remarquables de cette maison ont été faites par qui? Par nos camarades Morel-Ladeuil, Hubert, Maleski, A. Sauve, Joseph Bourdoncle et Godon; ajoutons que la figure ronde-bosse qui couronne le plateau de la table de Morel-Ladeuil a été repoussée à Paris chez M. Wiese.

Nous ne disons pas cela pour diminuer le mérite de cette pièce, mais parce que, à notre sens, on a exagéré les progrès de la ciselure anglaise en donnant trop souvent comme produits anglais des choses dont les grandes difficultés ont été vaincues à Paris ou par des hommes venus de là à cet effet.

Nous pourrions citer des ouvrages faits de toutes pièces *par nous-mêmes*, achetés à Paris et exposés dans les vitrines de l'orfèvrerie anglaise.

Passons au progrès du bronze. Le nôtre, unique d'élévation, de grâce, de fini, a perdu du terrain, non en réalité, mais en apparence; il a été classé dans la section de la quincaillerie!... Cette dernière industrie étant très-considérablement représentée en Angleterre, il s'ensuivit qu'en nombre relatif dans la distribution des récompenses, nous eûmes l'air d'avoir le dessous lorsque nous étions les premiers bronziers du monde. Et dans cette section de quincaillerie, le bronze anglais y fit-il preuve du progrès tant vanté? Cela se passa à peu près comme pour l'orfèvrerie.

Dans les bronzes dorés d'ébénisterie, les plus beaux étaient surmoulés sur des meubles français et même sur ceux de Trianon.

*Bronze de cheminée.* — Dans la maison Coalbrookdale company, les beaux sujets étaient modelés par les sculpteurs français Carier, Mène, Fratin, Gecter, et un modèle de cerf bien connu de nous, qui en avons ciselé dans le temps. Lorsque nous demandâmes si cela était de la sculpture anglaise, le représentant de la maison nous répondit très-érieusement : Oui, messieurs. Même réponse nous fut faite pour un candélabre avec des enfants grands comme nature, et qui a été fait par Carier.

Voyons le progrès dans le grand bronze.

C'est chez M. le baron Marochetti, sculpteur, que l'on en fait le plus. Eh bien, là aussi, fondeurs, monteurs, ciseleurs, contre-mâtres sont Français.

Nous bornerons là nos citations, qui peuvent sembler peut-être un peu aigres, mais nous manquerions à notre devoir si nous ne disions ce qui est.

L'Angleterre a assez de côtés forts pour que nous puissions dire hautement cette vérité : A l'exposition de 1862, la ciselure française n'a pas eu de rivale, et l'étranger concurrent, en s'emparant à force d'argent de nos hommes d'élite, a sanctionné lui-même la supériorité du travail de notre nation. Quant à présent, la ciselure française n'est pas en danger de concurrence étrangère, ni pour les prix de revient ni pour la perfection du travail.

Mais que cela ne nous fasse pas reposer dans une sécurité trop grande. L'école de Kensington, par un rayonnement bien compris, donne en Angleterre l'enseignement du dessin à 85,000 élèves. D'autre part, les Anglais ont une persévérance qui nous fait souvent défaut, et il se pourrait qu'à un moment donné, avec les grands sacrifices qu'ils savent faire, nous ayons en face de nous un concurrent très-sérieux.

Un véritable progrès des Anglais, c'est d'aborder par l'art, et cela franchement, l'histoire de leur pays. Si le résultat n'est pas toujours heureux, il peut le devenir. Pour nous, plus anciens dans la pratique que les Anglais, si nous sommes forts au point de vue de l'esprit, du travail, et surtout du sentiment, ayons le courage de le dire : quoique nous ayons prononcé le mot esprit, au point de vue de l'idée, il faut bien le reconnaître, les sujets que nous traitons nagent la plupart du temps au milieu du faux.

Quoi ! en ce siècle bien autrement héroïque dans ses résultats que les siècles si vantés de l'antiquité, nous en sommes encore à une sorte de mythologie niaise, hors de saison ! Au lieu de parler au cœur et d'exciter l'émulation des choses véritablement grandes, nous faisons comme les Florentins de la Renaissance, nous parlons à l'œil, aux sens, et non à l'esprit ! Quand serons-nous donc de notre époque ?

### EXPOSITION ANGLAISE

L'Angleterre, à proprement parler, n'a pas de style dans l'art, ou plutôt son style est bâtard : étrusque, pompéien, anglo-romain, néo-grec mauvais goût. Cela soit dit aussi pour la *manière*, prise de tous côtés, qui a nom *Elisabethan*. Les œuvres du crû sont ce que nous nommerions en France *bourgeoises*. Pour commencer par une pièce très-réputée, exposée quoique n'étant pas de fabrication récente, le célèbre *Bouclier d'Achille*, modelé par le célèbre Flaxmann, ce bouclier en or repoussé est une vilaine chose, et nous éprouvâmes une véritable déception devant ce morceau que nous ne connaissions que par la renommée qu'on lui fait et qu'il est loin de justifier.

Ce bouclier est construit avec des plans solides comme bas-relief, mais lourds, lourds partout. La musculature, engorgée dans ses attaches, manque de ce que l'on est convenu d'appeler du nerf.

Comme sculpture décorative, son ampleur irait peut-être à de la sculpture de monument ; mais, en métal, ce morceau n'a pas assez de nuances et de finesse. Au point de vue du travail de repoussé, le mat à la roulette le tue sous une monotonie qui n'est telle que parce qu'elle n'a qu'une note.

Cette traduction d'un sujet décrit dans l'*Illiade* d'Homère ne rend pas, selon nous, la pensée du vieux poète grec, qui en faisait mythologiquement le chef-d'œuvre de Vulcain.

L'antique costume que Flaxmann connaissait si bien est la seule chose peut-être contre laquelle on n'ait rien à dire.

### ORFÈVRE

La maison Hunt et Roskell avait dans son exposition quinze

années du travail de Vechte, de sa fille, de son gendre, M. Muleret père, et des hommes forts qui ont aidé Vechte dans ses travaux. Beaucoup de choses aussi dont les plus élevées en art étaient de mains françaises.

C'est ici le lieu de prier nos camarades de tenir compte du peu de temps que nous avons pour décrire de telles quantités ; les quatre jours de visite que nous eûmes à l'exposition (à travers une foule dont la moyenne était de 56,000 à 64,000 visiteurs par jour) étaient insuffisants pour décrire tant de choses.

Revenons à la vitrine de MM. Hunt et Roskell, et disons que, telle qu'elle était, cette vitrine n'avait pas sa pareille à l'exposition.

En tenant compte des réserves toutes françaises que nous avons posées plus haut, abordons l'œuvre de Vechte.

Il serait honteux pour nous, ses contemporains, de nous livrer, comme on l'a toujours fait, à l'admiration des morts seulement. Disons-le, et cela le plus loin que pourra porter notre voix, Vechte est un homme de génie.

Nous reconnaitrons en temps et lieu la part de mérite que chacun a, selon ses œuvres, dans la grande ciselure française ; mais puisque nous en sommes à Vechte, disons qu'en fouillant dans les précieuses collections anglaises et dans les nôtres nous n'avons jamais rencontré de ciselure ayant cette puissance que possède uniquement la sienne. Il a des défauts ; mais qui n'en a pas ?

Dans les arts, où l'imagination joue le plus grand rôle, nous relevons tous de notre tempérament. Ses inégalités sont rachetées par des beautés de premier ordre. Sans doute, il y a des choses que nous ne voudrions pas voir, mais on les oublie bientôt devant les hautes qualités qui les rachètent. Son œuvre n'est pas une œuvre de patience : ce qui nous fait l'admirer, c'est le souffle audacieux, puissant, frais et suave, se promenant sur tout ce qu'il touche.

Ceux qui ont vu cette femme nue et accroupie, les cheveux déroulés aux vents, sur la panse du vase de son grand candélabre, conviennent qu'ils ne sauraient à quoi comparer cette œuvre ; Vechte est le premier qui ait été décoré pour la ciselure, et c'était justice. Ce qu'il sut faire aussi, il ne laissa pas absorber son nom par les entrepreneurs de ciselure, il signa lui-

même ses œuvres. Les hommes forts de la renaissance s'appelaient et se nomment encore par leurs noms ; les hommes forts de notre époque s'appellent trop souvent du nom des marchands pour lesquels ils travaillent et que l'on récompense pour eux.

Comme style, le radical de Vechte est assez difficile à déterminer ; c'est une sorte d'éclectisme qui suit de préférence les graveurs allemands du seizième siècle, Goltzius surtout, qui étudia beaucoup Michel-Ange et le maniéra ; Spranger, qui suivit la voie de Goltzius. Vechte prend aussi parfois son bien où il le trouve, comme disait Molière. Mais une remarque curieuse à faire comme étude, c'est de voir à l'Exposition les hommes forts dans notre art ne pas procéder avec les styles de leur pays : l'Italien essayer du Louis XVI, l'Anglais du pompéien, l'Allemand une sorte de gréco-allemand, et le repoussé français se servir du florentin allemand des vieux graveurs.

Maison *Elkington*. — Dans cette lutte des artistes français en Angleterre, la maison Elkington, en la personne de MM. Morel-Ladeuil, suit d'assez près la maison Hunt et Roskell.

Comme style, M. Morel-Ladeuil relève aussi, dans beaucoup d'endroits, de la gravure allemande, mais pas précisément comme Vechte, et nous ne pensons pas nous tromper en disant que dans les quelques vases de M. Morel-Ladeuil il y en a que M. Vechte pourrait signer sans compromettre sa réputation ; c'est le plus bel éloge que nous en puissions faire. Si M. Ladeuil n'a pas toujours ce souffle qui met M. Vechte souvent hors de comparaison, il a parfois des qualités que ne possède pas toujours le grand maître ; ses masques, en général, sont mieux réussis ; son dessin, quelquefois un peu moins épique, n'a pas non plus ces incorrections de proportions qui sont les seules taches du grand talent de M. Vechte. De là est venu pour quelques-uns cette opinion, que nous ne partageons pas, que M. Morel-Ladeuil était plus fort que Vechte. Ce n'est pas en examinant les défauts de M. Vechte que nous lui donnons une place unique, c'est en regardant ses qualités, qui sont, nous l'avons dit, incomparables.

M. Morel-Ladeuil avait dans la vitrine Elkington une table en argent repoussé qui était son chef-d'œuvre de l'année.

Cette pièce, mal exposée lorsque nous la vîmes, était au milieu d'une vitrine dont la toiture n'était guère transparente et qui enlevait au bas-relief de la vasque le jour sans lequel la sculpture,

le bas-relief surtout, ne sont plus. On nous permit d'entrer, et nos remarques, bien que précipitées à cause de l'affluence, sont les suivantes :

Les trois figures sur le patin sont de bien belles choses. Elles représentent, sous l'influence d'un heureux songe, le sommeil du guerrier, du musicien, de l'agriculteur. Deux de ces figures ont été ciselées par Adolphe Hubert, et le guerrier l'a été par M. A. Sauve ; dans toutes les trois les difficultés de l'exécution sont habilement vaincues : le sentiment, le modelé, le dessin ne nous inspirèrent que des éloges. La tige formant le support, ornée de pavots bas-relief, est aussi à la hauteur des belles choses de la ciselure française. Cette partie de l'ornement a été traitée par A. Sauve. La vasque, qui est de M. Ladeuil (ciselure), contient une ronde de l'influence des songes heureux : la Folie, la Fortune, Cupidon, la Mélodie, la Musique, etc., etc., le tout surmonté d'une gracieuse figure de femme (ronde-bosse) représentant la déesse du Sommeil répandant des pavots. Cette jolie et chaste figure est très-bien.

Le bas-relief de la vasque manque un peu à l'entente des plans ; il n'est pas grec, il n'est pas florentin, il n'est pas original ; il a de charmants détails de composition et d'exécution, mais nous regrettons que M. Ladeuil, qui est un homme de goût, ne se soit pas plus pénétré de la nécessité où il était de rompre ses lignes de groupes et de détails ; nous voulons dire (et que l'on nous pardonne de prendre des chiffres pour comparaison) que si, mettant à cent les lignes de la construction totale de son sujet, il y a, en draperies, plis, jambes, bras, profils de torses, guirlandes, etc., plus de quatre-vingts pour cent de ces lignes qui ont la même inclinaison, c'est trop. Les ornements d'entourage sont très-bien.

En somme, cette table est une très-belle chose, que nous ne comptons que par forme adoptée dans les produits anglais, sans préjudice des réserves antérieurement émises.

La maison Hancock avait de très-jolis objets, dont plusieurs avaient du genre français dans la facture, ciselés par Leger père et fils, la maison Garard aussi, et beaucoup d'autres maisons ayant des quantités de choses bien ou mal que nous ne saurions traiter en détail, vu leur grand nombre et le peu de temps que nous avions pour notre examen. Du reste, cette étude n'amènerait aucun résultat nouveau, la ciselure française étant supérieure à toutes les autres.

Nous réunirons l'orfèvrerie anglaise en un groupe unique, nous pourrions dire colossal, car la quantité des pièces anglaises égalait peut-être en nombre le bronze français exposé.

Nous qui avons vu les expositions de Londres de 1851, de Paris en 1855, puis enfin celle de 1862, nous nous sommes posé cette question :

Le contact de la ciselure française a-t-il fait progresser la ciselure anglaise? Pour certains détails insignifiants nous répondons oui ; pour les œuvres exposées de toutes pièces, faites par la ciselure anglaise, nous répondons non.

Quelques essais ont été tentés, mais ils n'ont pas abouti.

M. Pairpoint, qui est un ciseleur anglais, avait des échantillons de son savoir-faire dans plusieurs vitrines, notamment chez M. James Mitchell, où nous avons remarqué un gigantesque pot à bière où les difficultés résidaient principalement dans la soudure ; le relief était haut, mais la forme, le modelé et le travail étaient détestables.

Il y avait autour de ce pot des chevaux à jambes détachées du fond qui étaient considérés par l'exposant comme un chef-d'œuvre hors ligne. Tout cela était, par le modelé, par la forme, une pauvre chose.

Un bouclier du même artiste dont le sujet était les cinq Sens : ce repoussé d'argent était ébauché d'une façon assez prudente, avait des prétentions au travail de Vechte, mais des prétentions seulement.

Un grand plateau placé en face du bouclier et dont le sujet représentait la mort de la reine Boadicka, dessiné et repoussé également par M. Pairpoint. Dans cette scène de massacre, le modelé, le dessin, la forme, l'entente des plans surtout, n'étaient pas ce qu'il y avait le moins à critiquer et à condamner.

Beaucoup de choses repoussées, ou passant pour l'être, ainsi que du fondu, étaient mieux que ce que nous venons de faire entrevoir ; il y avait dans les rondes-bosses plusieurs pièces assez serrées de forme et de modelé, mais dans le bas-relief, le domaine des hommes forts, rien.

Cette affreuse molette dont la ciselure anglaise abuse, monotone tout. Ce qui fait surtout notre force, à nous, indépendamment de la forme, c'est la couleur, nous entendons dire *la variante* donnée à l'aspect du métal, la place sur laquelle nous



travaillons n'ayant jamais l'exacte nuance des places qui l'entourent, et cela en conservant l'unité que notre expérience seule nous empêche de confondre avec la *monotonie*.

Nous arrêterons là nos remarques sur l'orfèvrerie anglaise.

#### CISELURE DE BIJOUTERIE

La France seule fait bien ce que l'on est convenu de nommer *le petit*, soit ornement, soit figure.

#### CISELURE D'ARMES

Bien qu'il soit difficile, sans un air de partialité, de se rendre hommage à soi-même, les armes d'honneur et de luxe en Angleterre sont inférieures à la même spécialité en France, et cela de beaucoup.

Ce que nous disons pour les armes, nous le disons aussi pour les bronzes de foyer, pour les garnitures de meubles, de porcelaines, de lampes.

#### BRONZE D'ÉGLISE

Le bronze d'église anglais a des qualités, et bien qu'il en coûte à notre modestie de dire encore qu'il est inférieur à la même spécialité en France, nous dirons cependant qu'ils ont quelques jolies choses, d'un travail qui paraît facile ; beaucoup de feuilles tordues et rapportées.

*Fondu ordinaire.* — Le tout en style <sup>xiii</sup>e siècle, que les Anglais font assez bien ; les émaux des pièces, qu'on nous avait dit, à Paris, être un véritable émail, ne sont que des peintures au vernis, une sorte de cire à cacheter, ainsi que le prétendu émail des plateaux algériens, et de cela nous nous en sommes assurés nous-mêmes.

Arrivons au bronze. Peu de bronzes véritables, si ce n'est du grand bronze, dont nous parlerons dans un instant.

Dans les lampes, suspensions, articles du luminaire, quelques imitations de Paris, mais très-distancées par celles-ci.

Dans cette industrie, beaucoup d'estampés, du galvano, du clinquant aussi ; peu de ciselure, rien de saillant que le mauvais goût.

*Statuettes.* — Très-peu ; encore la plus grande partie est-elle signée par des sculpteurs de France.

#### GRAND BRONZE

Un Milon de Crotone ayant près de deux mètres cinquante centimètres de haut. Cette figure, qui rappelle le faire de Michel-Ange, est traitée au mat partout ; elle est d'un bon effet, qui tient à l'anatomie, qui est savante, au modelé, qui est ferme et large.

Cette figure, modelée en 1827, par John Graham, ne fut coulée en bronze qu'en 1862, pour l'Exposition, pour laquelle on fit marcher l'arrière-ban des sculpteurs anglais. Disons cependant que cette figure pose plutôt qu'elle n'agit. Si l'on admire l'action bien rendue des muscles, du dentelé surtout, après un moment de réflexion on a peine à comprendre, on s'étonne qu'avec ce beau bras droit si irrité, qui est libre, qui d'un coup de poing broierait Hercule lui-même, on est étonné, disons-nous, que ce bon M. Milon se laisse dévorer la partie antérieure du col par ce loup qui n'a que l'apparence d'un chien de moyenne taille, qu'il se le cherche dans le dos, lorsque la douleur de la morsure lui indique si bien où est son ennemi, et cela dans un endroit où il lui est si facile de l'atteindre.

Une fontaine surmontée de la statue de la Tempérance, sorte d'ange qui fait boire une colombe dans le calice d'un nénuphar.

Cette très-jolie idée, simple de poésie, a le mérite de bien rendre ce que les fondateurs de la Société de Tempérance se sont proposé. Cette figure est très-jolie.

Il y avait aussi dans les places anglaises quelques beaux grands bronzes de M. le baron Marochetti, fondus, montés et réparés chez lui par nos camarades ; de ce nombre notre ami Morisot. Nous ne décrirons ni ces bronzes ni d'autres encore, notre but étant surtout de rechercher si, dans les travaux mis à l'Exposition, il y avait des moyens supérieurs à ceux dont nous nous servons et si nos concurrents sont plus ou moins redoutables.

Quant au bronze, on ne peut dire sérieusement que les Anglais soient nos concurrents ; mais ce semblant de fabrication leur sert à s'emparer du commerce de cette industrie pour écouler des produits français, en attendant qu'ils puissent faire mieux.

Leur orfèvrerie constitue une industrie nationale et un commerce assez étendu, car la maison Elkington occupe 600 personnes et les fabriques d'orfèvrerie sont nombreuses.

Par ce qui précède on peut voir que, dans cette lutte pacifique qui ennoblit moralement le travail, l'Angleterre a fait des sacrifices afin d'obtenir sa part de récompenses dans le triomphe industriel.

#### OUTILLAGE

La France étant en tête de la ciselure universelle, nous n'avons pas visité les ateliers : c'eût été inutile, et nous n'en aurions, d'autre part, pas eu le temps.

#### PRUSSE

La ciselure prussienne a des allures guindées, des prétentions à la gravité, au sérieux ; elle marche comme à une procession.

Le morceau ou plutôt les pièces constituant le testimonial présent de la ville de Berlin au mariage d'une des filles de la reine d'Angleterre avec l'héritier présomptif de la couronne.

Ce présent est composé de deux grands candélabres et d'une pièce centrale ; un vase en argent repoussé ou galvano ; le tout étant complètement sous verre, il nous a été impossible de nous en assurer.

On a regret d'être obligé de critiquer tant de choses, nous avons peut-être l'air d'avoir un parti pris ; cependant ce travail est de l'art qui ennuie, il n'a rien d'imprévu, le tout est empâté et manque de distinction ; si nous osions faire une comparaison, nous dirions que cela ressemble à un air chanté avec deux notes, rarement trois.

Le sujet, qui est l'arrivée de la reine présomptive, est presque mythologiquement arrangé, il rappelle l'Agamemnon (de Flaxman) ramenant Hélène après le siège de Troie.

Le jeune prince, casque en tête, costume d'Achille, conduit un char à l'antique. Sa jeune épouse est assise à côté de lui, le peuple pousse des vivats.

Le char est arrivé devant une sorte d'académie formée des plus illustres citoyens de la localité, représentant les arts qu'ils

professent, tous en costume grec, tunique et manteau; le vieux peintre Cornelius, Kaulbach, Liebig, en un mot les sciences et les arts; Meyerbeer, l'auteur de *Robert le Diable*, joue de la lyre.

L'auteur de la ciselure a un marteau de ciseleur à la main. Tout cela est assez roide. Avons-nous, par tempérament surtout, des manières différentes de comprendre ce que l'on nomme le beau? Il faut le penser. Il y aurait sans doute une trop grande prétention à nous croire les plus près de ce genre d'absolu qui n'existe pas plus en art qu'en autre chose; cependant nous ne voyons pas le beau comme la Germanie, et, cela dût-il passer pour une impertinence, nous ajoutons heureusement!

Le style de ce morceau est gréco-romain-allemand, aux tournures de Flaxmann, le dessinateur anglais; et cependant, malgré cela, le ciseleur (qui a nom Gebrvullgold) est un homme de talent; une série de portraits, comme ceux qui sont là en action, est toujours une grande difficulté, et pour tout dire les silhouettes sont bien, le dessin est juste quoique lourd. Cette pièce d'orfèvrerie était la plus colossale de l'Exposition.

Maison WAGNER, de Berlin. (*Orfèvrerie*.) — Un bouclier est la pièce capitale de cette maison, qui expose aussi beaucoup de choses d'un goût baroque qui nous dispense d'en parler.

Quant au bouclier, il est bien établi de plans, mais les draperies manquent de souplesse. Le tout frise de bien près l'estampe, surtout les ornements qui entourent les sujets. Comme draperie, il y a des choses d'une pauvreté incroyable; au premier coup d'œil, on semble pris par un certain jet, puis à l'inventaire les draperies ne supportent plus l'analyse; nous expliquerons plus loin à quoi cela tient. En conclusion, ce morceau manque de ressort, de finesse dans le modelé; il est travaillé plutôt comme de la pierre que comme de l'orfèvrerie.

Les masques méplats sont généralement bien, mais les figures ronde-bosse manquent de vie, elles sont lourdes; dans une sculpture bien entendue, en ronde-bosse surtout, on ne doit jamais couper les jambes de ses figures pour les faire entrer dans le cadre qu'on leur a destiné; cela se fait quelquefois en peinture pour des tableaux de chevalet, mais nous devons éviter cela.

Le dessin ne manque pas d'une certaine correction, il est plus

libre aussi comme style que dans la pièce citée plus haut ; il est franchement du style des peintres germaniques.

Dans la même maison, nous avons vu un gobelet que l'on nous a indiqué comme un chef-d'œuvre. Autour de la panse de ce gobelet est représentée une scène de bacchanales ; cette ciselure, repoussée d'argent, n'est pas plus avancée que celle que l'on faisait en France en 1822 ; les coups sont durs, les formes manquent de modelé, le travail est froid.

Le style de la Prusse est embarrassant à définir au point de vue de l'orfèvrerie. Il est généralement une idée grecque arrangée à la manière allemande ; ou une idée allemande qui reste toujours mieux rendue lorsqu'elle emploie le style des peintres du pays que lorsqu'elle arrange cette idée au plus bâtarde de tous les néo-grecs, frisant souvent de bien près le genre fait en France sous Louis XVIII et que nous trouvons abominable.

#### BRONZE

La Prusse n'a pas ou presque pas de bronze de commerce. Celui qui était à l'Exposition était en général l'œuvre de statuaires qui semblent avoir moins de préférence pour faire le marbre que pour se faire couler en bronze. Au point de vue du ciseleur, le bronze prussien n'a rien de saillant ; comme travail, c'est une ciselure ordinaire, riflée partout, ridoursée par-dessus, d'imitation française, les cheveux mats, le tracé sec, dur même.

Tous les spécimens envoyés étaient à peu de chose près dans les mêmes conditions. De ce nombre une Chasse au lion d'Albert Wolf, sculpteur ; une petite réduction du monument du grand Frédéric, et beaucoup d'autres choses sans intérêt pour nous.

#### ARMES

Décidément, et après l'avoir revu plusieurs fois, le sabre du roi de Prusse est une chose très-moyenne quant à la ciselure ; des difficultés découpées à la scie, à la lime : affaire de patience seulement. Comme jet, rien ; comme ciselure, pauvre, très-pauvre. La poignée du sabre est en fer.

La Prusse a de la fonte de fer de premier ordre. Nous disons

cela à cause des choses délicates exécutées avec cette matière et qui sont souvent incrustées d'argent. Il y a au Louvre, en ce genre, deux candélabres donnés par le roi de Prusse au roi Louis-Philippe ; de très-jolies petites choses également en fonte de fer, dont les Arts et Métiers ont des échantillons dans la galerie de métallurgie.

Devant les fontes de fer prussiennes, nous avons vu s'agiter la question de savoir s'il ne serait pas à craindre qu'un jour ce métal ne fit concurrence au bronze. Nous ne le pensons pas pour plusieurs raisons ; la seule que nous émettions est que plus le fer est exposé à l'air, plus il s'oxyde et par conséquent plus il est laid ; il en est tout autrement du bronze.

Nous avons dit plus haut que nous expliquerions certaines raisons du drapé allemand.

En Allemagne, pour beaucoup d'artistes modernes, l'art de draper se résume dans une douzaine de coups réguliers, systématisés en une sorte d'alphabet. Il y a des plis tout faits pour les bras, pour les épaules, des chutes convenues pour les tuniques et les manteaux ; des espèces de tourbillons voltigent pour les draperies flottantes.

Nous avons eu en mains un exemplaire dessiné de ce genre de système ; il avait été donné par une illustration artistique du pays à un ami, nous voulons dire que sa provenance n'était pas douteuse. Nous le confrontâmes avec des œuvres très-réputées et des gravures du pays que nous avions à notre disposition.

Cette confrontation fut un trait de lumière qui nous identifia aussitôt sur la cause de cette monotonie que nous trouvions, malgré le jet, à certaines œuvres allemandes, et dont nous n'avions pas pu nous rendre compte avant cette comparaison.

Le résumé que nous en tirons est celui-ci : ne systématisons jamais l'art ; que chez nous l'improvisation soit toujours en rapport exact du sujet traité.

## ITALIE

L'Italie n'a rien de saillant en ciselure ; elle est même plus en retard que nous ne l'aurions pensé.

En bronze, presque rien.

En orfèvrerie, une grande châsse reliquaire que nous regardons, au point de vue du travail, comme une chose très-ordinaire de commerce. Il vaudrait peut-être mieux dire qu'en ciselure l'Italie n'a pas exposé que de la juger sur un produit aussi faible que celui exposé par une autre maison. Qu'on s'imagine un petit monument à peu près de 80 centimètres carrés, tout compris, ayant la forme d'un piédestal, sur lequel est un morceau de colonne de même hauteur que le pied, le tout orné du plus drôle de style de Louis XVI qu'on puisse imaginer. Au sommet de tout cela, une statuette du plus fougueux rageur de la renaissance, Cellini; sur les quatre faces du pied, des bas-reliefs représentant des épisodes de la vie de Benvenuto Cellini à la cour de François I<sup>er</sup>. Ce morceau, qui est en argent au blanc sucre, avec des bruns clinquants par endroits, manque... de tout et révèle une grande inexpérience dans l'art. A propos de ce morceau, nous fîmes la remarque que le style dit Louis XVI, en orfèvrerie, à l'Exposition de 1862, a été le style préféré, et cela de beaucoup, par des nations qui possèdent des styles propres. Pourquoi? Nous ne saurions le dire.

La réputation de l'orfèvrerie française à l'étranger lui vaut-elle cette tendance concurrentielle à l'endroit des objets de table surtout? ou bien l'ébénisterie, qui a fait énormément de meubles Louis XVI depuis quelques années, en est-elle cause? Est-ce le désir qu'ont ordinairement les particuliers d'appareiller leur orfèvrerie aux meubles qu'ils possèdent? Quoi qu'il en soit, si nous avons jamais un syndicat, c'est une question digne d'étude, que nous recommandons surtout à ceux qui, remontant ces grands courants industriels, font de belles choses, mais qui leur restent pour compte.

#### ARMES

*Turin.* — Le sabre du roi d'Italie n'est pas une belle chose; celui du général La Marmora est mieux, mais la disposition de la poignée est telle qu'on se demande comment on le met en la main.

*Vicence.* — Incrustation d'argent sur fer et lames d'épées. Cette ciselure, que nous nommons *ramalayée*, et qu'on ne fait

plus guère en France, est d'un bon effet; cependant, les figures sont ordinaires.

Pour conclure à l'endroit des armes, disons que tout cela est bien éloigné de ce qui se fait en France.

#### BIJOUTERIE

*Rome.* — Genre étrusque; plusieurs copies d'objets de notre musée Campana, si bien imités qu'après les avoir vus nous n'oserions pas jurer que toutes les pièces de cette collection sont originales. Ce genre de bijoux ne comporte que peu de ciselure.

#### BELGIQUE

*Bruxelles.* — Le bronze belge n'a rien de remarquable quant à la manière, qui est une imitation distancée du bronze français.

Dans les spécimens exposés, il n'y a rien de saillant. La statue bronze (un Joueur de disque) est d'une exécution assez bonne. Cependant, il est à remarquer qu'en général, dans toutes les nations exposant du bronze, il n'y a guère que la statuaire qui soit d'une exécution convenable.

Nos fabricants français sont seuls en position de savoir la différence des prix de revient. L'absence de représentants pour les objets exposés ne nous a pas permis de nous renseigner à cet égard, malgré tout notre désir.

La Belgique a aussi des ciseleurs français, et, de plus, on l'accuse, à tort peut-être, de nous faire en sourdine sur les marchés une sorte de concurrence par des imitations et par des contrefaçons du bronze français.

La ciselure belge est plus commerciale qu'artistique.

#### ORFÈVRERIE

La maison J. Dufour, fournisseur du roi des Belges, et qui doit être la plus haute expression de la spécialité, expose une coupe représentant l'Histoire, les Arts, l'Agriculture, le Commerce et la Religion terrassant le Démon. Cette pièce, où l'on doit avoir



employé les plus habiles ouvriers, manque de modelé et de coloris; la ciselure en est monotone. En France, cette pièce passerait comme ciselure pour du bon commerce. Plusieurs théières, sucriers, pots à bière, de travail repoussé et fondu, de mauvais goût et d'exécution très-ordinaire.

#### ARMES

Les fusils enrichis de ciselure exposés par la Belgique sont loin d'être à la hauteur de ce qui s'est fait de mieux en France dans ce genre.

#### RUSSIE

La Russie a du bronze, de l'orfèvrerie, de la bijouterie, du repoussé, et surtout du nielle, ce dernier mieux fait que chez toute autre nation.

Son école de sculpture, malgré certaines figures prises directement au style de la France, a, comme genre, une individualité de beaucoup d'ampleur et que n'ont pas les autres nations. Dans certains morceaux, on reconnaît en ciselure le goût, la facture française importée là-bas par nos camarades; mais, dans beaucoup de pièces, ils sont eux, ils ont un style qui leur est propre.

Le radical du style est le byzantin *russianisé* (que l'on nous pardonne le mot!). Le faire des Russes est large; ils ne s'amuse pas à certaines naïvetés de mauvais goût que l'on retrouve dans d'autres nations. Leur nielle est de première force et n'est dépassé par personne, pas même par la France; il est surtout solide, si solide que, par un tour de main à eux, ils en font des cuillers à punch.

Pour nos jeunes camarades, nous dirons que le nielle est un travail d'origine florentine. Le nielle est un sulfure d'alliage d'argent, de cuivre et de plomb, le tout très-noir et coulé dans des dessins champ-levé sur l'argent, affleurés à la lime ou à la pierre, puis polis.

#### HOLLANDE

Pas de bronze; orfèvrerie de commerce, quelques petites figures dont on ne saurait dire que *mauvais*.

### **SUISSE**

Pas de bronze ni d'orfèvrerie; guillochage remarquable.

### **AUTRICHE**

Beaucoup de cristaux, de la lustrerie, des lampes, le tout de commerce; rien d'art. Un peu de bronze et d'estampé mêlé aux cristaux, arrangement qui n'a rien de français; goût allemand plus baroque qu'original.

### **DANEMARK**

Quelques bronzes de troisième ordre; un petit Cupidon trop broyé (au rifloir), un buste, deux mauvais candélabres.

Orfèvrerie de table supérieure à celle de la Hollande; originalité de parti pris. Sur des plateaux, les figures et les ornements tracés matis; sur des pièces unies, les fonds brunis, les figures et les ornements mats. On pourrait, avec un certain goût, tirer des effets en variant les mats.

### **NORWÈGE**

Pas de bronze orfèvrerie de table; peu, pas de style, figures mauvais goût.

### **HANOVRE**

Un colossal lion bronze d'une réparation bien entendue, manière parisienne, réveillé à l'outil, puis ridoursé, facture large, très-large comme sculpture.

### **ESPAGNE**

Pas de bronze, pas d'orfèvrerie.

### **PORTUGAL**

Pas d'orfèvrerie, pas de bronze.

### GRÈCE

Pas de bronze ni d'orfèvrerie. Comme art, quelques marbres très-dégénérés de l'antique, quelques bustes copiés (Homère, Jupiter). Pas de style dans les œuvres modernes; Phidias, Praxitèle n'ont pas de descendants.

### TURQUIE

Pas de bronze, pas d'orfèvrerie; des bijoux que l'on voit à Paris, où on les fabrique en grande partie.

Sur des armes, incrustation d'or et d'argent, ciselure, repoussé sur fourreaux de yatagans, le relief pris par l'enfoncé des fonds, damasquiné d'or sur lames dites de Damas, quelques pièces filigranées, le tout, comme style, d'un goût très-distingué, noble, simple, pur, pur non de ciselure, mais de parti pris.

Quelques mauvais plateaux, tracé un peu sauvage, passant pour émaillés, mais dont l'émail n'est que de la cire à cacheter, ou même de la peinture non à l'huile, mais au vernis.

### AMÉRIQUE

Pas de bronze, pas d'orfèvrerie.

### BRÉSIL

Ni bronze ni orfèvrerie.

### INDE

Dans l'art de travailler finement les métaux, les Indiens sont d'une force à ne pouvoir leur comparer aucun autre peuple.

Chez eux, l'art est d'une distinction unique, et ils laissent bien loin derrière eux les Étrusques si vantés, trop vantés même. Les Indiens avaient à l'Exposition quelques bronzes très-ordinaires et qui devaient être de provenance ancienne. Mais où ils ont déployé tout leur savoir, c'est sur les armes; ils mélangent toutes les matières avec un goût infini : l'or, l'argent, le fer, l'acier damassé, l'ivoire, les pierres fines de couleur.

Leurs produits sont toujours d'une allure originale et noble; les lames d'armes qu'ils font, et que par erreur nous nommons souvent damas, sont d'un acier mélangé à la forge de plusieurs autres métaux (acier Wootz ou acier indien). Lorsque la pièce est polie et trempée, elle est mise dans un bain acide; ce dernier, agissant inégalement sur les matières engagées dans la composition, produit ces sortes de moirures auxquelles on a donné en France le nom de damassage et damassé.

Ces lames sont aussi moins fragiles dans les combats : l'acier seul, ayant pris la trempe, est entouré de toutes parts d'un solide appui. Le damasquiné d'or qu'ils font sur les lames, casques, brassards et autres pièces d'acier, est au-dessus de tout éloge, et lorsqu'on réfléchit à l'ancienneté de ce peuple, à ses manières de travailler, on reconnaît tout de suite que leur damasquinure est le radical imité par les Turcs, les Vénitiens et nous, modernes Français, qui le faisons aussi très-bien à présent.

Les Indiens avaient aussi, dans certaines pièces, un peu d'émail cloisonné.

En bijouterie, du filigrane de première force, qui semble être aussi originaire de là. Mais où ils sont surtout surprenants, c'est dans l'incrustation d'or sur pierre dure; il n'y a pas jusqu'à leurs bagues, leurs poignées d'armes, le plus souvent toutes de pierres fines d'un seul morceau, qui n'aient un cachet de distinction si élevé que l'on se demande comment ils s'y prennent pour incruster ces ravissants dessins. Est-ce avec des acides ou avec la pointe de diamant qu'ils opèrent? Nous ne saurions le dire; cependant, un rubis que nous avons vu à un amateur nous porte à croire qu'ils procèdent par le diamant. Quoi qu'il en soit, ni dans le passé, ni dans le présent, aucun autre peuple, que nous sachions, n'a fait cela.

A la première galerie, ils avaient un collier de griffes blanches d'oiseau de proie ou de tigre, monté d'une façon si originale et en même temps si simple qu'un dessin seul pourrait en faire la description.

Les montures de tout ce qu'ils font ont, en général, peu de ciselures; leurs artistes cherchent l'effet par la forme; ils sont surtout sores de certains détails beaucoup trop prisés par d'autres nations, par nous comme par les autres.

En essayant de décomposer leur style comme dessin, on voit

qu'ils ne se servent jamais de formes géométrales dont on abuse en Europe. Les lignes droites sont rares et ne servent le plus souvent qu'à encadrer ; ils emploient les courbes graduées ; leur contour d'ensemble doit venir de plantes indigènes, de choses de la mer, le tout mis en œuvre avec un goût de tradition dans lequel la simplicité est unie à la richesse par des qualités d'harmonie extrêmement puissantes.

Comme tout cela était des produits de possession anglaise, des orfèvres anglais résidant dans le pays avaient, eux aussi, envoyé les plus ridicules choses de l'orfèvrerie exposée. Quelle anti-thèse ! baroque pour original, vétéilleux pour finesse...

### FRANCE

Puisque un des MM. Fannièrè était déjà décoré comme ciseleur et que le second frère l'a été cette année pour travaux exposés à Londres, nous commencerons par eux.

Le bouclier en fer repoussé de MM. Fannièrè est une belle chose, construite solidement avec des plans de bas-relief grec, c'est-à-dire larges, méplats.

Le sujet composé par eux, et à la modelure duquel a travaillé un homme de beaucoup de talent, un sculpteur qui fait surtout des animaux, M. Jacquemart, a travaillé aux chevaux.

Ce bouclier, qui représente cinq épisodes de *Roland furieux* (de l'Arioste), était une des choses hors ligne dans la ciselure de l'Exposition. Nous aurions peut-être désiré que la fougue fût plus forte ; dans certains côtés la chose y eût gagné, mais à chacun son tempérament. Le modelé est large, le dessin est juste.

### ORFÈVRERIE

Sur ce point, on était en droit d'attendre peut-être un peu plus d'initiative de MM. Fannièrè.

Leurs seaux à glace sont très-bien de ciselure, mais manquent un peu de jet dans le parti pris.

Leur théière est une chose très-bien ciselée, mais la poignée qui représente Adonis tué par un sanglier comporte une sorte de quiproquo du plus mauvais goût, et nous insistons fortement sur cette opinion.

Le meuble de l'Impératrice, dont l'ébénisterie est de la maison Grohé, les dessins de M. Doussamy et la ciselure de MM. Fannièrre. La garniture de ce meuble fait le plus grand honneur à ces derniers, et l'un d'eux a été décoré pour ce travail. Jamais, sur aucun meuble, la ciselure la plus réputée du temps de Louis XVI n'avait été traitée comme dans ce chef-d'œuvre.

Le musée de Kensington possède entre autres dans ses collections le fameux meuble si réputé de Gouttière, ciseleur français d'un grand renom sous Louis XVI. Nous avons examiné avec beaucoup d'attention cette ciselure, qui était un grand pas dans le progrès de notre art. Eh bien, nous le déclarons, le meuble ciselé par MM. Fannièrre est de beaucoup supérieur au splendide meuble de Louis XVI; parti pris, jet, noblesse, entente de l'effet du modelé, finesse de l'exécution sur tous les points; en un mot, le meuble de MM. Fannièrre est supérieur. Sur celui de Gouttière, il y a beaucoup de choses sèches qui passent pour des finesses.

La garniture du meuble de l'Impératrice joint à une grande distinction un modelé bien supérieur sans sécheresse dans l'exécution, et cela tout en restant bien dans le style Louis XVI, dont le terrain est très-glissant de ce côté-là.

#### MANUFACTURE DE SÈVRES.

Beaucoup de choses remarquables, dont la plus saillante en ciselure était un coffret style Louis XVI, en repoussé, commencé par M. Fournier et terminé par MM. Mulleret père et fils et aussi par M. Roche fils. Ce dernier ciseleur finit d'une manière très-distinguée.

Une paire de buires, repoussées sur cuivre, émaillées de bleu, garniture en aluminium ciselée dans le genre de Vechte par MM. Mulleret père et fils et Verdier, le tout sous la direction de M. Mulleret père.

*Maison Christofle.* — Pièce du milieu du surtout exécuté pour les fêtes de l'Hôtel-de-Ville de Paris, d'après le programme donné par M. Haussmann, préfet de la Seine.

La sculpture de cette belle composition a été exécutée sous la direction de M. Baltard, architecte-directeur des travaux de Paris et inspecteur des beaux-arts.

Les sculpteurs sont MM. Diébolt, Maillet, Thomas, Gumery, Mathurin Moreau, Rouillard, Capy et M. Auguste Madroux, ornementaliste.

Comme la maison Christofle ne mentionne pas sur son catalogue les ciseleurs qu'elle emploie, bien qu'il y en ait de décorés pour la ciselure, nous réparerons cet oubli. Cette pièce a été ciselée par MM. Fannièrre, Meissner, Poux, Deurbergue, Vanbengé jeune, Horsin et A. Courtois. Nous posons les noms comme ils viennent sous la plume sans prétendre donner une supériorité à celui-ci sur celui-là.

Les figures de cette grande pièce sont du fondu. Elle est composée d'un grand plateau en glace, dont l'encadrement est relevé par une riche moulure à frise nuancée d'or de différentes couleurs; quatre grands candélabres enchâssés dans cette moulure en relient les parties principales.

Le centre est occupé par le navire symbolique des armes de la ville de Paris. Sur le pont du navire, la statue de la Ville est élevée sur un pavois que supportent quatre cariatides représentant les sciences, les arts, l'industrie et le commerce, emblèmes de sa gloire et de sa puissance.

A la proue est un aigle entraînant le navire vers ses destinées futures; le génie du Progrès éclaire sa marche; la Prudence est à la poupe et tient le gouvernail. Autour du navire, des groupes de tritons et de dauphins se jouent dans les eaux. Les deux extrémités de la composition sont occupées par des groupes de chevaux marins que cherchent à dompter des génies et des tritons.

Nous pensons qu'il est bon que les ciseleurs s'habituent à voir par la forme avant d'appliquer la variété infinie de l'outil; mais il ne faut pas que l'un fasse oublier l'autre.

Nous disons cela à propos de ce surtout dirigé par M. Baltard.

Il est regrettable d'avoir ainsi coupé par tranches horizontales les figures posées immédiatement sur la glace du plateau, sur cette glace qui avait peut-être sa raison d'être pour réfléchir les lumières; mais ce navire, ces dauphins, ces fougueux chevaux marins que les tritons ont tant de peine à dompter, tout cela ne fait même pas frémir l'eau, cette eau reste inerte et cette inertie immobilise l'action. De plus, tronquer ainsi une par-

tie des figures est bien disgracieux, lorsque, comme sur une table, la ligne horizontale se trouve au-dessous de l'œil.

Bien posé pour être vu d'ensemble, il n'en était pas de même pour les détails. Ce grand surtout était entouré d'une balustrade qui tenait le visiteur à distance ; cependant nous le vîmes d'assez près.

La ciselure des figures était fort belle, mais les ornements étaient trop froids.

Nous regrettons bien vivement de ne pouvoir rendre ici en détail la part que chacun y a prise. Nous disons cela aussi pour les pièces nombreuses exposées par la maison Christoffe, qui, dans son exposition, avait aussi beaucoup d'aluminium ciselé,

#### ORFÈVREURIE.

*Maison Odier.* — Quoique ayant exposé quelques belles choses, cette maison devait cependant davantage à sa fortune, à sa vieille réputation. Rien de neuf : du Louis XVI, des pièces de table tenant de la manière anglaise, et quelques morceaux frisant de trop près le style du premier empire.

Une belle paire de flambeaux (style Louis XVI) en or, très-bien ciselés, par M. Diomède Guillemain.

#### ORFÈVREURIE, BIJOUTERIE

La maison Wiese avait des choses très-jolies et de bon goût.

Une pendule, des bijoux artistiques d'une finesse d'exécution remarquable, souvent microscopiques, en or, en argent, en fer, ciselés par Georges, Honoré.

Le couteau de chasse du Prince impérial, des broches, des bracelets, des coupes à montures émaillées ; plus, la belle épée d'honneur offerte au duc de Magenta. Cette épée, dont la poignée est en or, a été ciselée avec beaucoup de fraîcheur et une grande pureté par M. Honoré.

*Maison Rudolphi.* — Rien de neuf ; son vase de 1855, beaucoup de petites choses en argent oxydé, quelques pièces émail byzantin ; d'autre part, abus de lapis : sa boutique bleue à distance.

Dans la vitrine de feu Gueyton, un bouclier remarquable, composé par Morel-Ladeuil et ciselé chez M. Daurbergue.



A l'Exposition, la France seule avait le monopole de la ciselure du petit, et, dans cette spécialité, souvent microscopique; les grandes qualités d'élégance, de finesse, de distinction et de fini étaient souvent en raison des prix payés; dans les pièces payées suffisamment, les choses étaient de première force.

#### BRONZE D'ÉGLISE

Aucune nation étrangère ne rivalisait avec nous pour les bronzes d'église. Les maisons Poussielgue, Bachelet, Trioulier avaient des choses faisant (ainsi que l'orfèvrerie des <sup>xv</sup><sup>e</sup> et <sup>xvi</sup><sup>e</sup> siècles) honneur à cette spécialité.

La maison *Chertier* avait une grande Vierge, haute de six mètres, repoussée en cuivre et très-bien réussie; encore une des choses que nous faisons mieux que les anciens, tout en continuant de passer pour leur être inférieurs.

#### BRONZE

Chez M. V. Paillard, fabricant de bon goût, deux bien gracieuses torchères, art très-noble greffé sur Germain Pilon.

Une belle pendule style <sup>xvii</sup><sup>e</sup> siècle; une très-jolie figure de femme, très-souple de modelé, avec un Amour qui veut se désaltérer.

Un bel encadrement de glace bronze doré.

*Maison Barbedienne.* — Description impossible vu la quantité. Beaucoup de réductions très-connues de tous; quelques pièces neuves, et de ce nombre le vase acheté par le musée de Kensington; des bustes, des statuettes du sculpteur Clésinger, la Pénélope de Cavelier, etc., etc. Belle fabrication.

Quelques spécimens d'orfèvrerie: deux pendules, l'une Renaissance et l'autre Louis XVI; cassolettes et coffret (ce dernier acheté par l'Impératrice), le tout admirablement ciselé par M. Désiré Atarge, qui, pour le travail du coffret, a remporté le prix Crozatier en 1862.

La maison *Delafontaine* avait aussi de très-belles choses en bronze.

Beaucoup de belles ciselures faites un peu dans toutes les maisons, les unes isolément, d'autres dans les maisons à façon.

chez MM. Deurbergue, Poux, Caron, etc., le tout par eux et par les ciseleurs qu'ils occupent.

Dans la section de l'ébénisterie :

*Maison Cramer.* — Un très-joli petit meuble style Louis XVI, acheté par M. le baron de Rothschild. Les garnitures, ornements et figures étaient remarquablement traités; la ciselure était de MM. Open et René Courtira.

*Maison Lemaize.* — Une buire bronze, modelée par M. La-deuil; le sujet est la danse des Wyllis. Cette très-jolie pièce a été ciselée par M. Deurbergue.

*Maison Marchant.* — Une grande et magnifique cheminée de style grec, belle en tout point. Une statue de Minerve, vases bronze doré et marbre; des statuettes, entre autres la réduction du Voltaire de Houdon, ciselée par Victor Lebeau, qui eut le prix Crozatier pour ce travail. Candélabres, pendules, néo-grecs de style; le tout très-bien et remarquable de bon goût.

*Maison Lerolle.* — Deux figures torchères, achetées par le prince Napoléon, d'un bien bel effet, modelées par Cordier; les draperies de ces figures sont en onyx d'Afrique et bronze aux couleurs, d'autres parties en argent.

Quantité de belles choses dans le grand bronze, que nous regrettons de ne pouvoir décrire, et parmi lesquelles cependant nous citerons le grand Faune dansant sculpté par Lequesne. Ce beau bronze, très-bien réparé, est dans le carré des rosiers au jardin du Luxembourg.

#### ARMES

De ravissantes ciselures, prises sur pièce, sur fusils de chasse. En cette spécialité de luxe, la France est de beaucoup en avant sur toutes les nations qui avaient exposé.

Nous avons aussi à mentionner les gracieuses et originales ciselures du petit bronze, et les beaux modèles faits pour galvanoplate de cuivre et d'argent.

Quant à la part du progrès qui revient à la ciselure pour de belles figures et ornements de porcelaine coulés sur des modèles ciselés pour cette spécialité, pour les creux pour zinc et

métaux composés, pour les creux ciselés pour couler la belle cristallerie, etc., etc., nous avons dit assez souvent et nous redirons encore un peu plus loin notre opinion sur la ciselure de France.

Nous terminons ce résumé sommaire, trop écourté sans doute pour un art qui touche à tant de choses ; mais, bon gré, mal gré, dans une aussi grande bataille (31,000 exposants), il faut bien se résigner à ne faire qu'une esquisse des corps d'armée, des régiments, et il serait impossible de dessiner en aussi peu de temps tous les soldats remarquables.

Nous ferons cependant encore une remarque. Il y a quelque chose de tristement regrettable dans tout cela : c'est de voir nos industries livrées souvent à l'appréciation vénale de gens qui n'y connaissent rien et qui mettent, par des éloges tarifés à la ligne, l'intelligence de leur pays au second plan, le premier étant occupé par les sacs d'écus. Nous nous bornerons à dire que c'est une chose blâmable que d'égarer l'opinion, et que c'est aussi la route qui conduit aux décadences.

Arrivons aux visites que la Commission ouvrière nous avait préparées dans les grands établissements ; ces visites intéressent aussi la spécialité.

*The British Museum* est un musée de Londres renfermant de précieuses collections de sculptures, une bibliothèque, des antiquités, des galeries d'anatomie comparée, d'histoire naturelle, etc., etc.

Nous avons cherché là aussi ce qui pouvait intéresser la spécialité que nous représentions, sachant par renseignements que ce musée contenait beaucoup de sculpture antique ; ce qui nous y attirait surtout c'étaient les originaux de Phidias.

Ce n'est pas avec des mots qu'on peut décrire la statuaire, il faut la voir. Que vous dire de ce géant de la sculpture antique, Phidias ! Quand on a passé dix ans de sa vie à méditer le bas-relief, on est pris d'une sorte d'admiration muette en voyant en un seul homme la plus haute expression sculpturale de toutes les qualités réunies : ampleur, jet, noblesse, science, modelé, force, énergie, grâce.

Ce musée contient presque tous les bas-reliefs du tour du Parthénon, les hauts-reliefs du même monument, les grandes figures ronde-bosse du fronton, moins le Jupiter.

Il est à regretter, au point de vue de l'étude publique en France, que les moulages qui se trouvent à l'école des beaux-arts de Paris ne soient visibles qu'accidentellement (trois fois l'an à l'exposition des concours pour Rome). Quand donc comprendra-t-on en France qu'il faut abolir toutes ces restrictions ridicules, tous ces monopoles surannés qu'on ne saurait trop combattre au nom du progrès? Les élèves des beaux-arts sont-ils donc les seuls qui étudient? Que Paris soit riche en collections, soit; mais ne perdent-elles pas le côté le plus utile de leur but en faisant passer l'homme studieux et isolé par un labyrinthe de demandes d'autorisation capable de lasser les courages les plus robustes?

En Angleterre, ce qui ressort comme fruit d'une liberté mieux cultivée, c'est une grande économie de temps. Ici on nous traite en rentiers. Si certaines de nos collections ne sont ouvertes qu'aux jours et aux heures où nos ateliers nous réclament, à quoi nous servent-elles? Sont-elles donc l'apanage des oisifs? Si nous avons besoin, nous qui touchons à tant de choses comme genre, style, réparations, etc., si nous avons besoin seulement d'un coup d'œil rapide, mais aujourd'hui même, la carte pour une seule entrée que nous recevrons la semaine suivante ne nous fera-t-elle pas gémir en voyant devant nous entrer les étrangers munis d'un passe-port? Le titre de Français n'est-il donc pas un passe-port suffisant pour visiter le patrimoine national?

Mais revenons à British Muséum (où dessine qui veut).

Ce musée contient aussi un beau buste antique d'Homère, la statue originale du Discobole s'apprêtant à lancer le disque, un beau buste de Jules César, une Vénus très-réputée, mais bien distante de notre Vénus *de Milo*;

Des quantités de sculptures égyptiennes plus intéressantes au point de vue archéologique qu'à celui de l'art, beaucoup de sculptures romaines qu'on ne peut plus regarder quand on a vu Phidias.

#### CISELURE

En donnant le pas à l'époque la plus reculée de nous (les Égyptiens du temps biblique), ce musée possède une collection de bronzes dans le genre de ceux que nous avons en abondance

au Louvre. C'est un travail dur, sans finesse d'exécution, sauvage dans ses coups d'outils coupants.

En mentionnant ces travaux très-anciens, c'est une réponse aux questions d'origine qui nous avaient été posées.

Dans les salles basses, une galerie contient des repoussés du même pays et de la première période.

Ce travail, sur cuivre rouge repoussé en bas-reliefs méplats, de beaucoup antérieurs à la civilisation des Grecs, prouve suffisamment que ces derniers n'ont pas inventé le genre de parti pris du modelé. Ce travail est loin d'être savant ; on voit de suite que l'art mettait alors le pied sur le premier échelon de cette échelle où, plus tard, les Grecs montèrent si haut.

Le travail repoussé de plusieurs de ces petites coupes représente quelquefois des figures d'animaux, cerfs, biches, etc. ; le tout entremêlé de petits dessins faits à la pointe sautée ; mais pas une pointe ronde. Elle est longue (un petit traçoir droit) ; quelquefois les rangées sont symétriques et à coups comptés. Le moyen âge a beaucoup imité ce travail, surtout aux douzième et treizième siècles. La renaissance italienne l'imita aussi.

### *Période grecque*

Fragment d'un combat de Thésée et des Amazones (repoussé sur cuivre) extrêmement savant de formes ; le modelé, qui est ferme, a conservé par endroits les traces du riffloir. Le traçoir apparaît aussi ; mais ce dernier apparaît posé avec savoir.

La hauteur de ces petites figures (qui semblent avoir appartenu à un casque) est d'environ 8 centimètres.

Le petit bronze romain, que nous ne faisons que mentionner, est bien loin de notre petit bronze moderne.

### PALAIS DE CRISTAL

Il était un peu tard lorsque nous arrivâmes à ce vaste établissement, qui n'a certainement pas son pareil en France.

Cette collection précieuse pour l'étude contient des moulages de toutes les grandes sculptures réputées, depuis les Egyptiens du temps biblique jusqu'à la statue équestre de François I<sup>er</sup>, par Clésinger, que nous fîmes bien étonnés de trouver là aussi.

Des salles entières en vrai marbre blanc rehaussé d'or et de couleurs, imitation patiente de certaines salles de l'Alhambra des Maures en Espagne, type radical du style moresque.

Une série moulés en plâtre, des Vénus réputées, parmi lesquelles notre Vénus de Milo, acquièrent une supériorité qui devient aussitôt incontestable.

La plus grande partie sculpturale des œuvres du grand Michel-Ange, le Tombeau des Médicis, le Moïse, etc. Bien que nous vîmes cela un peu en courant, ces grandes et belles choses ne laissèrent pas que de nous faire une forte impression, que nous résumons en disant que Michel-Ange est un des hommes rares à la hauteur de la réputation qu'il a justement conquise dans les arts.

#### PLÂTRE BLANC (MOULAGE)

Un beau buste colossal de Cosme de Médicis, par Benvenuto Cellini; large, très-large d'aspect; modelé puissant, mais sec dans les détails.

Le modelé un peu rond.

Plâtre mis au vert pour imiter l'original qui est sur une place de Florence (le Persée de Benvenuto Cellini). Cette grande figure, haute de près de 3 mètres, est très-belle de proportions; la tête jeune est bien, l'aspect général du modelé est large, mais toujours un peu rond; les bras sont beaux, puissants, encore irrités, peut-être un peu gros pour le masque. Le torse a le défaut des Florentins: suivant Michel-Ange, à distance, les côtes, les fausses-côtes, les dentelés et les muscles droits sont très-bosselés. Les muscles de la jambe qui porte sont justes; les pieds sont beaux. La figure presque adossée ne nous permet qu'imparfaitement de voir une partie du dos, qui nous sembla, dans la difficile région de l'omoplate, être très-bien aussi.

Le corps décapité de Méduse sous les pieds de Persée est très-bien posé; puis, ce qui est à l'honneur de Cellini, la musculature est détendue, ce que l'on peut regarder comme un progrès de l'école florentine, où, dans la représentation des morts, trop souvent les muscles, sous prétention d'énergie mal comprise, avaient coutume de rester dans une activité égale à la vie, quand ce n'était pas pis.

Les morceaux authentiques de Cellini sont assez rares pour

que nous ayons pensé à décrire cette figure qui est de beaucoup supérieure à la nymphe de Fontainebleau, qui est au Louvre (et du même auteur). Comme ensemble, vue de profil, la figure de Persée est trop penchée en avant; vivante, elle ne pourrait pas tenir debout. Si l'on ajoute que, le bras gauche tendu devant lui, Persée tient par les cheveux la lourde tête de Méduse, cela appuiera notre observation.

Ainsi que nous l'avons dit en commençant, il était un peu tard lorsque nous arrivâmes, la nuit vint nous surprendre, il fallut songer à nous retirer avec le regret de n'avoir certainement pas tout vu ce qui pouvait nous intéresser.

#### KENSINGTON

Ce musée est un établissement contenant des collections d'un très-haut intérêt pour l'étude. Collections de tous genres divisées en partie appartenant à l'établissement, une autre partie des objets étant mobile et généreusement prêtée, dans l'intérêt du progrès, par de riches amateurs qui, les retirant de leurs collections particulières, mettent ainsi, pour un temps, les rares et belles choses qu'ils possèdent à la vue du public. Lorsque la durée du prêt est écoulée, les choses retirées sont remplacées par d'autres objets. Ce renouvellement est un attrait pour la curiosité des visiteurs, les choses exposées étant toujours remarquables pour les spécialités auxquelles elles s'adressent, car, pris de ce côté, on ne pourrait trouver autre part la plus grande partie des choses qui sont là à la vue de tous.

Une bibliothèque, surtout de manuscrits, autographes, dessins originaux.

Une collection des premières locomotives ayant fonctionné et tout ce qui a trait à l'enfance de la vapeur. Systèmes, engins et détails des choses de la marine. Portraits peints des grands inventeurs de tous les pays. Instruments d'agriculture, ébauches d'idées (souvent premières) d'inventions en tous genres. Instruments de physique, collection de tout ce qui a trait à l'enseignement, jusqu'aux bancs et tables perfectionnés des écoles élémentaires. Collections de substances alimentaires, art céramique de tous les pays. Emaux moyen âge, vénitiens, florentins, émaux cloisonnés, émail limousin.

Aussi les plus magnifiques portraits émaillés sur or qui soient au monde, par le célèbre Petitot (encore un de ceux que la révolution de l'édit de Nantes fit porter son grand talent en Angleterre, où il laissa une partie de ses œuvres).

Une collection de gravures rares. Une école de dessin pour la machine, le bâtiment, les fleurs, l'ornement, les animaux, la figure. Plusieurs galeries de tableaux aquarelles, que les Anglais font comme personne, collection d'ornements de sculpture moules en plâtre.

Enfin, orfèvrerie, bijouterie, bronzes, armes, ivoires sculptés repoussés, en fer, en argent, terre cuite sur cru et colorée, etc.

En plus, ce musée, mis à la disposition aussi de ceux qui travaillent le soir, est pourvu d'un splendide éclairage au gaz et reste ouvert le soir jusqu'à dix heures.

Qu'on nous pardonne ces citations, qui peuvent sembler peut-être un peu longues, mais nous les faisons pour bien montrer les dispositions anglaises dans les luttes de l'industrie.

En présence de tant de choses, nous ne nous sommes occupés que de celles qui pouvaient éclairer notre spécialité; mais, avant, qu'on nous permette pour un instant de sortir de notre cadre pour dire que le musée de Kensington, qui est une encyclopédique collection, en possède une surtout dont nous voudrions bien être dotés à Paris (nous la recommandons spécialement au conseil de salubrité publique, aussi au conseil municipal), présidée par un chimiste de premier ordre, M. Dumas.

C'est, premièrement : une collection de substances alimentaires à l'état de nature.

Deuxièmement : la même substance falsifiée.

Troisièmement : les matières souvent nuisibles à la santé servant à la falsification.

Enfin, une théorie d'analyse souvent très-simple à la portée de tous pour dérouter les fraudeurs. Nous pensons qu'une nation s'honore par une guerre ouverte, acharnée, contre un vol de la pire espèce, et nous ne sommes pas éloignés de croire que le budget des hôpitaux, la santé publique, celle des ouvriers surtout, voulons-nous dire, y gagneraient plus que ne coûterait cette collection.



## CISELURE ET OBJETS S'Y RAPPORTANT.

Si c'est une sérieuse étude de comparer nos produits modernes avec ceux de nos contemporains, ce n'est pas moins une utile chose que de comparer aussi les produits de notre époque avec les époques antérieures. Eh bien, nous sommes heureux de le déclarer, la ciselure française, dans les dix dernières années, est, dans tous les genres, supérieure non-seulement à celle de nos contemporains, mais aussi à celle de toutes les civilisations qui ont laissé trace ou œuvre de ciselure; et de notre dire nous n'exceptons pas même Cellini, que nous trouvons, en ciselure, beaucoup trop vanté, chose dont il s'était lui-même assez occupé. De plus, nous affirmons, dussions-nous déplaire aux amateurs exclusifs d'un passé souvent illimité, que les Florentins (dont les Anglais sont si friands et Kensington si riche), doivent souvent leurs réputations bien autant aux grands personnages pour lesquels ils ont travaillé ou qui ont possédé leurs travaux qu'à la valeur véritable (artistiquement parlant) d'œuvres qui ne justifient pas toujours la réputation qu'elles ont.

Le célèbre bouclier appartenant à la reine d'Angleterre (attribué par quelques amateurs à Cellini, mais pas officiellement) est une pièce en fer repoussé, rehaussé par endroits d'une damasquine d'or de première force. La composition est active, nous voulons dire l'action agit, ce qui n'a pas toujours lieu chez les Florentins. L'anatomie est bien et mal; le travail est un peu sec (beaucoup de traçoir), le modelé et aussi le dessin sont ronds. L'entente des plans comme bas-reliefs laisse beaucoup à désirer, nous entendons dire qu'il y a confusion par endroits.

Une grande partie des bas-reliefs florentins s'écarte des lois de Phidias; il n'est pas rare de voir des figures de premier plan avoir les pieds seulement tracés sur le fond, lorsque des têtes ou même tout le second plan sont ronde-bosse dans les têtes surtout.

Un autre parti pris dans le même sujet consiste à avoir aussi certains membres méplats et dans la même figure d'autres membres ronde-bosse, mais de préférence la tête, cette dernière souvent détachée complètement du fond. Comme effet, le résultat est souvent pittoresque, mais malheureusement il perd en clarté; on cherche quelquefois à qui le bras, à qui la jambe.

Notre Clodion s'est souvent, en bas-relief, servi de cette manière, mais disons à sa louange qu'il a su, à l'endroit des plans, se l'approprier d'une façon autre et avec un tact remarquable de savoir ; il n'y a jamais de confusion dans ses œuvres.

Les ciselures de Florence n'étaient pas par spécialités comme dans notre industrie moderne ; ils faisaient de tout, modelure, émail, nielle, repoussé, damasquiné, fondu, gravures des coins à frapper la monnaie, aussi la médaille. Dans cette dernière spécialité, les Florentins ont excellé. Il faut bien le reconnaître, s'ils n'ont pas en bas-relief l'austère sévérité des Grecs, ils ont des qualités libres à eux poussées quelquefois par l'audace à d'heureuses et belles réussites. Ils osaient, en un mot ; ils étaient bien une race de vrais artistes ; ils avaient le génie de la variante du mouvement ; ce n'est certes pas à eux qu'on pourrait reprocher cette monotonie patiente partout, qui ennuie chez tant d'autres. Les Florentins étonnent quelquefois par le jet audacieux du parti pris.

Une bien précieuse chose est rassemblée dans une vitrine : c'est une série d'études d'anatomie modelées par Michel-Ange. Ces études en cire, squelettées en dessous avec du fil de fer. prélassaient ordinairement à l'exécution des grandes figures qu'il entreprenait ; ces études de figures anatomiques, hautes d'environ quarante centimètres, contiennent un enseignement bien précieux sur la méthode que s'était créée ce grand homme.

Si, par un jet qui n'appartient qu'à lui, Michel-Ange est la plus haute expression de l'école de Florence, ceux qui viennent après lui grimacent, sont forçants d'anatomie d'un manière souvent détestable, et, par-dessus tout, ne s'adressant jamais au cœur ou à l'esprit, mais à l'œil seulement. Si le faire est large sur le marbre ou les terres cuites qui ont servi à mouler les bronzes, il ne l'est pas toujours dans les œuvres de ciselure, dans le repoussé surtout, où il y a souvent tant de choses, que l'ensemble est noyé dans les détails.

Les deux terres-cuites esquisses du tombeau des Médicis par Michel-Ange sont là comme pour affirmer que, sur les bronzes surmoulés qui y sont aussi, on a surtout riflé ce certain je ne sais quoi, ou plutôt le souffle que le grand maître avait posé dessus, pour le remplacer par une riflure très-propre, trop propre, arrondie partout ; on leur a sorti la couleur en enlevant

l'ampleur et la finesse diversées des plans; c'est ici l'occasion de dire que le mieux est l'ennemi du bien.

Le fameux crucifix de Giovanni, de Bologne, est un bronze d'environ vingt centimètres de la tête aux pieds, d'un travail poli. Son anatomie ne supporte pas l'analyse partout; la tête manque de crâne, ce qui, de profil, donne au Christ l'air un peu idiot; l'expression est loin d'être à la hauteur du sujet. L'entente des plans charpentant le tout est très-bien comprise; ce n'est même qu'à cela qu'il doit son effet et sa réputation; le torse est un peu court pour un homme crucifié; l'aspect général est bien compris dans ses variantes d'opposition.

Un bas-relief florentin, composé avec des méplats à plans superposés sur fond en velours, manière de bas-relief que nous vîmes pour la première fois susceptible d'une belle application. Cette œuvre, remarquable comme une grande partie de ce qui était là, ne portait que le nom de son propriétaire.

Les animaux des Florentins font rire quand on a vu nos modernes productions des Barry, Jacquemart, Frémiet, Mène, Bonheur, etc., etc.

Le bronze des Florentins n'est pas couleur chocolat; il est d'un noir particulier, un peu verdâtre cependant. Ils ont pris l'extrême poli pour du fini, grave erreur qui, à Paris, a encore trop de partisans.

Nous affirmons, nous, que le miroitage qui en résulte est suffisant à détruire tout l'effet d'une figure souvent, et cela, si solide qu'en soit le travail.

Une vitrine contenait au moins cent cinquante pièces de repoussé du xvi<sup>e</sup> siècle, vases, coupes, plateaux, drageoirs, pots à bière, calices, ciboires et beaucoup de pièces sans usage que la curiosité. Tout cela souvent d'une ciselure hardie dans le repoussé de la matière pour les pièces ouvertes à la main. xvi<sup>e</sup> siècle de tous pays, l'Italie dominant. En général, le tracé est dur, rugueux même, le goût pas toujours irréprochable, le modelé rond, les formes d'ensemble souvent simplies, nobles en Italie, plus bizarre qu'original dans les produits anglais, hollandais et allemands.

Dans le repoussé, beaucoup de demi-boules d'un assez bon effet (les boules brunies), pots en cristal, montés, couvercles et

anses d'or (ou dorées) faits avec goût pour le parti pris, mais la ciselure dure, abus du traçoir à angle vif.

Passant en revue les panses d'une centaine de grands et petits vases, on acquiert une preuve de plus que les Florentins et autres, au commencement du xvi<sup>e</sup> siècle, ne connaissaient pas la ressing. Toutes les pièces fermées, la saillie des reliefs est prise en enfonçant les fonds. Les hauts-reliefs sont des appliques. Les enjolivements légers et détachés sont de la feuille découpée, puis tordue et aussi du fondu.

Au commencement du seizième siècle, pas de mat, les feuilles d'ornement sont rarement brettées; lorsqu'elles le sont, c'est avec une pointe languette, un petit traçoir droit, sauté ou traîné.

Fin du seizième, commencement du dix-septième, bretté au mat partout, le mat acier à toute trempe, cassé, le grain de cassé faisant mat. Dès la seconde moitié du seizième, fonds pointillés et bouterollés, mais généralement les fonds mal dressés (tendus).

Florentin encore, plusieurs pièces en fer repoussé qui ne supporteraient pas la comparaison avec nos choses modernes de France, mais ordinairement belles d'aspect.

Du fer pris sur pièce beaucoup; de ce nombre, un magnifique fauteuil de président d'académie à Florence. Ce travail, qui dans beaucoup d'endroits est de la serrurerie, comporte beaucoup de ciselure, notamment le fond du dossier, qui est une sorte de ronde-bosse méplate faisant face des deux côtés; des cavaliers sur trois et quatre rangs découpés à jour (sans fond) sont de parti pris très-original. Cette ciselure a eu aussi de grandes difficultés d'exécution, puisqu'il a fallu (le terrain étant du même morceau) champléver à travers les jambes des chevaux et l'intervalle des cavaliers.

Nous regrettâmes beaucoup que le manque de temps ne nous ait pas permis de faire un dessin de cette pièce pour notre future bibliothèque; ç'eût été une chose à avoir, car là encore, à Kensington comme dans les collections anglaises, *dessine qui veut*.

#### ORFÈVREURIE D'ÉGLISE

Une grande vitrine, style byzantin d'Europe des douzième et treizième siècles, une quantité à désespérer la description; dans

le travail pas de mat, jamais de mat, c'est bruni ou non bruni, les fonds échoppés en zigzag, aussi les fonds sautés à la pointe, tracé dur, sauvage; le champlévé des émaux cloisonnés, dans certains éclats d'émail, laisse voir environ un millimètre le creusé pour recevoir l'émail.

De belles grilles et portes de fer (Renaissance) dans le genre de celles qui sont à la galerie d'Apollon au Louvre, mais plus large de parti pris. Encore un genre de ciselure qu'on regrette de voir s'éteindre, dans notre siècle, où la fonte de fer se substitue plus économiquement aux splendeurs d'une autre époque.

### *Lot anglais du musée Campana.*

#### BIJOUTERIE

C'est une erreur de croire, en France, que l'Angleterre a, comme on l'a dit, *écrémé* la collection Campana.

Les quelques morceaux composant le lot anglais n'ont rien qui surpasse en qualité les quantités du lot que la France a acquis. Nous n'en dirons pas autant des terres cuites florentines, dont plusieurs sont admirables; dans ce lot, figurent aussi plusieurs marbres, un Cupidon attribué à Michel-Ange et qui n'est pas extraordinaire; le bras gauche et la tête sont rapportés, cette dernière est loin d'être belle.

Une ébauche en marbre de Michel-Ange, figure d'environ quatre-vingts centimètres, est aussi une chose moyenne, curieuse à voir seulement à cause de la méthode très-transparente sur la route suivie. Bien que ce ne soit pas de la ciselure, notre étude portant aussi et surtout sur les choses qui tiennent de plus près à la forme, nous citerons quatre magnifiques terres cuites de Clodion, deux bas-reliefs amphitrite, deux groupes ronde-bosse de faunes et bacchantes (les enfants pieds de bouc). Ceux qui n'ont vu que les bronzes et les dégénérés plâtres que l'on vend dans les rues de Paris ne peuvent se faire une idée de la grâce, de l'esprit, de la vie que cet homme mettait sur un morceau de terre. Quand on pense qu'il lui a fallu mourir pour avoir de la réputation! lui! une des gloires de la France!... qu'il mourut seulement en 1818 dans une grande pauvreté. On est désolé quand on sait que, de son vivant, il ne retirait que très-peu de chose d'œuvres que l'on achète maintenant à des prix fabuleux.

Le fameux meuble style Louis XVI ciselé par Gouttière, le grand maître en ciselure à cette époque. Ce meuble appartient à la reine d'Angleterre et fut donné par Louis XVIII au roi Georges. Comme nous en parlons autre part, cela nous dispense d'en parler ici.

Nous ne terminerons pas cet aperçu sur Kensington sans remercier encore d'ici l'un des conservateurs de ces riches collections, M. Charles Black, qui fut pour l'un de nous d'une intelligence bienveillante et d'une courtoisie bien au-dessus de l'éloge que nous saurions en faire.

---

#### RÉFUTATION SUR LA MOYENNE DES SALAIRES

Nous aurions voulu pouvoir par des chiffres établir dans notre métier ce que l'on nomme la moyenne des salaires; mais le temps et les moyens nous manquent pour aller demander à chacun : Combien gagnes-tu?

Nous nous bornerons à dire que les hommes savants qui ont dressé les tables de la mortalité en France, Duvillard et Deparcieux (tables publiées dans l'*Annuaire des longitudes*), n'ont pas procédé comme les statisticiens des salaires.

Dans la moyenne des journées, ces derniers, posant les deux extrêmes, ont pris le milieu pour résultat, à peu près comme si, dans les petits théâtres de Paris, où il y a des acteurs à trente francs par mois, mettons mille francs l'an (pour ne pas chicaner), on eût posé l'appointement des grands chanteurs qui gagnent à l'année cent mille francs et que l'on eût tiré cette *vérité*, que la moyenne pour les acteurs à Paris est de cinquante mille francs.

En calculant avec cette méthode, il est aisé de comprendre que, dans les métiers, il suffit d'une journée de vingt francs au sommet pour que toutes les journées paraissent être le moins de dix francs.

Nous sommes bien plus dans le vrai en affirmant que, dans notre profession, 80 pour 100 des ouvriers ne dépassent pas

4 fr. 50 c. par journée de travail, et que le plus grand nombre de ces 80 est au-dessous; que de 15 à 16 pour 100 des ouvriers gagnent depuis 4 fr. jusqu'à 6 fr. par jour, et que les quelques exceptions qui montent un peu plus leur journée ne sauraient être pas plus injustement comptées que le traitement d'un colonel à celui du simple soldat dans l'appréciation de la solde militaire.

Certes, notre profession n'est pas assez salariée en raison du chômage et du temps qu'il faut pour faire un ouvrier convenable.

Nous savons les sacrifices que l'on s'impose quand on veut arriver à la hauteur de l'art et au peu de résultat que l'on en obtient sous le rapport de la rémunération; aussi ne sommes-nous pas étonnés de l'*émigration* de nos talents à l'étranger, où ils trouvent leurs salaires plus que doublés et une satisfaction comme travail; malgré cette émigration, il reste encore un nombre d'artistes qui ne peuvent avoir des travaux à la hauteur de leurs capacités. Il serait temps de penser à améliorer cette position industrielle : c'est notre vœu.

Nous indiquerons donc le moyen possible pour changer sensiblement la position artistique de cette brillante industrie : c'est d'accorder pour la ciselure les mêmes résultats obtenus pour la sculpture et la peinture aux diverses expositions des arts, c'est-à-dire qu'il soit alloué une somme au budget pour l'achat d'œuvres ciselées, repoussées ou fondues, en fer, cuivre ou argent. Ces objets prendraient place dans nos musées et serviraient à l'étude ainsi qu'à réveiller le goût des amateurs qui croient que l'ancien est préférable au moderne, quand la plupart des objets qu'ils achètent pour de l'ancien est fait par nous.

Combien de boucliers faits par M. Vechte pour le compte d'antiquaires ont été vendus pour du vieux !

Il faut sortir de l'erreur où l'on est en divinisant le soi-disant ancien au préjudice de notre époque si fertile en artistes.

Donnez à notre émulation les moyens de se produire dans notre pays, et il est probable que nous n'irons plus à l'étranger porter cette industrie; il suffirait que cet encouragement mérité partît d'en haut pour avoir des imitateurs dans la classe aisée, qui, acquérant le goût et la connaissance de la ciselure (qui aurait une valeur authentique), ne seraient plus exposés à donner leur argent pour des œuvres sans valeur.

Notre demande est-elle prétentieuse? Nous ne le pensons pas,

puisque deux de nos collègues, MM. Vechte et Fannièrè, ont reçu pour leur mérite en ciselure la croix d'honneur.

### D'UNE BIBLIOTHÈQUE A NOUS

On nous a demandé ce qu'il y aurait à faire pour soutenir la concurrence étrangère dans nos spécialités; nous répondrons :

*Premièrement.* — Faire bon marché relativement aux autres nations. En cela nous sommes déjà plus habiles et nous faisons mieux que nos concurrents. Faire meilleur marché relativement à nous n'est guère possible. A capacités égales, nos journées sont déjà d'un fort tiers au-dessous de la même journée à Londres, avec cette différence que les ouvriers anglais font une heure de moins que nous.

*Deuxièmement.* — Faire mieux. Pour faire mieux, il faut pousser le plus que l'on pourra (ce qui est facile) à la connaissance de la forme par le dessin, le modelé, l'anatomie *active*; à la connaissance plus exacte des styles, dont on parle plus qu'on ne les connaît, donner autant que possible les facilités d'acquérir à nos apprentis.

Il y a en Angleterre 85,000 élèves qui suivent les cours de dessin; ces cours sont presque tous en dehors d'une direction par l'Etat, ce qui ne les empêche pas de prospérer, et nous ajoutons qu'il est de la nature des métiers où l'imagination joue un rôle de ne pas progresser autant sous une pression quelconque qu'en liberté : c'est le seul moyen d'avoir des talents originaux, nous voulons dire l'individualité du faire. Nous admettons très-bien l'étude des qualités du style grec, l'ampleur de son modelé surtout; mais habituons-nous à repousser de nos compositions libres tout le bagage mythologique et semi-mythologique de sujets ne relevant presque toujours que de la ruse, de la force, quand ils ne sont pas épiquement incestueux : ce n'est pas avec de pareilles bêtises qu'on fait des hommes. Si le but des arts est de charmer, ils en ont un plus direct, selon nous, c'est de con-



tribuer au développement intellectuel : notre histoire nationale est assez riche de sujets sans emprunter ailleurs ; et disons davantage, élevons-nous de la famille à l'humanité.

A Westminster, devant les statues de Newton, de James Watt, on est fier d'être homme, la nationalité disparaît.

L'un des moyens qui contribueraient le plus à distancer les nations qui aspirent le plus à nous égaler, à nous dépasser même, serait d'avoir une *bibliothèque* à nous de choses spéciales, et cela ainsi que le logement, à l'aide d'une petite cotisation mensuelle de quelques centimes.

Une fois la sanction obtenue, la spécialité du bronze devrait, autant que possible, ne pas tant attendre de l'initiative du gouvernement, qui ne peut s'occuper de tout, et ne peut, en définitive, savoir aussi bien que nous ce dont nous avons besoin.

Nous faisons donc cette proposition : d'avoir un logement à nous dans lequel nous aurions les livres ayant trait à notre profession. La grammaire de l'ornement, des gravures, lithographies, photographies des choses de style, et nous serions bientôt riches de matériaux par les dons que chacun pourrait faire. Les traités d'anatomie, les écorchés en plâtre, des moulages de ce que la spécialité a de mieux, et quand cela se pourrait aussi, un moulage de la pièce qui aura remporté le prix Crozatier, afin d'établir par ce dernier une comparaison constante, une sorte d'échelle graduée du progrès.

Cette bibliothèque pourrait aussi, deux jours (ou plus), les soirs, la semaine, être transformée en école de dessin, où nos apprentis trouveraient une direction compétente professionnelle et *gratuite*, dont on ne fait que parler, et cela sans rien coûter à l'Etat que son autorisation.

Ce qui nous pousse à faire cette proposition, c'est l'expérience bien acquise que le département des gravures et estampes de la Bibliothèque impériale ne peut servir à nos métiers que pour de rares renseignements qu'on a souvent bien de la peine à obtenir dans cet établissement (dit public), et cela par une quantité de raisons que nous ne traiterons pas ici. Mais la raison dominante pour nous est que les ouvriers ne peuvent s'instruire qu'après la journée, et les bibliothèques à estampes ferment toutes à quatre heures. Si nos concurrents s'instruisent et que nous ne nous instruisions pas, nous pourrions bien un jour être mis au second plan.

## DE LA LIBERTÉ

Je ne crois pas que nos sociétés modernes  
puissent longtemps se passer d'elle.

ALEXIS DE TOCQUEVILLE.

Si le travail est une loi de la vie, il a pour but le bien-être de la famille. Nous remercions de tout cœur les hommes sympathiques qui sont toute bonne volonté de nous venir en aide, mais nous demandons à l'État que, sans tracasseries, on nous laisse légalement la prévoyante liberté de nous aider un peu nous-mêmes. Déjà fonctionne dans la corporation une société de crédit mutuel appelée à rendre de grands services, qui peut-être bien, espérons-le, amènera dans les mauvais jours ses adhérents, et cela sans privations d'objets trop souvent de première nécessité, à se passer de la très-philanthropique institution du mont-de-piété à 12 pour 100. Nous ne devons pas perdre notre temps à nous plaindre, mais chercher par quel moyen pratique nous sortirons de là.

Si le génie humain a trouvé le moyen de parler à tous les continents à l'aide d'un fil de fer, amis, pourquoi désespérerions-nous? Rien de grand sans enfantement laborieux.

En voyant accomplies tant de grandes choses d'abord déclarées impossibles, tant de merveilleuses conquêtes de l'homme sur la matière domptée, on peut bien espérer que l'heure si désirée d'une plus juste répartition aura aussi son tour. Mais, pour en arriver là, que l'espérance ne marche pas seule : joignons-y notre volonté, notre intelligence; que nos bras et nos mains ne soient pas accusés de manquer de tête. Cherchons nous-mêmes.

La réalisation d'un bien-être plus général est pour nous la conséquence directe de ce qu'on nomme progrès, et nous disons cela sans acception d'intérêts.

Si certains économistes regardent les révolutions comme une

maladie périodique, nous osons affirmer, nous, que la vaccine n'en est pas impossible : elle réside dans l'application mieux entendue de ce que nous nommons les satisfactions légitimes.

Qu'on nous permette de nous réunir!

On semble redouter nos réunions, on croit que nous cherchons le côté politique dans nos entretiens : c'est une erreur. Depuis longtemps les hommes qui travaillent et qui pensent sont d'accord sur un point : ils savent que les révolutions de la rue n'ont jamais résolu les questions en litige *concernant le travail* ; que les révolutions, dans le sens qu'on attache à ce mot, ne sont le plus souvent qu'un temps d'arrêt pendant lequel l'ouvrier a plus que tout autre à souffrir.

Par la liberté, la bourgeoisie s'est affranchie civilement du clergé et de la noblesse ; le prolétariat, par la liberté sans turbulence, s'affranchira un jour aussi des lourdes pressions du capital. Voilà le but ! Dans un pays comme notre France, où l'égalité devant la loi est la base de la législation, le suffrage universel faisant les hommes égaux, on s'étonne à bon droit de voir l'association des auteurs dramatiques, des musiciens, des notaires, des agents de change, de l'ordre des avocats, etc., jouir du droit de se réunir pour s'entendre sur les intérêts de leurs professions, lorsque ce droit est refusé à tant d'autres métiers non moins honorables, ainsi que le prouve suffisamment le récent procès fait aux ouvriers typographes.

Si nous demandons plus de liberté, disons pourquoi.

A sommes égales, un pays est-il plus heureux avec un petit nombre de grandes fortunes qu'avec une quantité de fortunes médiocres ?

Nous avons une préférence pour la quantité de petites fortunes, parce qu'elles sont moins despotiques, que les masses y sont plus pénétrées par le vrai bien-être ; que la liberté, dans le vrai sens philosophique du mot, y a aussi plus de satisfaction.

Les grandes fortunes font mieux, non pas les grandes choses, mais les grandes entreprises. En Angleterre, la liberté de dire tout ce qu'on veut dans la rue n'empêche pas l'homme des champs et des manufactures de n'être que le serviteur à merci, et non l'égal de ceux à qui appartiennent le sol et l'argent. L'Angleterre n'a pas comme nous l'égalité civile.

Tout récemment, à une distribution de prix aux écoles du

soir, le ministre de l'instruction publique, M. Rouland, à propos de l'Exposition de Londres, a dit aux ouvriers ces paroles que nous avons entendues et que nous demandons à transcrire ici :

« Debout, soldats de l'industrie, debout et à l'œuvre pour cette guerre glorieuse qui brûle plus de houille que de poudre, qui ne coûte pas de sang versé, et qui substitue à la routine des tarifs et des prohibitions la tactique autrement décisive de la prévoyance, de l'invention et du goût. Défendez avec les armes de la paix le génie de la France, comme vous avez défendu avec le mousquet et l'épée l'honneur de son drapeau, et souvenez-vous du mot de ralliement : *Travail et intelligence!* »

Hélas! dans le rude combat de la vie, l'intelligence active, efficace, est bien difficile sans la liberté des moyens.

Si le Gouvernement, qui nous y invite, veut que la France soutienne la concurrence industrielle qui peut l'envahir dans cette lutte du libre échange où il faut que nos industries triomphent, nous lui crierons :

Laissez-nous faire!

Aidez-nous seulement par plus de *liberté!*

*Les délégués ciseleurs,*

ABEILLE, GARNIER, MAINFROY, MAYER.

## DEUXIÈME PARTIE

---

### TOURNURE ET MONTURE

L'exposé de nos collègues ciseleurs a rendu notre tâche difficile. Pour bon nombre de questions, nous avons à choisir entre le mutisme et les redites; en outre, les hommes spéciaux le savent, comparativement à la ciselure, nos deux spécialités offrent à une appréciation raisonnée un sujet de sa nature des plus arides, et après une étude aussi rapide qu'a dû l'être la nôtre, la monture particulièrement présente le champ le plus étroit, le plus difficile.

En effet, dans un travail où le comble de la perfection consiste bien souvent à se cacher, à se rendre invisible, comment, en un coup d'œil superficiel, saisir, découvrir le plus ou le moins de mérite de l'exécution, comment apprécier le degré de supériorité dans les moyens employés? Voici des groupes, des bronzes terminés; les raccords, les assemblages sont parfaitement adhérents, dissimulés; sont-ils fondus d'un seul jet, ou bien se composent-ils de parties réunies, soit par soudure ou par monture? Impossible de se prononcer à moins d'un examen attentif.

Autre difficulté : outre la netteté et la solidité, un travail de monture doit réunir encore diverses conditions également importantes, la correction des lignes, leur conservation dans le raccord des parties, dans les sections ou coupes, et enfin dans les modifications si fréquentes que subit pendant l'exécution l'œuvre originaire du sculpteur. Impossible encore de déterminer ici la part du travail : voilà des personnages bien agencés, bien posés; c'est naturel, pense-t-on, et on passe outre. Ces rin-

ceaux, ces guirlandes sortent très-bien; les chutes, les courbes sont douces, légères, gracieuses; rien de plus simple, tout cela doit être ainsi...! Et cependant, combien souvent et beaucoup n'a-t-il pas fallu chercher, s'écartant du dessin primitif reconnu défectueux par l'auteur lui-même! Ou bien encore, à quel travail de combinaisons essayées, rejetées, n'a pas été condamné l'ouvrier abandonné à ses propres lumières pour tirer ainsi bon parti de ce qui souvent n'était qu'une ébauche de sculpture, pour réunir des parties disparates, leur donner une cohésion solide, régulière, pour composer enfin cet ensemble tout à la fois symétrique et harmonieux!

Pourtant, comme résultat de nos observations à ce point de vue, nous pouvons dire qu'en général, sous ces divers rapports, le travail français est d'une supériorité dont celui des autres nations n'approche qu'exceptionnellement.

Cette supériorité cesse d'être aussi marquée dans les ouvrages d'architecture à surfaces unies et limées. Ici, comme dans toutes les spécialités où le goût de l'ouvrier a une part moindre, où l'exactitude, la précision mathématique qui peuvent s'obtenir par une application soutenue à l'exercice de la main deviennent la condition de perfection la plus importante pour le travail, dans ces divers cas, la différence entre d'autres peuples et nous semble moins grande, et sur certains points nous sommes quelquefois égalés. Ainsi, dans plusieurs expositions étrangères, nous avons remarqué des spécimens d'ouvrages de ce genre exécutés aussi nettement que chez nous. Entre autres pièces qui ont fixé notre attention, citons : dans l'exposition anglaise, des chronomètres, des pendules architecture très-joliment limées et assemblées; de même, dans l'exposition suisse, quelques pièces de même genre et aussi d'un fini irréprochable.

La plupart des observations qui précèdent sont également applicables à la *tournure*, dans le cas où il s'agit seulement de précision, de netteté pour l'exécution de travaux d'architecture, de profils à conserver; plusieurs expositions présentaient une certaine quantité d'ouvrages de ce genre pouvant soutenir hardiment la comparaison avec les nôtres.

Mais dans les spécialités où la combinaison des lignes, la connaissance du dessin d'architecture deviennent nécessaires, quand à la fermeté de la main, à l'intelligence des enclavages, l'ouvrier

doit joindre encore un sentiment général des proportions, des styles, alors, et dans chacun de ces cas, les ouvrages français peuvent réclamer hautement la suprématie.

Dans le tourné repoussé spécialement, où la réunion de ces connaissances est presque indispensable, la supériorité de notre pays est marquée à un degré tel que l'on pourrait dire de cette industrie qu'elle est toute française, tant est peu important tout ce que nous avons vu chez les autres.

C'est par l'emboutissage au mouton et au balancier, et aussi par quelque peu de rétreinte, que l'industrie étrangère remplace nos jolis ouvrages en repoussé sur le tour. L'Angleterre, entre autres, fabrique une très-forte quantité d'objets dans ces conditions : grandes cloches pour les plats, articles de tous genres pour le service de table, qui tous reçoivent leur forme sous le poinçon. Si, pour les ouvrages à lignes simples, unies, le balancier présente un avantage incontestable, on comprend combien ils sont inférieurs à nos jolis repoussés ovales et galbes de toutes proportions au point de vue de l'art, et souvent aussi comme prix de revient, et pour la correction, quand, formés ainsi de coquilles, ou parties rassemblées par soudures, ou bien qui, exécutées d'une seule pièce, portent, dans la combinaison des profils et le relief des ornements, un stigmate fatal, la dépouille de l'estampé.

Bien souvent, à cause de son inhabileté à exécuter une monture convenable, mais aussi et surtout comme moyen plus expéditif, l'ouvrier anglais remplace l'assemblage à froid par le soudage, favorisé qu'il est d'ailleurs par le bas prix relatif du gaz. Le gaz, trop peu employé encore chez nous, devient ainsi entre ses mains un agent vigoureux, continuellement en action pour lever promptement et à peu de frais toutes ses difficultés.

Certainement, s'il faut du soudage, pas trop n'en faut, et nous connaissons les inconvénients, les accidents souvent très-graves résultant du trop grand nombre de détails adhérents à une seule pièce. Nous savons aussi quels ravages, quelle dégradation produit dans les ouvrages ciselés l'action du feu nombre de fois répétée. La fabrication anglaise semble ne se préoccuper que très-peu de tout cela ; aussi, soudure de cuivre, soudure d'argent à plusieurs degrés sont successivement mises à contribution en guise de monture. La pernicieuse soudure d'étain surtout est

continuellement employée; tous les ouvrages, orfèvrerie ou bronze, en sont empoisonnés, et les morceaux d'art les plus remarquables, les plus riches, n'échappent que bien rarement à cette funeste application.

Mentionnons pourtant, à l'avantage du travail anglais, certain détail d'exécution qui a bien son importance; c'est, en tant que monture, l'exclusion presque complète du fer : filets, vis, écrous, dans les ouvrages en bronze comme dans ceux en melchior, sont de cette dernière matière presque toujours, ou bien en cuivre, et, ce qui est un mal, les filets bien souvent soudés à la pièce.

Mais, comme nous l'avons établi en commençant, tout cela passe invisible dans un examen superficiel comme a dû l'être le nôtre. Pour apprécier convenablement un travail de montage ou de tournage, il faudrait pouvoir examiner les pièces de près, les visiter à l'intérieur, les démonter même; hors de ces conditions et excepté dans le cas de défauts choquants, on ne saurait faire plus que conjecturer et juger par hypothèse.

#### ORFÈVREURIE.

Maintenant, voyons sommairement chacune des spécialités de produits : à propos de l'orfèvrerie et après ce qu'on en a lu déjà, et pour d'autres raisons encore, il semble que nous avons peu à nous arrêter; nous sommes d'avis pourtant que les points de vue différents d'où sont envisagées les questions ne peuvent qu'aider à leur bonne solution; et puis, comme il est bon que les opinions divergentes soient entendues, nous croyons donc devoir dire aussi un mot à ce sujet. On a dit et répété, et bien à tort, selon nous, dans nombre de comptes-rendus, que sur ce terrain l'Angleterre est pour nous une rivale redoutable. Plus qu'aucune autre, il est vrai, son exposition nous présente une quantité énorme de pièces extrêmement importantes, il a été dit déjà aussi dans la première partie de ce travail comment et dans quel but s'obtient tout cela, — affaire de spéculation et de capitaux. — Mais, à notre tour, nous posons la question suivante : Le marché français, qui, à la vérité, demande peu d'ouvrages en argent pour la consommation nationale, va-t-il se pourvoir en Angleterre? achète-t-il un seul objet d'art chez ceux qui voudraient se donner comme nos rivaux en ce genre de fabrication? Non, il ne leur



en prend aucun ! Bien plus, l'atelier parisien continue à leur fournir et ses produits, malgré les droits de douanes, et des artistes et des ouvriers, pour exécuter toutes leurs œuvres capitales et donner le ton à leur fabrication courante. Cette prétendue rivalité ou concurrence industrielle est donc purement artificielle ; tout ce fracas, tout cet étalage, toute cette masse de grandes pièces, boucliers, vases, groupes, etc., sont ou des testimonials, œuvres créées pour une circonstance donnée, ou bien des ouvrages entrepris en vue d'obtenir des médailles au grand concours international, mais de modèles pour la fabrication normale, absence totale. Enfin, tout cela est obtenu à un prix de revient fabuleux et a tout bonnement pour objet, d'abord, une certaine satisfaction de vanité nationale, puis de recommander la fabrication courante, qui est très-inférieure.

Il faut pourtant le reconnaître, à côté du genre français, qu'elle cultive à très-grands frais, l'orfèvrerie anglaise peut présenter comme siens ou à peu près une quantité énorme d'objets argent ou melchior, tels que candélabres, coupes, vases, etc., comme nous venons de le dire, la plupart d'un goût et d'une exécution très-médiocres.

Ce que, à notre avis, elle présente de plus remarquable comme ouvrages de cette catégorie, sont ceux destinés à l'usage de la table, les services à thé entre autres, qui à une gravure très-jolie le plus souvent réunissent encore une beauté de formes et un fini d'exécution qui ne laissent rien à reprendre. Bon nombre d'ouvrages du même genre, en melchior la plupart, figuraient aussi dans les expositions hollandaise, autrichienne, allemandes ; comme ceux anglais, ils nous ont paru dans d'assez bonnes conditions d'exécution, soit à l'embouti, soit au repoussé.

Mais, sortant de l'orfèvrerie, qui n'est guère notre lot, nous ne pouvons résister pourtant au désir de mentionner certain petit article de l'exposition chinoise que nous n'avons vu signalé nulle part. C'est une coupe provenant du tant fameux *Palais d'Été*, palais, comme on sait, saccagé, dévasté par les barbares soldats européens. Le couvercle en or, décoré d'une fine petite ciselure, est adapté pas trop mal au corps du vase ; celui-ci, de forme un peu ovale, est d'une matière opaque ressemblant assez à la corne ou à l'ivoire terne, très-joliment lissé et poli toutefois. Examinant de près cette teinte douteuse, à certain dessin bien connu

des anatomistes on découvre que Sa Majesté le cousin du Soleil a fait monter si richement quoi ? Un crâne humain !

BRONZE

Nous l'avons dit en commençant, nous n'avons pu faire que quelques visites au Palais international. Dans la circonstance, comprenant qu'il n'en était pas comme d'une Exposition purement française, où la compétition, la comparaison ne s'établissent qu'entre industriels et entre produits français, à notre grand regret, nous nous sommes résignés à ne donner qu'une attention restreinte, sommaire, au travail national, à des ouvrages de nos mains quelques-uns, ou dont nous connaissons suffisamment la facture, réservant ainsi la plus forte partie de notre temps, déjà bien trop court, pour l'examen des contributions étrangères. D'ailleurs, relativement à d'autres, nous nous trouvions, à cet égard, dans une situation exceptionnellement favorisée, puisque, de l'avis de tous, notre exposition de bronzes était d'une supériorité incontestable ; nous n'avions donc qu'à la prendre comme étalon et base de nos appréciations.

Toutefois, comme remarque générale, avant de passer outre, avant d'aller chez les étrangers chercher ce qu'il y a à comparer à ces pièces magnifiques, à ces ouvrages grandioses, avant de quitter ces étalages à étagères si riches, si chargées d'objets d'art parfaits de style, de goût comme d'exécution, nous devons signaler la négligence blâmable de certains industriels français dans le travail d'œuvres d'art, d'ailleurs très-remarquables. Ainsi, à côté de pièces d'un grand mérite comme exécution, nous en avons vu nombre d'autres d'un négligé de travail déplorable et indignes de figurer à une Exposition.

Dépendants que nous sommes, nous devons taire les noms ; notre situation ne nous permet pas de départir l'éloge ni le blâme aux industriels et aux maisons. Si impartiaux, si consciencieux qu'ils fussent, nos jugements n'en seraient pas moins entachés de suspicion!...

L'Angleterre, comme on sait, est le pays qui, après nous, a exposé le plus de beaux bronzes d'art bien traités et, jusqu'à un certain point, capables de soutenir la comparaison avec les nôtres. Mais on sait également que presque tous ont été exécutés

par des ouvriers français et à un prix de revient triple au moins de celui de leurs similaires parisiens.

La trop grande brièveté du temps dont nous pouvions disposer ne nous a pas permis de nous assurer toujours si les rares spécimens que nous rencontrions çà et là portant le cachet du travail français n'étaient pas, comme ici, l'œuvre de mains françaises à l'étranger ou tout simplement des ouvrages exécutés ou achetés à Paris, comme nous avons tout lieu de le croire pour plusieurs d'entre eux. Et, à cette occasion, nous nous permettons d'ouvrir une parenthèse.

Le jury international a-t-il eu raison en maintenant encore une fois ce principe absolu : *le pavillon légitime le produit*, et de s'interdire toute recherche d'origine, de provenance des ouvrages exposés? C'est là une question que nous n'avons pas la prétention de trancher. Pourtant, nous prendrons la liberté de faire remarquer humblement que, sans courir le risque de s'égarer dans des recherches inquisitoriales de paternité, à notre avis, il eût été aisé de prendre quelques mesures contre des fraudes faciles à reconnaître bien souvent, fraudes pratiquées sur une échelle assez large par les industriels anglais. Il eût été aisé, ce nous semble, de faire rendre à chacun ce qui lui appartient. En attendant que justice se fasse, et sous le bénéfice des réserves qui précèdent, il faut nous conformer à la décision de messieurs du jury; et, que les bronzes qu'elles contiennent soient français ou non, il faut accepter les expositions étrangères telles qu'elles se comportent.

En conséquence, nous dirons donc que nous avons rencontré aussi quelques statues, quelques bronzes d'art et d'ameublement en Autriche, en Allemagne, en Belgique, en Russie, etc., traités assez convenablement, mais nous n'y avons rien remarqué qui exige que nous nous en occupions plus au long pour l'instant.

#### LUSTRIERIE

Comme lustrerie et appareils d'éclairage au gaz ou à la bougie, nous avons examiné en divers endroits un nombre assez considérable d'ouvrages, dont quelques-uns très-importants et très-remarquables aussi par le bon goût de la composition et la supériorité de l'exécution, mais la grande masse très-défectueuse sous tous rapports.

Il serait trop long d'en faire ici la nomenclature; contentons-nous de signaler la Prusse, l'Autriche, la Belgique et l'Angleterre comme les pays qui en ont exposé le plus.

Une mention particulière est due cependant aux lustres allemands (porcelaines et verres peints), ainsi qu'à d'autres en cristal, avec double disposition bien entendue pour bougies et gaz. Ces derniers nous ont paru ne laisser rien à désirer, soit comme travail de montage et de tournage, soit pour la distribution et la conduite du gaz dans les branches en cristal.

Citons aussi une autre exposition viennoise, collection riche, variée et très-considérable de lampes à huile, toutes d'une grande élégance de formes et très-bien exécutées comme tournage.

#### PARTIE D'ÉGLISE

Après la France, qui en ce genre aussi est souveraine, et qui était largement représentée par des ouvrages de toute espèce et de toute proportion, lustres et candélabres, lutrins et chandeliers de tous styles, reliquaires, etc., c'est encore l'Angleterre qui présentait les ouvrages le mieux traités. Parmi nombre de pièces assez négligées il s'en rencontrait plusieurs, dont un lutrin, des lustres, des chandeliers, où il n'y avait que bien peu à reprendre comme travail de tour et de lime.

Le style gothique paraît cultivé là assez heureusement et presque à l'exclusion de tout autre.

Mais c'est ici le lieu d'en faire l'observation, soignés ou non sous ces divers rapports, les ouvrages anglais, la cuivrie comme le bronze et l'orfèvrerie, dans toutes leurs parties unies, presque toujours reçoivent un poli d'une perfection admirable.

Comme il a été déjà dit, la spécialité où le travail anglais se rapproche le plus du nôtre, celle où il excelle, sont les ouvrages à architecture, les pièces unies, limées ou tournées. Son grand triomphe, sans aucun doute, est ses cheminées à foyer, ouvrages magnifiques où le bronze doré, s'alliant au fer et au marbre, d'un poli si parfait, forme avec eux un ensemble d'un éclat éblouissant.

Qu'on ne prenne pas le change pourtant : *triomphe* ne veut pas dire ici *supériorité* sur notre propre travail. La différence de destination fait qu'il n'existe entre les ouvrages des Anglais et les nôtres

que très-peu de rapports, de termes de comparaison. Le foyer et le *fender*, ou garde-feu anglais, combinés en vue du chauffage par le charbon de terre, diffèrent essentiellement de nos cheminées et de nos galeries, destinées à un combustible d'une autre espèce. Et, certes, les ouvrages magnifiques, les chenets si riches que nous avons eu lieu d'admirer dans la salle française sont bien supérieurs à tout ce qui se rencontrait ailleurs.

#### SERRURERIE ET CUIVRERIE

La grande serrurerie en fer et cuivre, coffres-forts, ouvrages de cuivrerie pour le bâtiment et divers autres emplois, tous d'une richesse très-grande, sont aussi traités en Angleterre avec un soin et une netteté que, au jugement des délégués spéciaux, reçoivent rarement nos ouvrages de même nature. Il faut ajouter pourtant que, pour plusieurs de ces spécialités, on n'a pas été à même d'établir de comparaisons, attendu que, par des motifs que nous ignorons, nos industriels en ce genre n'avaient rien envoyé.

#### ROBINETTERIE

La supériorité de l'exécution dans la robinetterie, soit pour le gaz, soit pour machines à vapeur, a fixé aussi l'attention de nos collègues tourneurs. Ils sont d'avis que, pour la beauté de l'alliage, la pureté de la fonte, et comme tournage, poli, netteté, tout est d'un fini que nous n'égalons pas.

Mais, comme dans d'autres cas, ici encore se représente la question du prix de revient, question que, faute de temps et de renseignements, nous n'avons pu résoudre. Toutefois, nous inclinons à croire que, si, d'un côté, par le travail en grand, favorisé par les machines chez eux plus puissantes et plus nombreuses ; si, par la force des capitaux accumulés, nos rivaux obtiennent quelque supériorité sur nous, d'un autre côté, le taux de la rétribution chez eux, aussi de beaucoup plus élevé, compense largement cet avantage.

#### ALUMINIUM ET BRONZE D'ALUMINIUM

L'aluminium et ses composés étaient avantageusement représentés par plusieurs maisons françaises. A en juger par ses dé-

buts, ce nouveau venu dans la famille des métaux précieux promet d'y faire merveille.

Dans deux maisons anglaises seulement nous avons remarqué une certaine quantité de jolis ouvrages capables de soutenir la comparaison avec ceux de nos compatriotes. Mais ajoutons bien vite ici encore que, comme dans l'orfèvrerie et le bronze d'art de cette même fabrique anglaise, — car tout a été établi par les mêmes mains, — c'étaient là des travaux exécutés uniquement en vue de l'Exposition et presque entièrement français : modèles de bon goût créés par des sculpteurs français, exécutés par des ouvriers français, tout a été emprunté à l'atelier français, même le métal, la soudure et jusqu'aux moyens de travail, un ouvrier étant venu à la fabrique de M. Morin, spécialement envoyé pour les recueillir.

Nombre de fois nous avons entendu dire, nous avons lu même quelque part, qu'on ne saurait parvenir à souder l'aluminium ; qu'une récompense de 25,000 francs est promise à qui découvrira la précieuse soudure, etc. Autant d'affirmations erronées. Non-seulement la découverte est faite, mais encore elle est déjà divulguée. Les esprits rebelles à la persuasion peuvent s'assurer du fait en s'adressant à l'inventeur, M. Mourey, qui, sans aucune récompense reçue, ni même promise, et avec un désintéressement aussi louable que rare, s'est dessaisi de son secret, autant qu'il lui a été possible, le livrant à tous les vents de la publicité orale et écrite. Ajoutons encore que cette soudure est solide, ductile et malléable assez pour supporter le planage, l'emboutissage ainsi que le tirage au banc.

#### BRONZE-COMPOSITION, ZINC

Il y a onze années, en semblable circonstance, nous prometions au *bronze-composition* les succès les plus grands. Sans se préoccuper des prédictions aussi infatigables que peu vérifiées de ses détracteurs annonçant depuis tant d'années sa chute imminente, et pour toute réponse, le zinc continue sa marche ascendante, agrandissant son domaine, réalisant, dans sa fabrication, des progrès inouïs, inespérés ; aujourd'hui ciselé, doré, soigné enfin dans l'exécution souvent à l'égal du bronze lui-même, et au point de tromper un œil exercé.

L'Exposition française présente, en ce genre, une forte quantité d'objets de toutes proportions : statues, candélabres, architecture, groupes et petits sujets à l'instar du bronze, le tout dans de très-bonnes conditions d'exécution.

Quant à l'étranger, c'est dans les expositions allemandes que nous en avons remarqué le plus ; mais, à part quelques pièces belges passablement traitées, nous n'avons rien vu de comparable aux produits français dans le genre d'art et de fantaisie, et de même que pour le bronze proprement dit, la France, pour un long temps à venir, semble assurée de conserver le monopole de cette industrie.

Maintenant, cet envahissement du bronze imitation est-il un bien ? Nous inclinons à l'affirmative ; mais ce n'est pas ici le lieu d'examiner la question. Constatons seulement que, outre les résultats matériels très-considérables comme somme de richesse produite par cette branche d'industrie, sans compter la grande impulsion imprimée par elle à la modelure, à l'horlogerie et à quantité d'autres spécialités très-importantes, on doit lui savoir gré encore pour son grand concours au développement et à la diffusion du goût, pour la somme de jouissances artistiques qu'elle procure à une classe très-nombreuse de consommateurs, qui autrement en fût restée à peu près privée.

Des préventions analogues à celles qui existent contre le *bronze imitation* se sont manifestées aussi à l'égard de la *galvanoplastie*, qui ne s'en trouve pas plus mal. L'Angleterre est presque le seul pays qui ait donné des spécimens un peu considérables d'ouvrages de ce genre. Bien qu'un peu inférieurs à ceux de la grande maison qui chez nous et dans toute l'Europe, pensons-nous, possède la suprématie sur ce point, il faut une expérience personnelle assez grande pour établir une différence entre ces produits et ceux français de même nature.

---

## RÉSUMÉ

Nous voici arrivés bientôt à la fin de notre exposé de recherches et d'observations, tâche remplie bien imparfaitement, nous le savons; mais, nous le répétons encore une fois, notre étude n'a pu être que très-superficielle, et un bon nombre d'objets importants ont dû échapper à une investigation aussi précipitée.

Maintenant, en considérant dans leur ensemble nos remarques et nos déductions, on reconnaîtra avec nous, pour notre industrie, une supériorité imposante, supériorité dont le travail des autres nations n'approche que sur un très-petit nombre de points de détail sans grande importance.

Quoi qu'on en ait dit et écrit, la fabrique anglaise en tant que bronzes d'art est insignifiante. A Londres même, en exceptant deux maisons, qui fondent quelques rares grandes pièces, elle est limitée à la production de certaines parties d'ornement, — généralement traitées au plus mal, — pour garnitures de porcelaines et pour applications sur meubles. Il s'y fait aussi une petite quantité d'appareils à gaz, lourds pour la plupart et d'un goût bizarre qui ne saurait devenir contagieux, et puis encore un peu de grande cuivrerie pour bâtiments, devantures, intérieurs de magasins, etc. Cette dernière spécialité est beaucoup plus riche et mieux traitée qu'à Paris, il faut le dire, mais elle est aussi énormément plus coûteuse.

La fabrication en grand de l'orfèvrerie melchior et de la cuivrerie, les spécialités de lits en cuivre et fer, des lustres et appareils à gaz et suspensions de tous genres, la galvanoplastie, l'estampage en général, sont presque entièrement concentrés à



Birmingham ; mais un très-petit nombre de ces ouvrages sont d'un goût et d'une exécution passables. En tant que bronzes portant le cachet artistique français , la maison Elkington seule en édite donc quelques spécimens très-peu nombreux, attendu qu'ils se vendent peu, à cause de leurs prix de revient fabuleux, et bien que les sujets soient empruntés à l'histoire nationale, aux chroniques et aux légendes les plus populaires dans le pays. Il y a loin de là, on en conviendra, à une industrie assise, vivace, et, à plus forte raison, à une concurrence sérieuse.

Nous le répétons une dernière fois, toute cette production artistique est, en outre, d'importation française ; toutes ces grandes pièces d'orfèvrerie, tous ces beaux bronzes sont presque uniquement l'œuvre de sculpteurs nos compatriotes, appelés à cette intention : MM. Salmson, Party, Debut, Aristide Veillot, Lussereau, Toussaint, Ingres, etc. Directeur et exécutant, Jean-nest, mort à la tâche, commença et mena fort avant cette série de belles créations, que continue aujourd'hui M. Wilms, et aux noms des artistes et des ouvriers coopérateurs cités par notre collègue, nous pourrions en ajouter plusieurs encore, ciseleurs ou autres, qui, comme MM. Victor Lebeau, Paul Lefèvre, René Rigolet, Douin, Benoît Reusse, etc., pourraient réclamer leur quote-part de concours dans l'interprétation ou l'exécution de chacun de ces jolis modèles, dans les riches ouvrages qui ont illustré cette maison.

Encore une fois, c'est là de l'industrie nationale purement factice, et nous en parlons en toute assurance.

Il faut ne point se laisser éblouir. L'exploitation sur une grande échelle par la galvanoplastie d'une riche collection de modèles, boucliers, armures, etc., puis la fabrication, très-considérable aussi, d'ouvrages estampés pour le service de table, quelque peu de melchior fondu en candélabres, etc., voilà les spécialités qui alimentent son activité commerciale.

Résumons. Que l'on nous montre, dans la fabrication anglaise de bronzes, non pas des pendules ou des candélabres, — il ne s'y en rencontre pas, — mais seulement quelques groupes, quelques bronzes qui n'aient pas été exécutés par des mains françaises. Impossible. Nous allons trop loin : le Royaume-Uni peut bien compter sur toute sa surface dix ou douze ouvriers nationaux (élèves de Français) capables d'exécuter un bronze convenable,

Enfin, pour faire comprendre l'impuissance et la pénurie de l'atelier anglais, il suffira de dire que, présentement et pour l'exécution d'une œuvre importante (œuvre nationale entre toutes, le monument funèbre du prince Albert), c'est à une grande maison de Paris que l'on a été contraint de recourir; ce sont nos camarades qui, à la grande mortification des Anglais, devront aller exécuter sur place les ouvrages de bronze qui entrent dans la décoration de l'édifice! Et il faut connaître le degré de sensibilité de la fibre patriotique de nos voisins d'outre-Manche pour se former une idée de l'humiliation qu'ils en ressentent.

#### CONDITION DES OUVRIERS ANGLAIS

La grande brièveté de notre séjour à Londres ne nous a pas non plus permis de nous procurer les renseignements désirables et relatifs à la situation des ouvriers étrangers; tout ce que nous allons en dire se rapporte donc uniquement à l'Angleterre.

La féodalité industrielle anglaise est d'une avidité au gain et d'une âpreté à rançonner le travail qui nulle part ailleurs n'est dépassée. Mais, refrénée dans ses appétits par une aristocratie habile et prévoyante, elle se trouve ainsi contrainte d'accorder à ses serfs une somme de liberté et de bien-être de beaucoup supérieure à celle dont nous jouissons ici.

Ainsi, la rétribution de l'ouvrier anglais, en moyenne, est de 25 pour 100 plus élevée que la nôtre! Le prix des denrées, des objets de consommation de toute nature étant, en somme, le même qu'à Paris, il en résulte que la vie matérielle est à Londres de beaucoup supérieure. D'un autre côté, pour les six journées de la semaine, on ne fournit guère au delà de cinquante-cinq heures de travail effectif; c'est-à-dire que la durée de la journée est de neuf heures et demie à dix heures en temps régulier.

Pour l'ouvrier des fabriques, la semaine commençant le lundi matin est terminée le samedi, non pas comme chez nous, le soir

un peu plus tard que d'ordinaire, mais dans l'après-midi, entre une heure et quatre heures, selon les habitudes de chaque maison. Il peut donc disposer et de cette fin de journée et du dimanche tout entier pour ses propres affaires, son instruction, son repos et ses distractions.

C'est à huit heures, en toutes saisons, que la plupart des industries commencent la journée. Quoi qu'en disent certains économistes, officieux ou officiels, tous avocats intéressés à nous présenter sous un aspect désavantageux la condition de l'ouvrier en Angleterre, l'homme, la femme et l'enfant, dans la manufacture, sont protégés par une réglementation sévère, minutieuse, surtout à l'égard du dernier, réglementation qui le préserve de l'excès de travail et de tout mauvais traitement.

Chaque apprenti, selon son âge et le temps d'apprentissage accompli, reçoit une rétribution hebdomadaire dont le montant minimum est fixé. De plus, ses services ne sont pas obligatoires pour tout le personnel d'un atelier; l'ouvrier auquel il est confié seul peut disposer de son temps, seul il a le droit de le commander et est chargé de l'enseigner. Ajoutons encore que très-rarement le nombre des apprentis égale celui des ouvriers.

Il va sans dire que là-bas comme ici les économistes du *laissez faire*, M. Bright lui-même, autant qu'ils l'ont pu, ont combattu toutes ces mesures bienfaisantes, au nom de la liberté du travail, — absolument comme les planteurs du Sud aujourd'hui défendent la liberté de garder des esclaves! — On a passé outre, et jamais, depuis leur mise en vigueur, l'industrie anglaise n'a connu des jours plus prospères; jamais la population ouvrière n'a joui d'une somme de bien-être aussi grand!

Malgré la prétendue égalité dont on se prévaut tant ici, il n'existe pas, croyons-nous, dans la législation anglaise, de dispositions équivalentes à celles qui, chez nous et en plus d'un cas, infériorisent le domestique au maître, l'ouvrier au patron. D'un autre côté, il n'y a pas non plus de loi qui interdise aux travailleurs de concerter leurs efforts pour la défense de leurs intérêts, et aussi longtemps que leur opposition ne se traduit pas en voies de fait, en actes de violence relevant de la loi commune, les *trade-unions*, ou unions de métiers, sorte de sociétés de résistance, restent parfaitement libres dans le choix des moyens qui, pour atteindre leur but, leur semblent préférables.

Ce que nous venons de dire de la condition des ouvriers anglais est un simple parallèle que nous avons voulu établir, et nous n'avons pas songé à le donner, on le pense bien, comme modèle à suivre ou idéal à réaliser. Assurément, tout n'est pas pour le mieux chez nos voisins, mais nous pourrions nous étendre très-longuement à énumérer les points, encore nombreux, par lesquels ils nous sont supérieurs. On voudra bien pardonner ce ton d'assurance à qui a des raisons *très-positives* pour se prétendre bien informé.

*Les délégués tourneurs,*

CUSSAC, CHARLES LIOT, RAYMOND.

*Les délégués monteurs,*

COURTOIS, LEROUX, MALARMET.

## CONCLUSIONS

L'industrie du bronze occupant, comme nous l'avons vu, une situation prééminente, incontestée, ses produits, de l'avis de tous, moins chers et de tous points supérieurs, partout préférés, recherchés sur les marchés étrangers, d'où provient donc l'état de malaise, de stagnation si fréquente d'une branche de travail qui, entre toutes, devrait être active, florissante? Comment se fait-il que la grande masse des travailleurs qu'elle emploie vivent dans une condition précaire, sinon malheureuse?

Le chômage si fréquent, le taux peu élevé de la rétribution ne pouvant être attribués aux nécessités de la concurrence étrangère, nulle ou à peu près, et la surabondance des bras ne pouvant non plus guère être alléguée, puisque dans les moments d'activité le personnel devient insuffisant, c'est donc à la mauvaise organisation de la fabrique nationale, à son état d'anarchie, à la production désordonnée qu'il faut en demander compte.

Autant pour l'acquit de notre conscience que pour satisfaire au paragraphe 3 de nos instructions, et bien convaincus d'ailleurs que c'est moins au mauvais vouloir qu'à l'organisation défectueuse qu'il faut l'imputer, nous allons exposer les moyens à notre avis les plus propres pour remédier à un état de choses aussi déplorable.

Ici, nous parlerons à un point de vue général, parce que nous exprimons un vœu très-largement partagé.

Nous pensons qu'un peu d'ordre et un peu de justice s'établiraient immédiatement dans la Production, et cela sans détriment pour le Consommateur si, à l'égal du Capital et pour traiter

avec lui, le Travail avait la faculté de combiner son action et de refuser son concours quand les conditions du contrat deviennent injustes, léonines.

Non, les conditions ne sont pas égales entre le travailleur isolé offrant ses services et le capital collectif qui les marchande ! Si, pour défendre ses intérêts, il lui est impossible de concerter ses efforts ; si l'action collective lui est interdite, le Travailleur est livré, pieds et poings liés, à son compétiteur, qui, bien souvent, ivre de ses succès et s'égarant dans ses calculs d'égoïsme aveugle, ne sait user de ses avantages que pour fomenter dans son propre camp, parmi ses champions, une guerre cruelle, désastreuse pour tous !

Non pas, qu'on le sache bien, que nous réclamions la faculté de coalition, de cette coalition confuse, désordonnée et le plus souvent stérile et ruineuse ! Nous savons parfaitement que personne n'a plus que nous à perdre à ce genre de guerre, que toujours l'ouvrier y est victime. Et c'est précisément pour en prévenir le retour, pour qu'elle devienne désormais inutile, impossible, que nous réclamons un autre moyen pour faire valoir les droits du Travail contre l'avidité du Capital. *Ah !* diront certaines personnes, *nous savons ce que vous voulez, c'est la reconstitution des Corporations ; mais, sachez-le, les Corporations ont été abolies, et elles ne doivent pas être rétablies. Dans le passé, elles furent une entrave au développement industriel, aujourd'hui elles seraient funestes tout à la fois et aux Travailleurs et à l'Industrie !... On n'en veut plus !*

Pas de confusion. Il ne sert à rien de nier l'évidence, il ne sert à rien de nier les Corporations quand leur existence se révèle en toute circonstance, et le fait même de notre mission à Londres en est la preuve incontestable. Nous avons été envoyés là, et nous parlons ici au nom des Corporations ! Donc, les Corporations existent, à l'état latent, inorganique, si l'on veut, mais enfin elles existent, et elles continueront d'exister, tout simplement parce qu'elles sont nécessaires.

Nous le demandons à toute personne de sens, au lieu de fermer ainsi obstinément les yeux à la lumière, au lieu de refuser aux Corporations la juste part d'action qui leur revient dans l'organisme social, et cela au risque de les voir la revendiquer à un moment donné, soudainement, avec fracas et au grand détriment

de tous, ne serait-il pas plus sage de les reconnaître et de leur ménager dans la législation la part d'importance qui leur appartient, une place équitable enfin ?

Et puis, qu'on ne s'y trompe pas, loin de nous la pensée de reconstruire l'ancienne Corporation, la Corporation privilégiée, égoïste, si heureusement brisée par nos pères ; bien au contraire, nous demandons à continuer leur œuvre dans la mesure de nos forces. En 1789, nos pères, dont, fils pieux et reconnaissants, nous vénérons la mémoire et admirons la vertu, le courage si grands, nos pères n'ont pu agir qu'en raison de la science économique acquise à cette époque. En abattant les vieilles formes aristocratiques, en abolissant jurandes et maîtrises, ils crurent l'œuvre accomplie. Confiant dans la Liberté conquise, ils se reposèrent sur elle du soin d'établir des rapports équitables entre le Travail et le Capital ; mais depuis, par le malheur des temps, au lieu des mesures d'équité espérées, pour l'un les entraves sont venues, tandis que l'autre accroissait continuellement son domaine et sa puissance.

Ce n'est donc pas le rétablissement des Jurandes ni celui de la Corporation fermée, telle qu'elle se rencontre encore dans nombre de professions, de fonctions privilégiées, que l'on poursuit ici, — et nous invitons de nouveau nos contradicteurs à vouloir bien le remarquer, — mais la Corporation réformée, ouverte, accessible à tous. En somme, on a en vue tout simplement de former dans chaque profession une organisation analogue à ce qui existe déjà dans quelques-unes dites *libérales*, en y instituant un centre administratif et en établissant entre les travailleurs qui la composent, au moyen de devoirs et de droits communs, une certaine solidarité d'intérêts qui soit un frein aux désordres déplorables de l'exploitation capitaliste abandonnée à ses appétits féroces et insatiables. Comme cela est généralement compris, ce centre corporatif, qu'il se nomme *commission professionnelle* ou autrement, ce centre destiné, comme les *conseils de prud'hommes*, à un rôle amiable, serait élu par les ouvriers, ainsi que cela se pratique déjà pour ces mêmes conseils, et de concert avec un autre analogue, élu de même par les patrons ; ils auraient ensemble mission de déterminer, sous condition de sanction par l'autorité centrale, les bases pour la fixation des prix de main-d'œuvre, pour les conditions du contrat d'apprentissage, les

règlements d'atelier, etc. Enfin la fonction de ce nouvel agent serait de veiller aux intérêts généraux de la Corporation, exerçant sur elle, relativement aux conditions du travail, une sorte de juridiction.

Mais nous entendons les fervents du *Laisser-faire* se récrier et protester au nom de la Liberté ! Nous le demandons à toute personne non prévenue, parce que le Capital se trouverait un peu contenu, entravé dans ses accès de production avilie, désordonnée, y aurait-il donc là une atteinte à la liberté industrielle saine et comprise ? Quand il rançonnerait un peu moins le Travail ; quand, dans la répartition des produits, ses droits seraient un peu contrôlés, ses prétentions restreintes ; quand la loi barbare de *l'offre et de la demande* cesserait d'être prise pour base unique, absolue dans l'évaluation de la rétribution du travailleur, y aurait-il donc à cela un dommage réel ? Nous ne le pensons pas. Que si on est d'un avis différent, nous demanderons encore : Le travailleur de l'industrie est-il donc un paria dans le travail social ? Est-ce que, pour la rémunération de ses services, il ne peut en être de même que pour ceux des employés, des fonctionnaires publics de toute classe ? Est-ce que les *besoins légitimes*, tout au moins, ne sauraient être, pour lui aussi, admis comme éléments d'estimation ?

Si oui, il faut être conséquent, il faut se déclarer nettement disciple de Malthus, demander la suppression des conseils de prud'hommes et de toute réglementation qui entrave la liberté industrielle entendue à la façon de ces bonnes âmes ! Chaque jour ces messieurs, apologistes plus ou moins officieux et désintéressés, nous convient dans leurs journaux à glorifier avec eux la puissance continuellement grandissante du seigneur Capital, nous parlant de crédit à bon marché, etc. Pour eux, très-bien, ils en recueillent les bénéfices, mais pour les ouvriers c'est tout différent. Le crédit à l'ouvrier isolé, allons donc ! On ne prête qu'en présence de garanties de solvabilité : c'est élémentaire. Quant à nous, nous le disons bien haut, aussi longtemps que manquera le lien que nous indiquons, et sans méconnaître la somme de bien qu'elles produisent, *sociétés de secours, caisses de retraites, de crédit, de prêt*, resteront un simple palliatif, n'opérant que faiblement et au bénéfice de minorités infimes. Et à mesure que le Capital, suivant sa tendance naturelle, continuera



son mouvement d'agglomération, et malgré la bienveillance personnelle de ses agents, les travailleurs, eux, deviendront fatalement ses instruments de plus en plus asservis et souvent plus malheureux!

Mais reprenons notre sujet. La mesure de réforme que nous venons d'indiquer, mesure pouvant être appliquée facilement, et qui, nous en avons la conviction, produirait un bien considérable, cette mesure enfin, tout importante et si désirable qu'elle soit, n'offre à nos yeux, nous avons hâte de le dire, qu'une valeur relative et purement transitoire. Le véritable remède aux misères de la grande masse ouvrière, le seul qui, parant aux fluctuations si malfaisantes de l'*offre* et de la *demande*, puisse prévenir l'encombrement et par suite la stagnation du travail, ce remède unique, seul efficace, disons-nous, c'est la possession en commun des instruments de travail par les travailleurs; autrement, c'est l'Association dans la production, c'est l'Association s'étendant, se généralisant, embrassant dans leur ensemble tous les modes, toutes les manifestations de la mutualité, en un mot remplaçant l'antagonisme par la solidarité des intérêts. Oui, par elle, et uniquement par elle, par l'extinction graduelle du capital usuraire, des intermédiaires parasites, les travailleurs obtiendront non-seulement la sécurité contre les accidents de toute nature dans l'âge actif et pour la vieillesse, mais encore le bien-être, la richesse même en tout temps, et de surcroît, entre égaux la dignité et toute l'indépendance désirable.

D'un autre côté, considérée au point de vue de l'utilité collective, par la concentration des instruments de travail et la réunion des aptitudes, des connaissances, l'Association est seule capable d'accroître régulièrement la production au profit de tous, en substituant l'émulation fécondante à la concurrence ruineuse. Seule elle peut donner à l'industrie tous les développements et lui faire atteindre la perfection artistique qu'elle comporte. Enfin elle est aussi pour le travail national la garantie la plus sûre contre la concurrence étrangère; contre les formidables sociétés capitalistes anglaises, le moyen le plus efficace pour assurer notre suprématie et les rendre à jamais impuissantes contre nous.

Assurément, si nous avons jugé utile de remettre en lumière la question de l'Association, le lieu serait ici mal choisi pour dé-

velopper une thèse sur ce sujet. Nous ne nous arrêterons donc pas plus longtemps à démontrer l'excellence morale et matérielle de son action, ou à décrire son mécanisme, etc. Cette tâche, très-facile d'ailleurs, a été remplie suffisamment par des économistes célèbres et plus que nous habiles à traiter la question. Et puis, à quoi bon se mettre en frais d'argumentation ? Ne voyons-nous pas autour de nous, dans les groupes qui la pratiquent, cette démonstration vivante, palpable ?

Toutefois, avant de quitter le sujet, nous avons à cœur de faire justice d'objections plus ou moins spécieuses souvent répétées. *Mais*, disent certaines personnes, *puisque le remède est si simple et qu'il se trouve ainsi à la portée des travailleurs, que ne l'emploient-ils ?* Nous répondons : Si l'Association est ainsi négligée, gardez-vous de croire qu'elle n'est pas comprise, goûtée et désirée vivement par bon nombre d'ouvriers. Mais de ce qu'il existe autour de nous des groupes de travailleurs collectivement émancipés, on aurait grand tort de conclure aussi à la facilité d'en constituer de nouveaux. Pour que cette œuvre bienfaisante ait des chances de succès, pour que l'Association se fonde, s'étende et prospère, il est nécessaire que le soleil de la Liberté éclaire l'horizon, qu'il pénètre les institutions de l'esprit de justice ; il faut que, dissipant les ténèbres de l'égoïsme, il embrase les cœurs du sentiment de fraternité et de dévouement. Oui, malgré l'état de bien-être moral et matériel, si enviable, si manifestement supérieur, des travailleurs associés, l'exemple n'est pas suivi, et depuis onze années aucun groupe nouveau ne s'est constitué. La raison nous l'avons dite : pour une initiative de cette nature, tous les temps ne sont pas également propices, il lui faut les circonstances favorables, il faut aussi la législation en harmonie avec la nature de l'institution, et comme complément, dans certains cas, l'assistance assurée de l'État. Nous insistons, sur ce dernier point. — Et ceci soit dit en réponse à certains publicistes qui, trouvant tout naturel que le crédit et les fonds de l'État viennent en aide à leurs spéculations capitalistes, et cela jusqu'au chiffre de 500 millions avancés et d'une garantie de 4 milliards, doctoralement nous déclarent que nous devons racheter les instruments de travail par nos propres ressources ! Mais nous comprenons que l'émancipation des travailleurs n'est pas affaire d'utilité publique pour les *hauts* barons de

l'exploitation capitaliste et qu'elle ne soit pas prise à cœur par les économistes bancocrates! — C'est donc bien à tort que, s'auto-risant de l'existence des associations qui, fondées sous la république de Février, sont parvenues à se maintenir malgré les temps mauvais qu'elles ont traversés et l'état de la législation devenue plus défavorable encore; c'est bien à tort, disons-nous, que l'on conclurait à la possibilité d'en constituer de nouvelles en ce moment sans droit de réunion, et à l'inutilité de la commandite par l'État. Ce serait là, selon nous, une grande erreur. D'abord la plupart des associations existantes ont participé au crédit de 3 millions alloué dans ce but par la Constituante de 1848. Quant à celles beaucoup plus nombreuses qui, offrant les garanties de responsabilité désirables, ont vu pourtant leurs demandes de subvention rejetées par la *Commission d'encouragement*, — agent beaucoup trop ménager, il faut le dire, des fonds de l'État, puisqu'il est resté de ce crédit un reliquat considérable; — quant à celles-là, disons-nous, qui, aveuglément éconduites, sont parvenues à se soutenir par les seules ressources des participants et au prix d'efforts incroyables, n'oublions pas que, pour une ou deux peut-être qui ont réussi à se maintenir prospères, — et la plus importante aidée encore aujourd'hui par les capitaux de personnes sympathiques à l'œuvre, — cent autres, peut-être, faute d'un peu d'aide de même nature, ou bien n'ont pu se constituer, ou bien, après les sacrifices les plus cruels, ont fini par succomber! Ce sont toutes ces nécessités, tous ces dangers qui, sentis ou compris par les travailleurs bien disposés, font qu'ils s'abstiennent et attendent!...

Nous résumons donc comme suit : Tout en affirmant que l'Association doit être le fruit de la spontanéité, de la liberté, qu'elle doit résulter de l'initiative des travailleurs, nous soutenons également que c'est le devoir du Pouvoir, de la gérance sociale d'en favoriser l'éclosion et le développement; que, pour surmonter les obstacles que ne manqueront pas de lui opposer la Routine, les Préjugés, tous les intérêts coalisés du vieux monde économique, et à moins de se résigner à voir les générations et les siècles passer sans amener d'amélioration notable à la situation des masses ouvrières, l'appui du Pouvoir, de la force collective, l'intervention de l'État enfin est nécessaire à l'Association naissante pour s'étendre, se fortifier, pour accomplir l'œuvre si vaste, si la-

borieuse de l'émancipation des travailleurs. A l'État donc, mais à l'État bien constitué, bien inspiré, comprenant sa mission, incombe le devoir d'inciter les travailleurs à entrer dans cette voie salulaire, de leur en aplanir l'accès en appropriant la législation pour la formation de ce genre de sociétés, en offrant son crédit, ses capitaux aux groupes désireux de se constituer, se réservant pour ceux qui y auraient recours, et uniquement pour la sécurité de ses avances, comme cela se pratique pour les entreprises d'utilité générale qu'il crédite ou commandite, un certain contrôle des opérations, de la marche suivie relativement à l'observation des stipulations consenties dans le contrat.

Mais nous sommes entraînés à la théorie au delà de nos intentions ; un mot pour terminer.

Encore une fois, nous ne disons pas que l'on doit s'abstenir, nous ne soutenons pas que toute tentative est impossible, toute entreprise dans de petites proportions impraticable, même dans le temps présent. Nous ne prétendons pas non plus que la commandite par l'État soit également indispensable à chaque industrie ; mais, — et puissent les faits tromper nos prévisions, — nous sommes convaincus que, — pour celles exigeant des mises de fonds considérables — sans le concours de l'État, — et pour toutes, — sans la liberté de réunion, rien de large, rien de sérieusement important ne saurait être accompli par les travailleurs pour leur émancipation.

Mais, parce que dominés par les circonstances défavorables, faut-il s'abandonner au découragement ? Faut-il se reconnaître impuissant, se résigner à une oisiveté blâmable ? Loin de nous cette pensée, nous avons foi dans la venue de jours plus heureux, jours dont déjà nous croyons voir naître l'aube. C'est actuellement le temps de l'incubation ; propageons l'idée, appliquons-nous à devenir des administrateurs, des économistes, afin que, le moment venu, moment peu éloigné peut-être, où l'émancipation des travailleurs surgira, question urgente exigeant une solution immédiate, à l'ordre du jour des événements, nous puissions apporter un concours d'autant plus éclairé, d'autant plus profitable à la cause que tous nous avons à cœur de servir.

---

## R É S U M É

---

Nous terminerons en témoignant notre satisfaction aux corps officiels et aux personnages qui, comprenant leur devoir, ont accueilli et adopté les vues de la Commission ouvrière.

A celle-ci nous devons nos remerciements, tant pour l'initiative qu'elle a prise en formulant le projet des délégations et en le proposant à l'Autorité, que pour sa fermeté à défendre et à faire prévaloir le principe de l'élection par voie du suffrage universel corporatif sur celui de la désignation par l'administration ou par les patrons. Nous la remercions aussi pour la constance dont elle a fait preuve en continuant une tâche aussi laborieuse et en l'accomplissant d'une façon aussi méritoire par la publication des rapports.

Nos remerciements sont également dus à la Commission électorale d'initiative du bronze, ainsi qu'au bureau électoral, pour le zèle que chacun a mis à remplir sa mission, en faisant passer le projet du domaine de l'idée dans celui du fait accompli.

De même, nous remercions bien vivement ceux de nos collègues et de nos camarades qui ont contribué à l'entreprise, soit par leur vote, soit par leur concours à la souscription qui a aidé à l'envoi des délégués.

Nous n'oublions pas les personnes très-nombreuses qui, en Angleterre, nous ont donné une hospitalité si cordiale : d'abord à M. Blanchard-Gerrold et aux dignes travailleurs composant le comité sous sa direction, nous offrons nos remerciements bien sincères pour la sympathie qu'au nom de la population anglaise

ils nous ont témoignée de tant de manières, soit en nous remettant les lettres de recommandation qui nous ont fait ouvrir les établissements publics et privés, et où nous avons été accueillis avec une urbanité et une bienveillance parfaites, soit en offrant aux délégués les banquets où ils ont été cordialement fêtés en communion fraternelle avec les délégations d'autres nations; soit enfin en mettant à notre disposition plusieurs autres moyens d'instruction et de distraction. Malheureusement, la durée du séjour des délégations était trop courte pour les mettre tous à profit; mais nous sommes bien aises de rendre ici ce témoignage : les délégués du bronze ont reçu en cette circonstance, des travailleurs anglais, un accueil dont ils garderont le souvenir et qu'à l'occasion ils espèrent bien pouvoir leur rendre.

Entre tous nos compatriotes qui étaient agents officiels à l'Exposition, nos remerciements sont dus surtout à M. Spiers pour l'empressement et le zèle dont il a fait preuve en nous procurant tous les moyens d'information à sa disposition, et en nous aidant de tout son pouvoir. Lui aussi est un de ceux dont nous garderons le souvenir.

Nous n'avons garde d'oublier ce que nous devons à la presse et aux organes de la publicité qui ont donné leur concours à l'œuvre, aux écrivains qui l'ont soutenue, propagée; qu'eux aussi reçoivent nos remerciements bien sincères pour prix de leurs bons offices.

Enfin, que toutes les personnes qui, de près ou de loin, se sont intéressées à nos efforts et ont contribué au succès de l'entreprise, soient bien assurées qu'elles participent et à notre gratitude et à nos remerciements.

*Les délégués du bronze :*

ABELLE, — COURTOIS, — CUSSAC, — GARNIER, — LEROUX,  
— CHARLES LIOT, — MAINFROY, — MALARMET, — MAYER,  
— RAYMOND.

---

# INSTRUMENTS D'OPTIQUE

ET DE PRÉCISION

A L'USAGE DES SCIENCES

---

Pénétrés de la mission qui nous fut confiée par la Commission ouvrière, et délégués par nos collègues à l'Exposition de Londres, nous reproduisons fidèlement les impressions et les enseignements que nous y avons trouvés. Nous serons contraints de restreindre ce rapport, et il n'aura pas tout le développement que nous espérons lui donner; cela vient de circonstances qu'il était peut-être impossible d'empêcher de se produire, mais qui n'en auront pas moins amené ce résultat que nous regrettons. Nous voulons parler de la très-grande difficulté que nous avons éprouvée pour connaître certains produits que nous avions à examiner; en effet, on ne saurait porter un jugement approfondi sur des articles vus au travers d'une vitrine, lorsque ces articles, dont tout l'intérêt repose généralement dans les mécanismes intérieurs, ne peuvent être tenus à la main et examinés en détail.

Il y a environ trente-cinq ans que la lorgnette-jumelle se fabrique en France.

Le spécimen qui servit de type était venu de Munich et donné en réparation à un fabricant d'instruments d'optique qui le démontra, et le copia en l'améliorant; cet étalon portait environ 0<sup>m</sup>,027 de diamètre, et longtemps cette seule grosseur prévalut. Le système de montage servant à mettre au point se trouvait placé dans l'intérieur d'un des deux corps cylindriques : c'était une vis à plusieurs filets montant les deux tirages reliés par une branche; le mouvement s'obtenait en faisant tourner l'un des deux corps laissé mobile. Ce système avait cela de mauvais que le tirage, dépendant du mécanisme, recevait l'impulsion première et était toujours plus élevé que celui qu'il était chargé de faire mouvoir. Aussi produisait-il des saccades et empêchait-il tout centrage, chose indispensable dans la confection de ces instruments.

Les industriels de ce temps s'appliquèrent à perfectionner ce produit primitif. Le système de montage fut mis au centre des corps; c'était toujours le même moyen, seulement mieux imaginé en ce qu'il fait monter également les tirages au milieu desquels il se trouve.

Des fabricants, plus préoccupés d'acquérir un brevet que d'améliorer, imaginèrent l'application d'engrenages qui n'eurent aucun bon résultat. C'est toujours la vis à plusieurs filets qui prévalut et qui est jusqu'ici préférée. Ce système de montage remplit élégamment (si ce mot peut être employé) le vide laissé entre les deux corps, vide qui est désagréable à l'œil, et il a, de plus, l'incontestable avantage d'être d'une extrême facilité de mouvement.

Ce résultat obtenu, on s'occupa de modifier les formes; on substitua la forme dite *poire* à la forme cylindrique des corps; par ce moyen, on put donner aux objectifs un diamètre égal à 0<sup>m</sup>,060, grandeur qu'on ne peut dépasser à cause de l'écartement des yeux; ce qui fit qu'un instrument destiné d'abord exclusivement au théâtre s'emploie maintenant à la marine, aux courses, à la campagne, etc., etc.

On fabrique aujourd'hui des jumelles qui remplissent à la fois les trois emplois cités plus haut; elles contiennent trois oculaires de différents foyers, que l'on remplace l'un par l'autre, selon le degré d'éloignement de l'objet à observer.



On fait aussi des jumelles longues-vues avec jeux d'oculaires; ces lunettes sont excellentes pour la campagne.

Après ce rapide exposé des diverses phases traversées par la jumelle pour arriver au degré de perfectionnement qu'elle possède, il me reste à consigner diverses remarques et à établir des comparaisons entre les produits exposés à Londres par le petit nombre de pays où l'on fabrique cette spécialité, et les produits envoyés par les fabricants français.

En Angleterre, il ne se fait aucune jumelle; nous avons constaté par nous-mêmes l'exactitude de ce fait, et encore en prenant l'avis de fabricants anglais, traitant des articles appartenant aux diverses branches de l'optique, et qui nous l'ont également affirmé. Ces affirmations ont une valeur incontestable, et la bonne foi ne peut être suspectée chez nos voisins, dont l'amour-propre bien connu a dû souffrir de cette déclaration.

Tous les modèles figurant dans les vitrines anglaises sortent, sans exception, des ateliers français, et, pour certains objets, le nom et la marque de fabrique appliqués sur les coulants, ou gravés sur les lunettes, n'ôtent rien du caractère de l'objet et ne laissent à l'appréciateur aucun doute sur sa provenance.

Quelques rares jumelles, envoyées de Vienne (Autriche), quoique d'assez bonne fabrication, se reconnaissent à leur lourdeur et au manque d'élégance qui préside à leur conditionnement.

Les Allemands revendiquent l'invention d'une jumelle à douze verres, dite jumelle allemande; ce fait est contestable. En leur laissant toutefois le mérite de l'invention, il reste encore à la fabrication française une part assez belle et bien plus méritante pour les améliorations incessantes qu'elle apporte dans l'établissement de ses produits, tandis que nos voisins d'outre-Rhin restent stationnaires et routiniers.

Les appareils destinés aux cabinets de physique sont peu et mal représentés à l'Exposition par les puissances étrangères, et c'est la France qui en expose la plus grande variété. Ce sont toujours les instruments déjà connus, et nous n'avons rien à citer qui soit remarquable.

La télégraphie électrique, cette spécialité nouvelle, offre plus d'intérêt à cause de son emploi, devenu presque universel. Au point de vue de la bonne exécution, nous n'avons rien vu d'ex-

traordinaire dans les produits étrangers, qui sont généralement inférieurs aux instruments envoyés par les maisons de Paris. Quant au fonctionnement, la différence est moins sensible.

Le système employé à Londres pour la télégraphie privée est le système du docteur Wheatstone; il est de même employé sur plusieurs lignes de chemins de fer; aussi l'Angleterre expose-t-elle peu de télégraphes Morse.

La maison Siémens (de Londres, Berlin et Saint-Pétersbourg) expose différentes modifications apportées au système Morse; cette maison est la seule qu'on puisse citer parmi les maisons étrangères.

La disposition donnée à un télégraphe magnéto-électrique de l'invention du docteur Wheatstone permet son emploi pour les besoins domestiques. La forme sphérique donnée au récepteur en fait un objet élégant en même temps qu'utile.

Les sonneries électriques n'ont rien qui mérite d'être cité; elles diffèrent peu des nôtres.

Nous ne saurions passer sous silence le télégraphe imprimeur de MM. Dujardin et fils (de Lille), non à cause de sa bonne exécution, mais à cause des résultats obtenus avec ce système. Ce télégraphe a fait le service de Paris à Lille pendant trois mois, et ne s'est pas dérangé une seule fois. La dépêche s'imprime au départ en même temps qu'à l'arrivée.

Les instruments de géodésie ne figurent dans l'exposition anglaise que sous la forme d'un théodolite répétiteur, dont le cercle horizontal a environ 0<sup>m</sup>,20 de diamètre; le limbe et les vernies sont en biseau. Ce modèle, avec un niveau à lunette pouvant mesurer les angles dans un plan horizontal, ainsi que ceux d'ascension et de dépression, se retrouve, à peu de chose près, dans toutes les vitrines, et nous semble être adopté spécialement dans ce pays. Nous préférons la construction française, dont les dispositions nous semblent meilleures. Dans ce genre d'instruments on supprime, en Angleterre, le plus possible du poli; on bronze toutes les pièces, à l'exception des vis et des boutons, et on recouvre le tout d'un vernis. L'instrument, terminé de cette façon, a moins d'apparence, et, à coup sûr, revient à meilleur compte que s'il était poli dans toutes ses parties; car le noir et le verni dissimulent les défauts et les traits de lime, qui ne pourraient rester s'il en était autrement.

On remarque, dans un certain nombre de vitrines anglaises, des instruments qui paraissent venir d'ouvriers très-différents, soit pour le fini, soit pour l'exécution.

Nous pensons que l'Angleterre ne construit pas d'instruments aussi complets que la France est appelée à en établir. C'est ce qui paraît résulter de l'Exposition de 1862, car nous avons cherché vainement une œuvre capitale qui pût être comparée aux produits exposés par MM. Brunner et fils, de Paris. Le seul instrument qui soit d'une certaine importance est une grande lunette, montée parallaxiquement, et exposée par une maison de Manchester.

Nous avons remarqué dans le Zollverein quelques instruments qui sont bien traités; du reste, nous savions déjà qu'en Allemagne les instruments de précision se construisent convenablement, mais ils sont plus chers qu'en France.

Il nous semble que l'Allemagne était mieux représentée à Paris, en 1855, qu'elle ne l'est à Londres cette année-ci.

Parmi les instruments à l'usage des sciences, il est une spécialité qui est plus intéressée que les autres à connaître les procédés de fabrication employés par les Anglais : nous voulons parler des instruments dont on se sert dans la marine, et dénommés instruments d'*astronomie nautique*.

La France peut rivaliser avec succès pour les sextants; mais il n'en est pas de même pour les octants, qui sont d'un usage plus répandu.

Ces instruments ne sont généralement vendus que dans les ports de mer, et, jusqu'à présent, les droits d'entrée ont pu rétablir l'équilibre entre les prix français et les prix anglais; sans quoi les marchands français préféreraient se fournir en Angleterre, à cause de l'énorme différence de prix. Ce prix est en moyenne un tiers moins élevé.

D'où peut venir cette différence, si ce n'est par la façon d'établir? Si, d'après les renseignements que nous avons pu recueillir, les cuivres fondus sont plus chers qu'en notre pays, cette différence pèserait entièrement sur la main-d'œuvre; nous ne pouvons le croire.

A l'Exposition de Londres, nous avons remarqué que peu de maisons de Paris ont exposé un spécimen de leur fabrique d'instruments de marine. Nous avons compté dans une vitrine

sept modèles différents de corps de sextants et octants, tandis qu'aucun exposant anglais n'en avait plus de trois, encore faut-il en compter un d'une disposition très-mauvaise. Cette question de forme n'a qu'une importance secondaire au point de vue de la qualité, mais elle résulte d'efforts faits par ce fabricant français pour satisfaire l'œil et construire des instruments légers et gracieux tout à la fois, efforts dont il faut tenir compte à la fabrication française.

Nous regrettons que la fabrique de Paris ne soit pas plus grandement représentée, car, si quelques instruments de marine étrangers sont à plus bas prix que les nôtres, la construction française leur est généralement supérieure quant aux formes, aux proportions et au fini. Nous nous abstenons de dire notre avis sur les ajustements des parties délicates des instruments de premier ordre dans ce genre, parce que nous n'en avons pas vu autrement que dans des vitrines fermées, et on ne peut juger de telles choses qu'en ayant l'objet en mains et en le démontant au besoin; toutefois, quelques-uns des sextants anglais ont assez d'apparence extérieure pour permettre de croire qu'ils sont bien exécutés.

Nous regrettons également de n'avoir pu mieux examiner ces instruments, ainsi que ceux servant aux opérations de géodésie; cela vient de l'absence de gardiens auprès des vitrines, car nous devons dire ici qu'en déclinant notre mission de délégués de Paris, les personnes présentes s'empressaient d'ouvrir et de nous laisser leurs produits à examiner et à démonter. Cela toutefois n'a eu lieu que pour les jumelles, la télégraphie, les microscopes et les longues-vues.

Nous avons relevé le nom de quelques fabricants qui se distinguaient parmi les autres, et nous leur avons fait la demande d'être admis à visiter leurs ateliers; car c'est là le moyen le plus sûr de juger le travail ordinaire, les objets exposés étant généralement choisis ou construits spécialement pour cela. Malheureusement, les réponses ne sont pas venues assez tôt, et aucune n'était arrivée lorsque nous avons dû partir.

Parmi les maisons dont nous désirions visiter les ateliers, il en est une qui est venue au-devant de nos désirs; c'est la maison Thomas Ross. Le propriétaire de cet établissement a été très-flatté de nous ouvrir sa vitrine à l'Exposition et de laisser

tout ce qu'elle contenait à notre examen, et, de plus, nous a engagé à nous rendre à sa maison pour visiter ses outils et sa manière de travailler. Une personne attachée à ses magasins et parlant français nous a fait tout voir en détail.

Cette maison, qui fabrique spécialement le microscope, la longue-vue et les appareils photographiques, nous paraît être une des plus considérables de Londres pour sa spécialité. Ses produits sont bien traités dans tous les ajustements ; seulement, ses prix de ventes sont environ un tiers plus élevés que ceux des produits français répondant aux mêmes complications. Dans ces ateliers, les travaux ne se construisent pas en fabrique ; un ouvrier ne construit qu'un ou deux objets à la fois.

Le salaire des ouvriers, d'après le dire du chef de maison, varie de 75 cent. à 1 fr. 50 c. l'heure. La journée est de dix heures.

Nous avons vu dans cette fabrique des pièces moulées en cuivre jaune ; elle sont mal venues et ont le double d'épaisseur que les mêmes pièces fondues à Paris. Le prix est aussi plus élevé. Dans ces conditions, il me paraît difficile de construire meilleur marché qu'en France.

De ce qui précède, il ressort clairement : que la France est le seul pays où se fabrique avec art et succès la jumelle dite de spectacle ; que l'Angleterre n'a pas à soutenir de comparaison puisqu'elle n'en fabrique pas ; que l'Allemagne est restée à ce concours comme aux précédents, pour cette spécialité, bien au-dessous de nos productions ; que les instruments anglais sont sensiblement mieux terminés que ceux exposés en 1855 ; mais les formes sont toujours les mêmes et ne peuvent rivaliser avec les instruments français, qui sont généralement mieux dessinés.

Puissent les quelques lignes qui précèdent passer sous les yeux de fabricants qui ravalent trop notre corps d'état en mettant toujours sur le dos de la concurrence étrangère les réductions qu'ils veulent faire subir aux prix de façon, sans regarder que c'est presque toujours aux dépens de la bonne construction que ces réductions sont faites, et le plus souvent au bénéfice seulement de commissionnaires qui ne connaissent de la chose que le nom ! La précision ne se fait convenablement qu'avec le temps nécessaire.

E. DESJARDINS, délégué pour la lorgnette-jumelle, —  
GODART, délégué pour les instruments de géodésie et  
de marine. — A. SOURY, délégué pour la télégraphie.

NOTA. — Plusieurs ouvriers de la corporation des instruments d'optique et de précision ont adressé une lettre à la Commission ouvrière avec prière de l'insérer à la suite du rapport des délégués. Nous regrettons que le manque d'espace ne nous permette pas de nous rendre au désir des signataires de la lettre; mais nous dirons en quelques mots qu'ils demandent avec instance la formation d'une société corporative pour se venir en aide en cas de maladie, de chômage, et d'assurer une pension pour la vieillesse; ils demandent aussi la création d'une chambre syndicale pour établir, de concert avec les patrons, les prix de mains-d'œuvre, juger les différends, avoir une surveillance active sur l'apprentissage et, en un mot, pour s'occuper de tout ce qui peut intéresser la profession.

La lettre porte les signatures de MM. THOUMIN (Émile), vice-président du bureau électoral pour l'élection des délégués; VALLIER fils, secrétaire; FRAGEROLLE, secrétaire-adjoint; FOURNAISE fils, RICHENANCE, BEAUCHAMP, THÉODORE LOISEAU, G. SACHÉ, FRENOIR, CHARLES HÉBERT, L. CUSSAT-BOUTON, TAVRIN, H. FAY.

C. O.

---

SUPPLÉMENT  
POUR LES  
INSTRUMENTS D'OPTIQUE  
ET DE PRÉCISION

---

HISTORIQUE

Ce n'est qu'au commencement de ce siècle que la fabrication et le perfectionnement des instruments d'optique commencèrent à prendre de l'extension.

Cependant il est peut-être utile de donner préalablement une courte notice historique sur les hommes savants qui ont enrichi de leurs découvertes cette partie de la physique, et de faire connaître ses progrès actuels.

L'histoire nous apprend que la première lunette fut inventée en 1609 par un ouvrier d'Alcmaer, nommé Jacob Metzu. Il est pourtant probable que l'invention remonte à une date plus reculée. Descartes et Galilée se servirent d'une lunette composée d'un oculaire et d'un objectif; cette lunette, qui est la lorgnette de spectacle, porte encore le nom de Galilée. Le savant Newton, qui publia, en 1672, des mémoires sur l'optique, nous fait connaître les perfectionnements qui s'étaient opérés, d'après les idées de Gregori, sur l'invention d'un nouveau télescope catadiotique. Newton découvrit comment il fallait disposer le miroir et la lentille pour observer les objets.

Au commencement du XVIII<sup>e</sup> siècle (car l'on n'a pas de date précise), Euler, savant Suisse, composa le microscope vertical, et, en 1743, le microscope solaire fut inventé par le docteur Lieberkuins. Un opticien anglais, nommé Dollond, voulut mettre en pratique les principes décrits par Euler pour la construction des objectifs; le succès ne répondit pas à son attente. Il chercha à son tour et fut assez heureux pour découvrir des verres dont il fit des objectifs avec lesquels il fabriqua des lunettes exemptes d'iris. Mais quoique Dollond n'ait fait part de son secret à personne, M. Anthaume le devina et construisit en France la première lunette achromatique.

L'optique resta ensuite longtemps stationnaire : le télescope catadiotrique et la lunette dioptrique, dont les tirages étaient en carton, étaient les seuls en usage. M. Delbars construisait des microscopes composés de lentilles simples et qui avaient pour oculaire des verres de loupe superposés. Ces instruments étaient grossièrement faits, et leurs défauts empêchaient d'apprécier les observations.

Un nommé Grégoire, tout en faisant des télescopes, faisait l'essai des lunettes à tirage en cuivre; ses tubes étaient matériels et ondulés. Mais on fit usage du banc à tirer (outil également imparfait à cette époque) pour confectionner des tuyaux cylindriques, la fabrication fit de rapides progrès, et la France put rivaliser avec l'Angleterre. Alors MM. Buron père, Jeker, Lenoir (1), Fortin et Gambey apportèrent des perfectionnements dans les lunettes et autres instruments de précision. En 1849, MM. Buron fils et Palmer construisaient des lunettes plus portatives, se composant de plusieurs tirages. En 1825, M. Vincent Chevalier fit paraître son microscope à lentille achromatique, et plus tard le microscope horizontal d'après le système Amici. Dès lors ce fut un nouveau progrès à cette branche d'industrie: opticiens et mécaniciens cherchèrent, les premiers à obtenir un grossissement plus fort (les grossissements ne dépassaient pas 400 diamètres), et les mécaniciens cherchèrent à approprier l'instrument à toutes les observations scientifiques.

(1) Ne pas confondre la maison Schwartz, dite Lenoir, avec un autre opticien homonyme du quai de l'Horloge, qui mettait au-dessus de sa boutique : *Ancienne maison Lenoir.*



Vers la même époque, M. Bardou père apporta à la lunette tous les perfectionnements qui se sont perpétués jusqu'à ce jour par les soins de son fils.

En 1832, M. Georges Auberhause construisit un microscope d'après M. Selligne. A cette époque, M. Raspail publia son livre sur la chimie organique, où il indiqua et décrivit un microscope utile aux observations. Ce fut M. Deleuil qui exécuta ce petit instrument.

En 1835 parut le microscope à gaz oxydrogène; en 1839, M. Charles Chevalier construisit son microscope universel, qui eut pour récompense, je crois, la médaille d'or. Ce microscope avait surtout un grand avantage pour les observations chimiques, car le gaz acide sur lequel on opère détériorait les lentilles. M. Lebrun mit au jour une lunette-microscope; ce fut lui qui substitua le laiton aux pièces de fonte, ce qui accélère le travail.

En 1844, M. Georges Auberhause construisit le microscope à mouvement de rotation. Un autre praticien étranger fit le microscope à platine tournante et importa la balance Platner. M. Matussem, d'Attona, fit paraître des lentilles d'un millième de diamètre et grossissant 1,500 diamètres.

Depuis cette époque, peu de changements se sont opérés, beaucoup de fabriques se sont créées sans chercher à faire de nouvelles choses, sans regarder l'exemple des Brunner, des Lorieux, des Nacet, etc.

#### EXAMEN DES PRODUITS EXPOSÉS.

J'aurais beaucoup désiré pouvoir donner un compte rendu détaillé de ma mission, et témoigner ainsi ma reconnaissance pour l'honneur qui m'avait été fait; mais la police de l'Exposition, qui empêchait de prendre des notes, et l'absence de personnes chargées de répondre aux explications et aux observations qui pouvaient être demandées, ne me permettent pas d'être aussi explicite que je l'aurais désiré.

Le peu que j'ai à communiquer résulte donc entièrement de ma connaissance du travail.

J'ai examiné attentivement les produits de l'Allemagne, de la France et de l'Angleterre.

Je vais donc mettre sous vos yeux le détail des exposants et des choses exposées par ces trois pays.

## ALLEMAGNE

M. SCHEDERY, du Mecklembourg, et M. NORBERT, du Zollverein, ont exposé des microscopes dont le mécanisme n'a rien de nouveau.

M. LENOIR WIEN a exposé un microscope méritant d'être mentionné.

M. WECGLANDER et M. KRUSS avaient des appareils de photographie qui ne présentaient rien de remarquable.

M. HAMBANAY, du Mecklembourg, et M. BORNHARDT, du Zollverein, avaient l'un et l'autre des instruments de géodésie; le dernier avait en outre une poche de mine et une balance d'essai d'un système très-simple et qui doit être très-sensible.

Je n'ai trouvé rien de saillant dans cette partie de l'Exposition, et je puis dire que ce pays est loin de rivaliser avec la France et l'Angleterre pour le fini et la délicatesse des produits; ce dont je n'ai pu juger que fort approximativement, n'ayant pu essayer ces instruments pour les effets d'optique, et n'ayant pu voir fonctionner le mécanisme.

## ANGLETERRE

### LUNETTES ASTRONOMIQUES.

MM. SICMENS et JAMES, de Buckingham, ont exposé chacun une lunette astronomique avec cercle déclinaire, dont les objectifs ont cinquante centimètres de diamètre et dix mètres de foyer.

MM. HOAK et FILS avaient également une lunette astronomique d'un diamètre moins grand mais également d'un beau travail.

M. DALLMEY avait exposé une lunette astronomique à pieds en cuivre, avec mouvement de rotation et d'ascension.

## MICROSCOPES.

MM. FIERT ET FILS, de Birmingham, ont présenté un microscope horizontal d'une nouvelle exécution ayant pourtant une certaine analogie avec le modèle français dit d'amphithéâtre. Ce microscope laisse beaucoup à désirer pour l'exécution.

M. DAMER exposait un petit microscope de poche, et M. BAKER des microscopes d'une exécution parfaite.

## INSTRUMENTS DIVERS.

M. BAKER. — Instruments divers, notamment des microscopes. Quant aux jumelles, elles sont loin de valoir celles de nos fabriques, et leur exécution ne présente aucune élégance. Cette fabrique, sur laquelle je n'ai pu me procurer de renseignements bien certains, semblerait n'avoir fourni les jumelles exposées que par l'emploi d'un ouvrier français; mais les microscopes sont parfaitement exécutés. A côté des pièces terminées se trouvaient des pièces brutes d'un fini irréprochable.

M. PILLICHER. — Appareils photographiques.

M. THOMAS ROSS. — Lunettes longues-vues, appareils pour la photographie. Toutes ces pièces atteignent à la perfection. Cette maison était la seule représentée à l'exhibition internationale. Je n'ai eu qu'à me louer des explications qui m'ont été données et de l'accueil qui m'a été fait à cet établissement, que j'ai été admis plus tard à visiter pendant le travail; en sorte que j'ai vu à l'œuvre tourneur, opticien et ajusteur. Les prix des instruments de cette maison sont très-élevés comparativement aux nôtres, ce qui provient du fini du travail, et aussi peut-être d'un certain manque de rapidité dans l'exécution.

J'ai particulièrement observé un microscope dit *binocular*, avec tous ses accessoires, et je l'ai examiné avec d'autant plus d'attention qu'en 1844 je construisis le premier microscope à platine tournante. Ceux que l'on établissait à cette époque avaient bien un mouvement de rotation, mais qui ne permettait pas de voir l'objet éclairé avec la même intensité; je n'y vois qu'un

inconvénient, c'est que, composé de deux corps, pour observer des deux yeux, l'écartement visuel n'étant pas le même chez tous les individus, il arrive que certaines personnes ne peuvent se servir que d'un seul oculaire comme dans le microscope ordinaire.

Un instrument à peu près pareil, exposé par un Français, moins bien terminé et ne pouvant prétendre aux éloges dus à celui de M. Ross, se vend 600 francs, tandis que celui de M. Ross est coté 3,000 francs; ce qui justifie ce que je disais précédemment de l'élévation du prix des instruments en Angleterre. Les grandes fabriques de Birmingham et de Manchester, qui produisent pour l'exportation, n'avaient pas envoyé à l'Exposition; ce qui ne m'a pas permis de faire une comparaison avec nos produits similaires, chose bien regrettable, car la masse des travailleurs des deux pays vit plutôt de ces sortes de produits que des instruments d'un prix élevé.

## FRANCE

HOFMAN.

Un optomètre et un polaric-microscope servant aux études de la polarisation.

COLLOT.

Une balance de précision toute en acier, d'un très-joli travail et dont le système est celui dit Platner.

DUBOSC.

Un spectroscope dont il a réduit les dimensions en conservant toutes les propriétés d'un grand appareil.

HARTNACK.

Un microscope vertical et horizontal, avec compresseur à vis de rappel.

NACHET.

Un microscope simplifié, dit universel, servant aux opérations chimiques ; plus un microscope vertical à platine tournante et double oculaire.

Ces deux derniers fabricants sont les seuls à mentionner pour cette fabrication.

BRUNNER.

S'est placé au-dessus de tous les constructeurs pour le fini du travail, la justesse de sa division et la légèreté de son cercle méridien.

BARDOU.

S'est placé au-dessus des producteurs anglais pour ses lunettes astronomiques, quoiqu'elles n'atteignent pas les dimensions de celles des fabriques anglaises.

Je signalerai tout particulièrement M. Lebrun, qui, seul de tous les fabricants français et étrangers, a eu l'heureuse idée de montrer aux regards des visiteurs ces mille produits destinés à l'Exposition, qui font vivre des centaines d'ouvriers dans notre pays, qui font connaître notre industrie dans tout le globe et qui sont souvent la source de la fortune des patrons.

En résumé, l'Allemagne ne peut soutenir la comparaison avec les deux nations française et anglaise, et si l'Angleterre nous suit de très-près pour les instruments perfectionnés, nous pensons que nous tenons encore le premier rang pour cette production et que nous sommes bien supérieurs pour la partie purement commerciale.

Il est à remarquer que l'organisation du travail, en Angleterre, tend à nous enlever un jour cette supériorité si nous n'y prenons garde.

L'ouvrier vieillit vite en France, et lorsqu'il marche vers la vieillesse, sa position s'amoindrit de jour en jour, tandis qu'en Angleterre l'ouvrier, après trente années de travail, jouit de la même paix et souvent de plus de considération et de respect

qu'auparavant; l'ouvrier anglais a non-seulement les sociétés de secours qui l'assurent en cas de maladie, mais il a aussi des sociétés contre le chômage.

On objectera que chez nous, nous avons les sociétés de secours mutuels. De ce côté, on a fait une bonne et grande chose pour la génération à venir. Malheureusement, les ouvriers un peu âgés ne pourront guère jouir de ces bienfaits, et ils en sont à se demander ce qu'ils deviendront sur leurs vieux jours.

La génération qui vient aura été préparée à ces sortes de sociétés, quoique l'ouvrier chargé de famille ne puisse pas toujours payer sa cotisation sans privations de toutes sortes, et les vieillards et infirmes, ne pouvant y être admis, ne sauraient jouir de leurs avantages. Nous avons dans notre corps de métier la société *la Méridienne*, société presque nouvelle; eh bien! c'est toujours la difficulté de verser la somme exigée pour l'admission qui empêche beaucoup d'ouvriers de se faire recevoir et d'être soutenus dans leurs maladies par des secours de la société.

Feu Breuzin, en fondant l'hospice de Garches pour les ouvriers sur métaux, nous avait donné l'espérance d'avoir pour nos vétérans de la production un asile contre la misère; mais, là comme partout, la protection a changé le but de la création, on y admet souvent d'autres corps de métiers que celui des métaux. Nous avons un ouvrier aveugle, jeune encore, qui vit de souscriptions volontaires; un autre qui, ne pouvant entrer à Bicêtre faute d'avoir atteint l'âge exigé, et qui ne pouvant verser la somme nécessaire à sa réception anticipée, a été contraint à solliciter son entrée à Villers-Cotterets, où le chagrin de se voir confondu avec la misère vagabonde l'a conduit au tombeau.

Je crois que les vœux de la classe ouvrière consistent surtout à former en société corporative chaque corps de métiers afin de pouvoir s'assembler pour s'entendre avec les patrons sur les besoins et les intérêts de chacun; ensuite à fonder en France des hospices d'invalides civils pour y recevoir, sans distinction d'âge et de sexe, tout ouvrier se trouvant incapable par l'âge ou les infirmités de vivre de son travail, et où l'homme opulent tombé dans l'adversité serait peut-être bien aise de trouver un soulagement à son malheur.

Comme je le disais en commençant, je regrette de n'avoir pu entrer dans les détails, et de n'avoir eu qu'à parler en courant pour ainsi dire de tous les objets exposés. En partant pour Londres, j'espérais revenir plus riche dans la connaissance de tous les instruments, que j'ai malheureusement trouvés renfermés dans des vitrines où on ne pouvait les voir que de loin, et l'appréciation réelle en devenait presque impossible.

Puisse cependant ce travail incomplet mériter l'approbation de la commission ouvrière, et satisfaire au désir qui a engagé la commission impériale à faire les sacrifices nécessaires à la mission dont j'étais chargé.

Je serais heureux si mon travail pouvait être utile à quelque chose.

VALLIER.

---





# OPTICIENS

---

Chargé d'aller visiter l'Exposition universelle au moment où les différentes nations du globe étaient réunies à Londres, pour comparer les œuvres du génie et de l'industrie du monde entier, et pour s'encourager à de nouveaux efforts par une émulation honorable, je demanderai l'indulgence de la commission pour appeler un instant son attention sur la mission qu'elle m'a chargée de remplir comme délégué de la corporation des ouvriers opticiens de Paris.

A mon avis, celle de toutes les sciences qui, sans contredit, a fait le moins de progrès et est encore à son enfance (si l'on peut s'exprimer ainsi), c'est la science optique. Pourquoi cette science est-elle restée en arrière et n'a-t-elle pas atteint la hauteur de ses sœurs ? C'est ce que nous allons tâcher d'examiner, laissant à l'appréciation d'hommes plus compétents que nous en cette matière le soin de juger si je me suis beaucoup écarté de la vérité.

Sans vouloir faire l'histoire rétrospective de l'optique pratique, je me trouve entraîné à rechercher ce qu'était notre industrie avant la Révolution de 1789.

Tout le monde connaît l'existence des maîtrises, jurandes, etc. En ce temps-là, on cumulait les métiers ; j'ai en ce moment sous les yeux une maîtrise délivrée en 1765, et qui est ainsi conçue : « Sçavoir faisons qu'aujourd'hui L... V... C... a été reçu maître

et marchand miroitier, lunetier, bimbélotier, etc. » L'on peut reconnaître que l'art était encore fort peu développé, puisque l'on était obligé de recourir à plusieurs industries pour pouvoir gagner sa vie. Néanmoins, pour obtenir la maîtrise, il fallait faire preuve de capacité, et pour y arriver, il fallait produire, par-devant un conseil examinateur, un *chef-d'œuvre* de son art. Ce moyen d'émulation était bon par lui-même comme stimulant pour l'ouvrier, mais il était peu profitable au pays.

Remontant vers l'époque précitée, nous avons pu remarquer que les opticiens avaient des patentes de miroitiers et que la profession de miroitier était synonyme de celle d'opticien.

Sauf quelques intelligences transcendantes pour cette époque, et qui fabriquaient les instruments pour les sciences, cette industrie, en France, était peu avancée. Depuis, l'opticien a entièrement abandonné la fabrication des miroirs, lesquels se payaient fort cher alors. Ils se fabriquent présentement en Picardie, mais ils sont d'un travail grossier.

Loin de moi la pensée de faire présumer que l'on doive regretter cet ancien ordre de choses qui, s'il avait quelque avantage pour certains privilégiés, empêchait le développement de toutes les intelligences ouvrières, inconvénient beaucoup plus grave, qui entravait dans sa marche le char du progrès industriel. Comme on le voit souvent, les plus capables restaient dans l'ornière faute d'appui; beaucoup paraissaient être appelés, mais, comme on l'a si souvent répété, bien peu étaient élus! Voilà un des principaux motifs qui ont retardé le progrès dans le passé. Nous verrons ce qui peut le retarder dans le présent. L'immortelle Révolution faite par nos pères en 1789 a fait justice des iniquités passées; mais si elle a détruit un système vicieux, c'était pour réédifier et mettre en son lieu et place quelque chose de plus juste et de plus équitable.

C'est ce qu'a précisément compris, je crois, la commission ouvrière, qui a pris l'initiative dans cette grande question, et à laquelle nous devons tous un tribut de reconnaissance. Elle a compris, dis-je, que, pour que les sciences et les arts fissent un véritable progrès, il fallait que la théorie et la pratique marchassent constamment côte à côte sans jamais s'écarter un instant; que dans cette arène du travail (l'Exposition universelle), toutes les intelligences théoriques et pratiques apportassent

leurs lumières afin de voir se succéder les merveilles de la science et les enchantements de l'art; ce qui prouverait que les traditions de notre grand Lavoisier ne sont pas oubliées, placerait le travailleur sur la même ligne que le penseur et ne séparerait pas le bras et la tête.

Cette idée si juste n'a malheureusement pas encore eu sa réalisation. Disons aussi que, malgré le bon vouloir que montre le gouvernement, cette théorie n'a pas encore été comprise.

En effet, deux Expositions successives des produits de l'industrie (1851 et 1862) ont eu lieu, et les récompenses industrielles ont été délivrées. Les praticiens, qui ont la plus belle part dans la construction ou l'invention de ces produits, ont-ils été consultés pour donner leur assentiment ou leur désapprobation sur chacun des objets exposés qui entraient dans leur spécialité? Ils ont été, comme toujours, mis à l'écart et considérés comme nuls.

Si l'on désire véritablement le progrès, le système suivi jusqu'à ce jour est évidemment mauvais. Notre illustre Arago l'avait parfaitement compris; aussi ne négligeait-il pas de se renseigner auprès des ouvriers : il allait consulter les praticiens jusque dans les greniers et ne dédaignait pas de les interroger sur les moindres détails du travail. En s'instruisant, il instruisait les autres et les aidait de ses conseils. Je citerai, entre autres, par exemple, l'ouvrier Gambet (qu'il voyait souvent), qui est devenu membre de l'Institut, lequel avait commencé dans la science mécanique par construire des serinettes, et qui, plus tard, nous donnait l'héliostat perfectionné, le théodolite doublement répétiteur et d'autres instruments de physique, d'astronomie, etc.

Ce qu'il faudrait encore, ce serait d'établir des concours, non pas seulement pour empêcher l'optique de déchoir par l'effet de la spéculation, mais encore pour agrandir le cercle de l'art dans cette profession. Si, dans le produit confectionné, il n'y a pas la main du maître, il y a le plus souvent et incontestablement *l'esprit*.

Une association pourrait être également formée par les patrons et ouvriers, lesquels s'occuperaient spécialement de leurs travaux mutuels, faisant connaître, sous forme de revue ou journal, les progrès accomplis et ceux à accomplir. Il me semble que,

par ce moyen, l'art ne pourrait que gagner et se consolider en France.

En faisant ce simple exposé, ma prétention n'a pas été de décrire tout ce qui a pu être fait jusqu'à ce jour. Cette tâche serait au-dessus de mes forces et m'entraînerait à des recherches qu'il ne m'est pas possible d'entreprendre. Seulement je crois que si la France s'est mise au-dessus des autres nations dans l'industrie, c'est qu'elle a été débarrassée par la Révolution des entraves qui donnaient des droits exclusifs à certains individus, en paralysant la liberté individuelle.

C'est alors que l'optique commence à sortir du sommeil ; puis nous voyons se former un grand nombre de sociétés savantes et industrielles, à Paris et en province, mais surtout à Paris, entre autres la Société d'encouragement, qui a rendu de si éminents services et est appelée à en rendre encore de si grands. Viennent ensuite les Expositions nationales et régionales des produits de l'industrie, puis les Expositions universelles formant le complément de ce progrès incessant.

Nous commettrions un acte d'ingratitude si, en terminant cet appendice, nous oublions de citer les savants Biot et Pouillet, qui ont une si grande part à notre reconnaissance par leurs travaux dans la science qui nous occupe en ce moment.

Je me bornerai à ces quelques réflexions, qui m'ont peut-être entraîné un peu loin, mais qui, je l'espère, me seront pardonnées en faveur de mes bonnes intentions.

## EXAMEN DE L'EXPOSITION

### ALLEMAGNE

La ville de Hambourg et le Mecklembourg avaient une exposition d'instruments de géodésie, sans nom de fabricant, objets mal exécutés.

En commençant par les sections étrangères, on remarque, pour le Zollverein, l'ophthalmotrope du professeur C.-G.-Th. RUET. — Excellente idée pour l'étude de l'œil, dont toutes les parties sont

parfaitement décomposées. Cet appareil est principalement destiné aux médecins, oculistes et opticiens.

EMILE BUSCH.

Fabricant d'instruments d'optique. — Rien de remarquable.

BATHENOW (Prusse).

Photographies faites avec un appareil à quatre objectifs de trente lignes de diamètre, donnant quatre images à la fois. — *Nouveauté.* — Chambres noires à coulisses et à tiroirs.

BREILHAUPT ET FILS (Cassel Kurhessen).

Fabrication d'instruments de géodésie. — Rien qui mérite d'être cité.

LUTTIG (C. de Berlin).

Fabrication d'instrument de géodésie. — Rien qui mérite d'être signalé.

SHRODER (Mecklembourg).

Microscopes des plus ordinaires.

A. KRUSS (Hambourg).

Instruments d'optique et de mécanique, appareils de daguer-réotype de quatre à cinq pouces de diamètre, très-légers et de bonne construction. Le défaut de cet instrument, en général, est d'être toujours trop lourd : ce fabricant a fait preuve d'intelligence en les faisant plus légers.

J.-E. LHUME ET C<sup>ie</sup>, à Berlin.

Appareils de polarisation défectueux en tous points.

MOSER ET STEFNER, à Berlin.

Stéroroscopes ordinaires. Exposition destinée sans doute à faire connaître la maison.

BUESE ET RATHENOH (Zollverein).

Instruments d'optique très-ordinaires.

VERTING (Aug.) (Zollverein).

Gonimètre à réflexion. Prix : 5,000 fr. Très-bien exécuté, mais moitié plus cher que la fabrication française.

### ANGLETERRE

PELLISCHER.

Microscopes achromatiques et instruments pour les sciences. Bonne construction. (Médailles 1851-1855.)

SMITH ET BECK, à Londres.

Microscopes jumelles ou binoculaires; quatre chariots, dont un circulaire. Bonne exécution.

ANDREW YATER, à Londres.

Théodolite portatif. Trop petit pour être bon.

CHABURN, BROS ET C<sup>e</sup>.

Manufacture d'instruments d'optique; verres de lunettes au bloc (117 verres par bloc) et demi-boules. (Voir plus loin aux observations générales.)

POWEL ET LEALLAND.

Phases de la lune reproduites par la photographie au moyen d'épreuves stéréoscopiques renfermées dans une chambre noire. Eclairage des objets par deux miroirs réflecteurs, système très-ingénieux, mais indiqué en France depuis longtemps.

SMITH BECK ET BECK, à Londres.

Stéroroscopes achromatiques à engrenages pour mettre au foyer tous les plans d'une perspective. Bien exécutés et très-

bons. Microscope binoculaire à quatre changements d'oculaires fonctionnant par un disque circulaire à centre fixe.

J.-H. DALLMEYER, à Londres.

Lunettes, télescopes astronomiques, lunette murale, lunette équatoriale et autres instruments. Bonne fabrication.

HORNE ET THORNTON, à Londres.

Microscopes, polarisation. Rien que de très-ordinaire.

T. COOKE ET FILS, à York.

Grande lunette équatoriale; objectif de 8 pouces de diamètre, que l'on dit très-bon. Les mouvements fonctionnent avec facilité et justesse. Cette lunette paraît parfaitement établie. C'est au jury à juger de pareilles pièces, car ce n'est pas dans une exposition que l'on peut les essayer.

JAMES BUCKINGHAM, à Londres.

Grande lunette équatoriale.

L'objectif est extrêmement défectueux comme verre; un grand pli, provenant probablement du refoulement, le coupe par la moitié. C'est la pièce capitale en fait de grandes lunettes. Comme je l'ai dit tout à l'heure, ce n'est pas dans une exposition qu'un pareil examen peut avoir lieu. (Voir aux observations.)

COMPAGNIE DE LA STÉRÉOSCOPIE ET PHOTOGRAPHIE DE LONDRES.

Stéroscope à cylindre donnant quatre vues à la fois. Je n'avais encore rien vu de pareil. Cet instrument doit être nouveau, mais je ne lui reconnais pas une grande utilité.

BAKER, à Londres.

Microscopes et théodolites. Assez bonne fabrication.

ELLIOT FRÈRES, à Londres.

Gyroscope; une lunette, deux compteurs au grand cercle vertical et deux compteurs au cercle horizontal. Rien d'extraordinaire.

JONAS PARKES ET FILS.

Microscope vertical bien construit. Petite lunette équatoriale, que l'on pourrait qualifier de joujou d'optique, vu sa petite dimension, mais ayant tous les mouvements d'une grande.

THOMAS ROOS, successeur d'ANDREW ROOS, à Londres.

Fabrication d'instruments d'optique; microscope achromatique, binoculaire oblique très-bien construit, mais trop lourd, comme tous les microscopes anglais. Ils rappellent assez bien ceux qu'on construisait en France sous le règne de Louis XV. J'ai pu apprécier particulièrement cet instrument, grâce à la bienveillance de l'employé préposé à la garde des montres, lequel a démonté toutes les parties de l'instrument que j'ai désiré voir. J'ai pu me convaincre qu'il ne laissait rien à désirer sous le rapport de la bonne construction. J'ai également démonté une lunette de trois pieds qui était fort bonne. Je me suis enquis de la provenance des matières : elles sont d'une manufacture des environs de Londres. Un objectif photographique a fixé particulièrement mon attention, attendu qu'il est d'une combinaison toute différente de celles qui se font aujourd'hui : cet objectif se compose de deux zones sphériques en *flintglass*, appuyées par leurs bases sur une plaque en cuivre diaphragmée. Pour remplir le vide des deux zones et remplacer le *crown-glass*, on verse de l'eau épurée par une ouverture que l'on peut fermer à volonté. On a déjà fait en France des objectifs de ce genre, mais ce procédé n'avait pas encore été appliqué à la photographie.

Je m'attendais à trouver dans cet objectif (vu les rayons de courbures très-forts et la déviation de la normale) une grande aberration de sphéricité; mais il n'en était rien. Les épreuves qui m'ont été présentées n'avaient aucunement les lignes courbées. Cet instrument ne peut être employé que pour le paysage; les appareils à portraits rentrent dans les combinaisons ordinaires. Cette maison, qui passe pour une des premières de Londres, n'a pas une réputation usurpée. Tous ses produits sont faits avec le plus grand soin. (Voir aux observations.)



CARATELLI, à Manchester.

Fabrication de lunettes longues-vues, microscopes, boussoles. Rien de saillant.

HOFMAN, à Paris.

Lunette cavalier à prisme. — Parallépipède oblique en spath d'une grande pureté, remarquable par sa dimension, ayant de grande surface 121 millimètres sur 0,94, et d'épaisseur 0,74. Quartz taillés sous toutes les formes, cône, etc.; verres, cubes, prismes, cylindres et verres trempés. — Optomètre perfectionné servant à mesurer le foyer de toutes les vues. Cet opticien a obtenu une médaille qui est méritée pour la bonne exécution de ses produits. J'oubliais encore un polari microscope, servant particulièrement aux études des cristaux uniaxes et biaxes, et des prismes Nicol de toutes les grandeurs.

CAM, rue de la Paix, 24, à Paris.

Un bloc de cristal de roche irrégulier, mais très-pur, dont les dimensions approximatives sont : en longueur, 32 centimètres; en largeur, 24; en épaisseur, 10.

Le reste de l'Exposition se compose de jumelles elliptiques et autres objets d'optique. Cet opticien n'est pas constructeur; je ne sais pourquoi il a exposé.

BERTAUD, à Paris.

Chambre claire perfectionnée (deux pinules), d'après le système de M. le capitaine du génie Lossédat. — Prismes Nicol à angles variables. — Sphère en spath de 0,027 millimètres de diamètre, très-bien faite. — Prisme en spath, système de M. Sénarmont, commandé par le cabinet de physique de l'École polytechnique. — Trois miroirs d'acier, dont deux très-bien polis de 0,108 millimètres sur 0,081. Lunette marine, garniture en cristal de roche. Miroir argenté pour télescope, système Foucault. Prisme Nicol, 108 millimètres de diamètre d'angle en angle, longueur 135. Ce grand prisme a été commandé par M. de Sénarmont. Une médaille a été obtenue par cet habile

artiste, qui, on peut le dire, tient une des premières places parmi les opticiens de Paris pour le travail des cristaux affectés à la polarisation de la lumière.

BARDOU, à Paris.

Fabrication de lunettes longues-vues, depuis la plus petite dimension jusqu'à celles de 175 millimètres d'ouverture à son objectif.

Il y a lieu d'être surpris de voir que ce fabricant n'a exposé aucune jumelle, surtout étant parfaitement connu pour en faire sa spécialité. Il aurait été important d'en voir figurer à son exposition, vu que l'on n'en fabrique pas en Angleterre et qu'elles sont toutes tirées de France. Notre gloire y eût brillé d'un rayon de plus, attendu que, par leur mode de fabrication, il sera de longtemps impossible aux Anglais de pouvoir entrer en concurrence avec nous sur cet article.

Je dirai donc que ce fabricant a manqué de tact en ne faisant pas mieux représenter ses produits de fabrication.

BALBRECK aîné, à Paris.

Théodolite concentrique donnant les dix secondes. Instrument assez bien exécuté. — Microscopes, niveaux, etc.

LEBRUN, à Paris.

Exposition d'instruments provenant de sa fabrication. Rien de saillant.

DUBOSQ, à Paris.

Appareil pour la projection des cristaux dans la lumière polarisée, rectiligne, elliptique et circulaire. Horloge chromatique de Wheatstone. Appareil de M. Soleil pour la mesure de l'angle des axes des cristaux dans la lumière polarisée. Héliostat Foucault grand modèle. Banc de diffraction et d'interférence. Appareil de Sénarmont et Jamin, pour la polarisation elliptique sur les divers métaux. Photomètre Babinet pour mesurer la lumière polarisée. Spectroscope du spectromètre, grand et petit modèle. Grand appareil de Norremberg, Amici et Wheatstone.

La réputation de M. Dubosq est assez répandue pour qu'on n'ait pas besoin de faire ressortir son mérite, bien connu pour les inventions et perfectionnements.

NACHET, à Paris.

Microscope binoculaire, système vertical. Microscope binoculaire, système oblique. Microscope renversé, changement d'oculaires sans dévisser. Excellent instrument pouvant remplacer le microscope horizontal, et moins coûteux. Microscope pour observer à deux, trois et quatre personnes à la fois. Cet habile fabricant a rendu un véritable service à la science par la multiplication de ses microscopes à tous systèmes, permettant de faire toutes les observations microscopiques désirables. Ses microscopes binoculaires, par leur commodité, dépassent de beaucoup ceux que l'on construit en Angleterre. Enfin, on peut dire, sans crainte d'être taxé de partialité, que M. Nachet tient le premier rang parmi les constructeurs de microscopes.

HARTNACK, à Paris.

Petits microscopes assez bien exécutés, avec grande demi-boules pour éclairer les corps opaques. Je ne puis comprendre l'utilité d'un si grand diamètre.

MIRAUD aîné, à Paris.

Collection de microscopes de tous genres; très-mal exécutés. Genre anglais, modèles disgracieux. Ils ont une excuse, cependant : c'est la modicité du prix auquel ils sont établis.

BRUNER père et fils, à Paris.

Cercle méridien construit pour le vice-roi d'Égypte. Je n'ai rien vu de plus complet et de plus beau que cet instrument; on pourrait ajouter qu'il serait impossible de faire mieux en ce genre pour le fini de l'exécution. On ne saurait contester à MM. Bruner un perfectionnement poussé à l'extrême. Il n'est pas besoin de dire que tous les autres instruments composant leur collection se font de même remarquer par leurs qualités supérieures.

MOLTENI, à Paris.

Fabrication d'instruments d'optique, de physique, de géodésie et de mesurage. Un petit cercle est tout ce qui pouvait fixer un instant l'attention; il paraissait assez bien exécuté.

COLOMBI, à Paris.

Théodolite répétiteur par quatre verniers; il donne les dix secondes. Cet instrument est destiné à être offert au roi de Madagascar. Appareil à mesurer les bases, donnant, « dit le prospectus, un kilomètre à un millimètre près. » Cela est très-douteux; il faudrait vérifier pour être convaincu. Cet appareil, comme le précédent, doit aussi être offert au même souverain. Ce ne sont pas les seuls instruments que produit cette maison, qui est connue d'ailleurs pour sa bonne fabrication en instruments d'optique, de physique et de géodésie.

SANTI, opticien à Marseille.

Sextants très-ordinaires et autres instruments de mesurage, Grosses boussoles pour la marine, dont il doit faire sa spécialité.

---

## OBSERVATIONS ET CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES

J'ai observé aussi attentivement que possible les instruments ayant rapport à ma spécialité, mais malheureusement, le plus souvent mes observations ont été infructueuses, vu que les deux tiers des exposants n'avaient personne pour les représenter : je signalerai presque toutes les sections étrangères à la nation anglaise. Grâce à l'intercession de M. Spiers, attaché à la commission impériale, auprès des fabricants que nous lui signalions, nous avons obtenu l'ouverture de certaines montres et la visite de divers ateliers et magasins. Je l'en remercie sincèrement et lui en suis on ne peut plus reconnaissant.

C'est par son entremise que j'ai visité la maison de M. Thomas Roos, un des opticiens les plus distingués de Londres. Pendant deux heures et demie, j'ai examiné en détail la fabrication, et je me suis renseigné sur tout ce qui pouvait faire doute dans mon esprit.

Je puis dire que j'ai toujours trouvé M. Roos, ainsi que ses employés et ouvriers, disposé à m'être agréable et à répondre sans restriction à mes demandes, même sur le prix de la fabrication et le salaire des ouvriers, quoique ce soit une question des plus délicates à aborder. Je doute fort qu'en France on y eût mis la même bienveillance.

J'aurais désiré visiter l'établissement de la maison Chaburn, Bros et Compagnie, pour savoir si les procédés de grande fabrication pour les verres de lunettes au bloc et les grands verres d'optique diffèrent beaucoup des nôtres et à quels prix ils sont établis, mais cela m'a été impossible, vu le peu de temps qui m'était accordé et la distance à parcourir pour se rendre à cette manufacture, qui est très-éloignée de Londres.

La grande lunette équatoriale (pièce capitale) de James Buckingham est ce qu'on peut appeler un tour de force, à cause des difficultés de toutes natures que l'on rencontre constamment pour parvenir à la perfection. En effet, il ne suffit pas de faire de grandes lunettes médiocres, car une de plus petite dimension qui serait parfaite donnerait de meilleurs résultats à l'opérateur. La meilleure preuve que l'on puisse avancer, c'est qu'aux observatoires on ne s'en sert presque jamais.

Si M. James Buckingham a atteint le degré de perfection voulu, il a bien mérité au point de vue de la science.

Comme je l'ai déjà dit à l'article jumelle, je me suis convaincu que de longtemps les Anglais ne pourront soutenir la concurrence avec notre pays sur tous les articles de notre profession. Les procédés qu'ils emploient pour la taille des verres demandent trois fois plus de temps que chez nous, et le polissage un temps encore plus considérable.

Je ne puis exposer ici le détail de la fabrication, lequel demanderait un long exposé, et de plus, les personnes étrangères à la profession ne comprendraient peut-être pas les termes de métier. Je dirai seulement que, au lieu de se servir du tour lapidaire que nous employons, les Anglais se servent de tour en l'air et

de tours à l'archet pour les petits verres, entre autres les lentilles de microscopes.

Quant aux prix des journées, elles varient depuis 60 centimes l'heure jusqu'à 1 fr. 70, suivant la capacité de l'ouvrier. Très-peu de travaux se font aux pièces. La durée du travail est généralement de dix heures; le samedi, cependant, les ouvriers anglais quittent l'atelier à midi, et cette journée compte comme journée complète.

## POLARISATION

Une des branches de la science optique qui a fait le plus de progrès depuis une vingtaine d'années, c'est la polarisation de la lumière. Les savants et les opticiens ont enfin compris que c'est par là que l'optique sortira de ses langes et pourra les conduire, par la connaissance des phénomènes de la lumière polarisée, à toutes les découvertes latentes.

La France s'est montrée riche à cette Exposition par les nombreux appareils et cristaux polarisateurs de toutes sortes qui y figuraient, tandis que nos voisins pouvaient y passer presque inaperçus, car ils sont encore bien en retard sur cette matière.

Il est un point sur lequel je ne saurais passer, quoiqu'il puisse paraître peu important.

Je veux parler du verre de lunettes coloré pour atténuer l'effet des lumières vives sur les yeux délicats.

J'ai remarqué que l'Angleterre était prête à nous surpasser dans l'emploi du verre à *teinte neutre ou fumée* importée en France par M. Vincent Chevalier, opticien, assisté de son fils Charles, lesquels rendirent un véritable service à l'humanité.

En 1815, M. Vincent Chevalier connut le savant abbé Rochon, lequel avait un ami dont la vue était d'une faiblesse extrême. Il vint consulter M. Chevalier, qui pensa que les verres colorés lui seraient favorables. Mais n'ayant pas trouvé dans les verres verts (communément employés à cette époque) un résultat satisfaisant, il chercha parmi un grand nombre de morceaux, et il trouva un fragment de verre dont la teinte était *bleu-noir*; mais il n'existait que ce fragment, et il était impossible d'en construire une paire. Néanmoins l'on s'arrêta à cette teinte; M. l'abbé Rochon, qui connaissait particulièrement M. le marquis d'Étampes,

le pria de faire fabriquer à la manufacture des glaces du verre conforme à l'échantillon, ce qui remplit parfaitement le but désiré. Dès cette époque, ces verres furent répandus dans le commerce et rendus d'un usage général. Il serait donc important qu'un encouragement fût donné aux verriers de France pour qu'ils fabriquassent du verre de la teinte *neutre ou fumée* énoncée plus haut, vu qu'il n'y en a qu'un seul à Paris chez lequel on puisse s'en procurer et dont le verre laisse encore à désirer sous le rapport de la pureté.

En cette occurrence comme dans d'autres, tâchons de ne pas déchoir, s'il est possible.

## CONCLUSION

### BESOINS DES OUVRIERS

On voit que nous n'avons rien à craindre de la concurrence étrangère ; mais ce que nous avons à craindre, nous ouvriers, c'est la concurrence effrénée des patrons entre eux. L'abaissement du prix de vente regarde ceux-ci : nous n'avons rien à y voir, tant que nous n'en ressentons pas les effets ; mais ce qui nous regarde, ce sont les tentatives sans cesse renaissantes de réductions du prix des travaux que l'on obtient assez souvent par la ruse ou par le besoin où se trouve l'ouvrier ; car il n'y a aucun tarif qui fixe le prix de l'ouvrage ni aucun règlement qui puisse arrêter les salaires dans leur marche descendante. Autant de maisons où l'on fabrique, autant de prix différents pour le même objet. Avec un tel système, l'ouvrier peut gagner sa vie dans une maison et ne pas la gagner dans une autre. Serait-il juste que cet état de choses subsistât longtemps encore ? On devrait permettre aux ouvriers de s'assembler paisiblement pour discuter leurs intérêts et former un tarif sans que l'on puisse qualifier cet acte de coalition.

Je terminerai ce rapport en demandant à la Commission impériale la faveur de pouvoir nous assembler dans un local qu'elle nous désignerait, afin de donner à mes camarades les renseignements plus complets qu'ils désireraient obtenir sur le résultat de ma mission.

*Le délégué de la corporation des opticiens,*

PAUL ABAULT.





# COUTELIERS

---

Par l'exposé suivant, je réponds à l'engagement que j'ai contracté envers les hommes dévoués qui ont créé les délégations ouvrières sous les auspices de la Commission impériale et envers la corporation qui m'a fait l'honneur de me désigner; je vais rendre compte le plus exactement possible de mes démarches, trop heureux si, par mon dévouement à l'œuvre, je suis parvenu à justifier la confiance de mes collègues.

L'art de la coutellerie se divise en deux branches bien distinctes, dont l'une s'applique aux usages domestiques et à certains arts industriels, et l'autre aux besoins de la chirurgie; c'est de la première de ces deux branches que j'ai à m'occuper.

Des trois délégués de la coutellerie, deux devaient s'occuper exclusivement des instruments de chirurgie, et j'étais seul de ma spécialité, ne pouvant prendre conseil que de moi-même, et obligé de m'occuper exclusivement de la coutellerie ordinaire. Le laps de temps peu considérable qui nous était accordé pour accomplir notre tâche rendait du reste difficile le travail en commun, tant à l'Exposition qu'autre part. Notre enquête ayant été faite séparément, notre responsabilité doit être également séparée, et je ne puis prendre que la responsabilité de la part accomplie par moi.

L'industrie de la coutellerie comptait un assez grand nombre d'exposants de diverses puissances, parmi lesquelles la France

figurait en première ligne par les produits des fabriques de Thiers, Châtellerauld, Nogent et Langres, ces centres de fabrications de la coutellerie en général. Ces deux dernières villes sont principalement à citer pour la belle confection de leurs produits, qui sont livrés à des prix défiant toute concurrence.

Les fabricants de Paris ont également exposé de la coutellerie riche de table et de service, manche en ivoire, nacre, écaille, buffle, façonnés et unis, à des prix de 20 0/0 au-dessous des prix anglais et avec cette circonstance que nos matières premières sont généralement plus chères qu'en Angleterre.

Les expositions du Danemark, de la Suède, du Wurtemberg et de la Hollande n'ayant pas grande importance, je passerai brièvement sur chacune de ces nations.

M. GRIÉBEL avait exposé de la coutellerie de table très-grosse, très-forte, sans élégance et qui n'a de valeur que par les manches en ivoire, qui sont très-bien sculptés.

M. SEVERGNON, dont les articles étaient plus variés, avait des ciseaux de gantiers et des ciseaux de tailleurs grossièrement faits; les couteaux à doler épolis étaient passables; la coutellerie fermante assez bien finie, mais les lames étaient trop épaisses du milieu, ce qui ôte la facilité pour la coupe. La coutellerie de table était convenable, ainsi que les rasoirs à manches en ivoire et en buffle. Mais ces objets étaient à des prix élevés, variant de trois à sept francs la pièce.

M. ASCHMINK-ARNHEIM avait une exposition de coutellerie fermante et de table à manches en ivoire, nacre et écaille, d'un travail assez bien fini comme ajustement et comme poli, mais avec des lames de forme défectueuse, défaut qui existe partout.

MM. DITTEMAR et BROTER frères se distinguaient des exposants ci-dessus. Tous les articles exposés, depuis la coutellerie fermante et les ciseaux de tailleurs genre américain jusqu'aux petits ciseaux de brodeuses et de couturières, étaient très-bien confectionnés et à des prix qui peuvent être mis en regard de ceux de nos fabriques de Châtellerauld et autres, ainsi que de la coutellerie des autres exposants allemands, à l'exception des rasoirs de la Suède.

L'Australie avait exposé aussi; mais toute sa coutellerie, en général, ne supporte pas un instant la comparaison avec ce qui se fait en Europe.

Après avoir examiné les produits des exposants allemands, sur lesquels je reviendrai dans mon résumé, il me reste à parler de ceux de notre puissante et seule rivale, l'Angleterre.

L'exposition anglaise était très-bien assortie en tout ce qui se fabrique en coutellerie riche et ordinaire, dans tous les genres et à tous les usages, ainsi que dans la coutellerie de table, qui est très-bien établie. Les Anglais ne font aucun de nos modèles, mais ils nous imitent pour les manches violons ronds à bades, violons unis, et font aussi beaucoup de manches quadrillés qui ont un inconvénient, celui de se salir très-vite.

Les couteaux fermants sont également bien faits sous le rapport de l'ajustement et du poli; mais le même défaut existe pour ces deux genres de couteaux anglais comme pour ceux de l'Allemagne; ils sont trop matériels, principalement les lames, qui n'ont pas l'élégance que l'on peut donner sans porter préjudice à la solidité qui manque, du reste, à une grande partie de leurs manches, par suite du défaut de virole ainsi que par les rivures (ou, pour parler en terme pratique, les soies) qui servent à joindre les deux parties des manches et qui ne traversent pas. Les tranchants sont souvent défectueux par rapport à la trempe, et malgré plusieurs repassages successifs, il devient souvent impossible d'en obtenir un bon effet; ils égrenent toujours.

Les ciseaux à différents usages, depuis la chenilleuse jusqu'aux ciseaux de brodeuses, sont relativement mieux proportionnés et assez bien faits. Les rasoirs que les Anglais fabriquent en si grande quantité sont également bien établis et à des prix plus bas que les nôtres; quelques-uns ont les défauts des couteaux et les tranchants n'en sont pas toujours bons.

A part les visites à l'Exposition, d'autres démarches ont été faites pour connaître les prix des marchandises brutes et manufacturées, ainsi que l'organisation du travail et sa rémunération. Si quelque chose a pu m'étonner, c'est que nos voisins d'outre-Manche, qui ont toutes les matières premières en abondance et dont la fabrication se trouve favorisée par des prix plus avantageux que nous pouvons obtenir sur le fer, l'acier, l'argent, l'ivoire, le buffle, la corne et autres matières, vendent la coutellerie plus chère que nous. Cet effet a une cause que je vais expliquer.

La différence de prix que j'ai signalée entre la coutellerie an-

glaise et la nôtre tient en partie à la différence des salaires, qui sont plus élevés en Angleterre et qui augmentent tout naturellement les prix de revient; peut-être aussi les manufacturiers conservent-ils un bénéfice un peu plus considérable, ce qui ne les empêche pas d'avoir un commerce actif.

Les Anglais connaissent peu le travail à la tâche; tout se fait à la journée, dont la durée est de dix heures seulement, et dont la rétribution varie de quatre à six schellings et plus, c'est-à-dire de cinq à sept francs cinquante, tandis qu'en France la durée du travail est de douze heures par jour, et les prix varient de deux francs cinquante à quatre francs cinquante au plus... Ces prix sont ceux de Paris, et nous n'avons pas besoin de dire qu'ils sont insuffisants. Quant à nos fabriques de province, une partie de leur coutellerie se confectionne en détail dans les campagnes à des prix qui suffisent à peine pour vivre misérablement.

Si les Allemands parviennent dans leurs petites fabriques à établir des marchandises à des prix à peu près égaux à ceux de nos grands centres de fabrication, c'est qu'ils ne brillent pas non plus par leur générosité envers les ouvriers, et que la rémunération du travail est insuffisante. Aussi, indépendamment du laps de temps que la loi impose à tout ouvrier pour aller se perfectionner, l'émigration ne fait pas défaut et voit-on des Allemands de toutes les professions se répandre en Angleterre, en France et ailleurs, abandonnant l'industrie languissante de leur pays, imitant les paysans de certains villages où la population presque entière déserte faute de ressources et qui vont en Amérique porter leurs services.

## RÉSUMÉ ET CONCLUSION

Je l'ai dit en commençant, ce n'est que comme point de comparaison que je parle des exposants allemands; mais dans la coutellerie et pour l'exportation, il n'y a aucune concurrence à craindre de leur part: nous sommes seuls en face de la Grande-Bretagne, à laquelle nous n'avons rien à envier.

Peu de délégués sont partis sans avoir le désir de pouvoir au retour porter à la connaissance de leur corporation quelque chose de nouveau; beaucoup ont été déçus dans leur espoir, ce

qui vaut mieux peut-être, car il est préférable que les étrangers aient à apprendre de nous que nous d'avoir à travailler pour les imiter.

Il est cependant un point sur lequel nous aurions besoin d'imiter les Anglais, c'est sur la rétribution du travail. Nos prix de main-d'œuvre sont aujourd'hui d'une telle insuffisance, qu'il n'est pas un ouvrier coutelier qui ne maudisse son métier et qui ne désire ardemment voir les salaires suivre la marche ascendante qu'ont subie les objets de première nécessité, conséquence de la régénération qui s'opère et de laquelle nous ne devons pas être exclus.

En terminant, j'émetts le vœu de voir les désirs communs de tous les membres de la corporation se réaliser, et je conclus que cela se peut sans préjudice pour les intérêts des patrons comme sans danger pour notre industrie, en même temps que ce serait une œuvre philanthropique et de haute prévoyance.

DENIS.





# FONDEURS-TYPOGRAPHES

---

L'origine de la Typographie est fixée vers la fin du quinzième siècle ; c'est en Allemagne que les premiers essais ont été faits par Gutenberg, inventeur des caractères mobiles ; il s'associa Faust, puis Schœffer, artisan intelligent, et tous trois concoururent à la découverte des procédés qui ont produit une industrie des plus fécondes en résultats civilisateurs.

Louis XI, ayant été instruit de la découverte de l'imprimerie, envoya en Italie Nicolas Jeanson, graveur en médailles, auprès de Schœffer, pour s'enquérir et apprendre les procédés de fabrication, afin de les pratiquer en France. Mais Nicolas Jeanson resta en Italie et se fixa à Venise, où il exerça sa nouvelle profession avec succès ; c'est à lui que nous devons les caractères romains.

La Typographie a été introduite en France en 1470. Fichet et de La Pierre, tous deux théologiens, engagèrent trois ouvriers allemands, afin de fonder un établissement typographique : c'est à Gering, Crantz et Friburger que nous sommes redevables de cette importation ; ils furent installés à la Sorbonne, où ils y établirent la première fonderie et la première imprimerie françaises. Jusqu'à cette époque nous recevions des livres de l'Allemagne ou de l'Italie.

Quelques années après, la Typographie fut introduite en Hollande, en Angleterre, puis en Espagne. Dans ces divers pays des progrès de toutes espèces s'accomplirent ; les types prirent plus de régularité, les formes se modifièrent suivant les langues.

Dans les premières années du seizième siècle, Simon de Colines,

fut le premier imprimeur typographe qui employa les caractères italiques, lesquels provenaient des types gravés par François, sous la direction d'Alde Manuce, célèbre imprimeur italien. Vandelin fut aussi un graveur émérite de cette époque.

C'est sous François I<sup>er</sup> que fut fondée l'imprimerie royale, sous la direction du savant Conrad Niobar, auquel succéda, en 1540, Robert Etienne. C'est sous les ordres de ces hommes habiles que Claude Garamond, artiste graveur et fondeur, créa des types dits romains, d'une régularité exceptionnelle, et des types grecs d'un grand mérite; ces derniers furent dessinés par Ange Vergère, savant célèbre.

Louis XIII continua l'œuvre de son prédécesseur. Dans les premières années du xvii<sup>e</sup> siècle, Louis XIV exprima le désir que l'imprimerie royale fût un établissement modèle; des ordres furent donnés en conséquence. La partie artistique fut confiée à Grandjean, puis à Jean Alexandre, Villeneuve, Le Ré, auxquels ont succédé Louis Luce, en 1760, graveur de types, fleurons et vignettes, ensuite Fagnion, Jacquemin et Delafond. Ces derniers artistes sont nos contemporains. La direction de l'imprimerie royale a été confiée aux Cramoisy, Anisson, Lebrun.

D'autres graveurs ont aussi fourni des types à l'imprimerie royale; mais ces artistes n'étaient pas attachés à cet établissement. Ce sont MM. Ramé, Lœillet, Marcelin et autres.

Les fonderies privées établies en France ont eu pour fondateurs, en 1552, Guillaume Le Ré; ses fils, sa veuve, puis ses filles lui succédèrent. Cette fonderie fut achetée par Fournier père, qui laissa son établissement à son fils aîné.

En 1730, Fournier jeune, l'auteur de l'unique manuel de l'art typographique et de la fonderie, était un typographe émérite; ses filles lui succédèrent, puis vendirent leur établissement à Viberbert père, lequel s'associa à Luys.

En 1596, Jacques de Sanlecque, élève de Le Ré, créa une fonderie qu'il céda à son fils Jacques, lequel la céda à son tour à son fils Louis de Sanlecque; plus tard, cette fonderie devint la propriété d'Eustache de Sanlecque.

Jean Cot, en 1670, acheta plusieurs petites fonderies, ce qui lui permit d'en créer une des plus considérables de l'époque; elle fut encore augmentée par son fils, qui fit l'acquisition de nouvelles fonderies; la veuve de Jean Cot, et plus tard ses sœurs



lui succédèrent à leur tour; puis cet établissement devint la propriété de Claude Lemesle, fondeur, imprimeur et libraire.

En 1758, cet établissement fut acheté par M. Gando neveu, lequel avait succédé à M. Gando, qui avait lui-même créé une fonderie avec le concours d'un graveur nommé Félix. Cette maison existait encore il y a une vingtaine d'années, sous la direction de MM. Gando frères, lesquels l'ont cédée à M. Duméril.

Vers 1630, Moreau, écrivain et graveur, créa des nouveaux types dits *bâtarde*, *ronde*, *coulée*, avec lesquels il imprima divers ouvrages qui furent peu prisés sous le rapport typographique. Denis Thierry devint propriétaire de cette fonderie et y adjoignit d'autres types, puis il la céda aux Colombat; enfin elle fut vendue en 1763 à Gérissaut.

Diverses autres fonderies se formèrent à Paris dans le cours du XVIII<sup>e</sup> siècle; elles eurent comme fondateurs les Loison, Escriffaut, Cappon, Thibaut.

A Lyon, les Lacolonge furent propriétaires d'une fonderie pendant plus d'un siècle.

Vers la fin du XVIII<sup>e</sup> siècle et dans les premières années du nôtre, les établissements de fonderie typographique étaient tenus, en dehors de ceux déjà cités, par Beaulieu, Borniche, Bouvier, Delalain et Boucher, Firmin Didot, Henry, Didot, Gillet, Jacquemin, Léger, Lion, de Mailly, Massias, Martin, Molé jeune, Vernange et Vafflard; nous aurons à nous occuper assez longuement de quelques-uns des noms que nous venons de citer.

Avant d'aller plus loin, rendons hommage à cette série d'artistes des XV<sup>e</sup>, XVI<sup>e</sup> et XVII<sup>e</sup> siècles, qui apportèrent des soins tout particuliers à la transformation des types et les amenèrent à peu près au point où ils en sont aujourd'hui.

L'outillage et les procédés de fabrication s'améliorèrent insensiblement.

Dans les autres pays, les mêmes progrès s'accomplissaient; L'Allemagne a eu les Trattener, Gotlob, Breitkopt, Echart; l'Angleterre les Caxton, Baskerville, Caslon, Bullmer, Bensley; l'Espagne, Ibarra; l'Italie, Jeanson, Deucheni, Granjon, Bodini; les Pays-Bas, Dirk-Voskins, Van Dyck, Van der Putte, Fleishmann, les Elzevirs.

En France, et dans les pays qui viennent d'être cités, la situation des ouvriers fondeurs, depuis l'origine de la typographie

jusque vers la fin du XVIII<sup>e</sup> siècle, était très-heureuse, et ils jouissaient d'une très-grande considération.

A la fin du siècle dernier, un progrès très-sérieux s'effectua. MM. Pierre Didot et Firmin Didot (ce dernier plus particulièrement) créèrent des types qui firent époque dans la typographie. Ils produisirent aussi des caractères d'écritures dite anglaise, ronde, gothique, ordinaire et ornée, qui sont encore des modèles en ce genre. Pour fondre les caractères d'écriture anglaise, MM. Didot inventèrent les moules penchés; les moules ordinaires subirent aussi un changement; le heurtoir à clinquant fut remplacé par une vis. Les coupoirs eurent leurs plateaux en fonte. Les rabots mécaniques furent adoptés. Appert était le prote de la fonderie et Champagne le mécanicien.

En 1814, M. Henri Didot, graveur et fondeur depuis plusieurs années, inventa les moules à refouloir, puis son moule polymatype, fondant 120 à 150 lettres à la fois, ainsi que plusieurs autres procédés qui lui valurent diverses récompenses et finalement la croix de la Légion d'honneur. Il avait pour prote et pour collaborateur intelligent Garenjoux, qui est resté attaché à l'établissement après la retraite de M. Henri Didot.

Au commencement de notre siècle, plusieurs fonderies furent créées; nous signalerons plus particulièrement celle de M. Léger, habile graveur et fondeur, qui exécuta des types très-estimés; ses deux-points surtout lui valurent des récompenses.

M. Molé, fondeur émérite, fit des innovations très-favorables à l'imprimerie; ce sont ses garnitures et ses lingots en matière pour lesquels il fut breveté. Son établissement était un des plus considérables; il obtint aussi la croix d'honneur à la suite d'une exposition.

Plus tard, il céda sa fonderie à M. Tarbé, lequel acheta les fonderies Crosnier et Everat vers 1837; cette fonderie prit le titre de Fonderie générale. M. Biesta en prit la gérance, puis M. Laboulaye.

Sous ces diverses gérances, on fit l'acquisition des fonderies Didot, Lion, Pasteur. La Fonderie générale est actuellement sous la gérance de M. René. Cette maison a eu pour chefs d'atelier MM. Bieuville, Stark, Darmoise et Digné; ceux de l'époque actuelle sont MM. Joubert et Simon.

Dans le premier quart de notre siècle, il y avait, en dehors des

fonderies déjà citées, celles de MM. Barbot, Beaumarchais, Boucaut, Boileau, Bouvier, Crosnier, Doyen, Dumeil, Garnier, Fain, Lacroix, Lasnier, Laurent, Luys, Lafond, Mignonnet, Rignoux.

Les mécaniciens étaient MM. Drevaux et Bardou père. C'est de 1825 à 1835 qu'une nouvelle période typographique s'ouvrit, sous les auspices de jeunes et habiles graveurs, en tête desquels nous placerons M. Ramé, qui créa pour le labeur des types d'un fini remarquable et inconnu jusqu'à ce jour ; la beauté de leurs formes et leur netteté n'ont pas été dépassées depuis. Disons cependant que MM. Dallut, Lœuillet, Lombardat et Vibert étaient de rudes concurrents.

Nous citerons M. Marcelin Legrand, successeur de M. Henri Didot comme fondeur-propriétaire des moules polyamatypes ; il était aussi un graveur distingué : il a créé une multitude de types, tant pour sa maison que pour l'imprimerie du gouvernement. Son chinois suffirait à lui seul pour le mettre en première ligne : il eut pour collaborateur dans la gravure M. Maréchal.

Nous eûmes aussi M. Jules Didot, créateur d'un grand nombre de types pour labeurs et de types de fantaisies ; il adopta des formes toutes particulières pour les distinguer ; ces formes ont été adoptées plus tard par d'autres fondeurs, sauf quelques lettres bas-de-casse qui étaient d'une forme disgracieuse. Ces caractères ont un beau cachet.

Une fonderie fut montée par M. Ledoux, et la fonte s'opérait au moyen d'un moule à refouloir d'un système peu avantageux et qui a été abandonné.

Dans les trente dernières années qui se sont écoulées depuis 1830 jusqu'à ce jour, un grand nombre d'artistes graveurs en typographie se sont montrés dignes continuateurs de leurs maîtres ou prédécesseurs ; ce sont MM. Aubert frères, Beillard, Berthaut, Viel-Cazal, Chapelle oncle, Chapelle neveu, Cochart, Dallut fils, Derrier, Doublet, Fréry, Giroux, Gouet, Huchot, Leblond père, Leblond fils, Leveillé, Petibon, Porthaux, Pradel et Ramé fils.

Les produits de tous ces artistes ont été remarqués dans les diverses expositions. Vouloir énumérer et faire un résumé sur tout ce que ces artistes ont produit durant trente ans demanderait beaucoup de recherches et nécessiterait plusieurs pages de cita-

tions ; à ce sujet, il n'y a qu'à remarquer les progrès continuels qui se sont accomplis sous nos yeux.

Un fait que nous signalerons en passant, c'est qu'il y a peu de graveurs-typographes exposant en leur nom, ce qui leur ôte tout droit aux récompenses ; il serait logique, selon nous, que le nom du graveur figurât sur l'épreuve exposée par le fondeur ; ce dernier a son mérite propre, duquel il serait tenu compte ; car il est certain que les plus beaux produits de l'art typographique seraient affreux si le fondeur n'y apportait pas tous ses soins.

Voici les noms des maîtres fondeurs autres que ceux que nous avons déjà cités : MM. Bailleul, Bliaux, Boucaut, Brun, fondeur-mécanicien, inventeur de plusieurs procédés de fonte pour cadrats, espaces, etc. ; Chauveaux, Chaix, Claye, Clément, Coindet, Colson, lequel a combiné un alliage des plus résistants ; Constance, inventeur breveté pour diverses productions typographiques, propagateur des filets de cuivre ; Dacheux, Darmoise, Deberný, successeur de M. Laurent ; Depage, Demailly, Dumeil oncle et neveu ; Dumont, Ducloset, Duhaut, Dupont frères, Dupré-Devor-sant, Eon, Everat, Faïn, Fessin, breveté pour les filets mixtes ; Gallay, Grignon, Grosmort, Heldoorn, Jacquemin, Lacroix, Lafond, Latouche, Leclerc, Lespinasse, Longien, Mallet père et fils aîné, Ménager, Mélin, Migne, Pasteur, Paul Dupont, Pichery, Petibon, Pinard, Plon, Raymond, Renault et Robcis, Riga, Ristou, Thorey aîné, Thorey jeune, Virey frères.

Nous avons parlé de l'outillage d'une manière si peu étendue, qu'il est nécessaire d'y revenir. Il y a soixante-quinze ans à peu près qu'une amélioration sérieuse a été apportée au moule servant à fondre les caractères pour labeurs ; nous voulons parler du moule américain, qui produit en moyenne, dans des mains habiles, sept à huit mille lettres par jour, c'est-à-dire un tiers en plus que le moule français. Nos chefs d'industrie n'ont pas cru devoir en tenir compte ; un seul fondeur a osé s'en servir, et il en a recueilli les avantages, malgré une antipathie très-prononcée des ouvriers contre cet outil.

Depuis le commencement de notre siècle, des innovateurs ont cherché à construire des mécaniques à fondre les caractères. Nous n'entreprendrons pas la description détaillée de chacun de ces instruments, qui sont assez connus ; mais voici les principaux : les moules polyamatypes de M. Henri Didot, les moules Ledoux,

Brun et autres. Ces mécaniques servent à la fonte des lettres, des espaces, des cadrats et des interlignes.

Dans les autres pays on fit aussi des essais, et des résultats plus ou moins avantageux s'ensuivirent; depuis trente ans des machines à fondre fonctionnent en Amérique; en Angleterre et en Allemagne; leur introduction en France date de 1846, et si elles n'ont pas donné tous les avantages désirables, elles ont fourni à des mécaniciens français des moyens d'études, surtout la machine Johnson, exposée à Paris en 1855; plusieurs se sont mis à l'œuvre, et nous pouvons affirmer, d'après les appréciations que nous avons faites, que nos mécaniciens ont construit et perfectionné des machines qui peuvent rivaliser avec les meilleures machines étrangères. Voici les noms de ceux qui s'en sont principalement occupés : MM. Poirier, Fouché, Alauzet, Laval, Logée, Jacquemin, Mélin. Ces divers constructeurs ont modifié les systèmes connus, et ils ont, pour ainsi dire, adopté chacun le leur; ainsi les machines allemandes, américaines ou anglaises simplifiées de M. Jacquemin; les machines diverses à clavettes ou à lames, de M. Poirier et de M. Mélin; les machines à lames brevetées, Laval et Logée; M. Fouché, mécanicien, en construisit de semblables; les machines système Alauzet; ce système comporte des moules à force de corps fixes.

Les deux derniers procédés l'emportent sur les autres. Hâtons-nous de dire que tous ces nouveaux moyens de fabrication ne sont productifs que lorsqu'on admet à la conduite des machines des ouvriers fondeurs intelligents et un homme pratique pour les diriger; il faut aussi une matière spéciale, sinon les produits sont défectueux.

Nous citerons aussi une modification sérieuse faite au moule à la main pour caractères de labeur, opérée par M. Chartier, mécanicien chez M. Viréy : en simplifiant le moule français par le retrait des potences et des fourchettes, il a rendu cet outil presque aussi avantageux que le moule américain.

Pour terminer cet historique, nous ajouterons quelques lignes sur la situation des ouvriers fondeurs depuis le commencement de ce siècle jusqu'à nos jours.

Dans les premières années de notre siècle, l'industrie typographique a eu des moments difficiles, et les ouvriers en ont supporté les conséquences. Les prix de main-d'œuvre étaient pro-

portionnellement plus avantageux qu'aujourd'hui, et les dépenses quotidiennes moins élevées, ce qui rendait la vie encore assez facile.

De 1815 à 1830, notre industrie fit beaucoup de progrès, puis il y eut un temps d'arrêt; mais, vers 1832, elle reprit son essor et ne s'arrêta que fort peu, en 1848, pour reprendre sa marche ascendante jusqu'à l'époque actuelle.

Si la production a toujours augmenté, il n'en faut pas conclure que les ouvriers fondeurs ont dû en retirer des avantages. L'introduction successive des machines dans notre profession a produit des effets très-regrettables et très-préjudiciables à la main-d'œuvre. Toutes les machines ont surtout pour but de fabriquer les ouvrages avantageux, et il ne reste aux ouvriers que les travaux auxquels les machines ne peuvent prétendre, ou bien ceux qui ne sauraient être d'un bon rapport, à cause de leur peu d'importance; or, les fontes abondantes sont les seules qui étaient lucratives pour l'ouvrier, les autres ne sont jamais avantageuses.

Aujourd'hui les ouvriers fondeurs en caractères sont dans une situation des plus fâcheuses, et rien ne semble devoir les protéger contre l'abaissement progressif de leur salaire. Les réductions continuelles des prix de main-d'œuvre, conséquence de la concurrence industrielle, frappent constamment l'ouvrier, qui ne devrait cependant pas être victime de ces luttes, puisque, même dans les meilleurs moments, il ne gagne pas toujours de quoi se nourrir lui et sa famille. Sa situation est donc très-précaire : l'isolement et le besoin le forcent à accepter un travail qui n'est pas toujours rétribué comme il devrait l'être.

La fonderie typographique se modifiant de plus en plus sous le rapport des moyens de fabrication, doit, dans un temps très-rapproché, changer totalement de face, et il serait donc urgent de modifier les prix de main-d'œuvre d'une façon rationnelle.

A cet égard, nous comptons sur la bienveillance connue des chefs de cette industrie.

Avant de rendre compte de notre enquête, nous tenons à constater que nous sommes redevables de divers renseignements sur la typographie anglaise à MM. Duché et Dacheux fils, et sur celle de la Belgique et de la Hollande, à M. Wauters.

Pour ne pas sortir de notre cadre, nous ne parlerons pas des procédés qui prêtent leur concours à la typographie, tels que la

polytypie, la stéréotypie, l'électrotypie, la galvanoplastie et autres découvertes plus ou moins récentes.

---

## EXAMEN DE L'EXPOSITION

### FRANCE

L'imprimerie impériale a été le premier établissement dont nous avons voulu voir les produits. M. A. Dacheux, attaché à la surveillance desdits produits, s'est mis à notre disposition avec beaucoup d'empressement; nous lui en exprimons ici nos remerciements.

Après un examen attentif du riche spécimen de la fonderie, que nous supposons unique en son genre, puisqu'il renferme les types des langues et des idiomes connus jusqu'à ce jour, nos observations se sont portées sur une série de caractères éthiopiens, obtenus par les moyens plastiques, avec un type unique, deux en réduction et quatre en augmentation, ce qui a procuré (suivant la notice) une économie de 12,000 francs.

Beaucoup d'autres types, ornements, vignettes et dessins d'une exécution parfaite, tant gravés que reproduits par la galvanoplastie, nous ont étonnés par leur cachet tout artistique. Les résultats comme impression ont été mis sous nos yeux. La traduction des *Évangiles*, par Le Maître de Sacy, ouvrage nouvellement imprimé, nous a paru admirable dans toutes ses parties typographiques.

Cette œuvre a été entreprise et terminée en quelques mois : elle fait honneur à l'habile directeur de ce grand établissement, ainsi qu'aux artistes et aux ouvriers qui ont concouru à son exécution. Pour la fonderie, nous citerons M. Eliat, prote, et M. Ferry, galvanoplaste.

Nous avons revu et admiré un chef-d'œuvre exposé en 1855 à Paris, l'*Imitation de Jésus-Christ*; puis un grand nombre d'autres ouvrages qui nous ont déjà fait pressentir la supériorité des produits français.

M. C. DERRIEY, FONDEUR ET GRAVEUR A PARIS.

Les produits exposés par M. Derriey sont les plus remarquables de tous ceux qu'il nous a été possible de voir ; ils se composent de deux pages de vignettes et traits à combinaisons formant des dessins très-gracieux, dans lesquels se trouvent du texte et des passe-partout remplis eux-mêmes de caractères ; deux autres pages sont composées, l'une de musique mobile, et l'autre de réglure mobile ; ces deux procédés sont la propriété de cet habile artiste.

Dans une vitrine, nous avons vu des collections de poinçons, matrices et des plombs de vignettes, traits, réglure, musique, blancs cintrés, etc.

A toutes ces productions, il faut joindre une série de beaux filets en lames, en cuivre ou mixtes, en lignes droites, pointillées, ombrées, azurées et guillochées. Un outillage tout spécial sert à la fabrication de notre célèbre graveur et fondeur.

Nous avons eu l'avantage d'examiner à loisir et avec attention le volumineux spécimen du brillant artiste typographe, et chaque page était pour nous un sujet d'admiration.

Suivant nos appréciations sur les productions de M. Derriey, nous les considérons comme supérieurs à divers points de vue : le cachet tout artistique dont elles sont empreintes, leur fini, leur précision, tant pour la gravure que pour la fonte, placent M. Derriey au premier rang des fondeurs typographes.

Quelques spécialités auxquelles M. Derriey s'est attaché ont été pour lui autant d'éléments de succès, et son infatigable imagination lui fournit toujours des créations nouvelles ; espérons qu'il donnera pour la prochaine exposition française de dignes pendants aux admirables pages imprimées en couleurs, or et argent, qu'il a exposées dans des tableaux, ou renfermées dans son spécimen, et qui sont autant de chefs-d'œuvre typographiques.

Nous devons aussi rendre à qui de droit le mérite relatif à la composition, laquelle a été exécutée par M. C. Derriey et imprimée chez M. Paul Dupont. Les imprimeurs chargés du tirage de ces épreuves sont MM. Auvrest, Benard, Didelot, Durand, Bonnet, Lallemand, A. Pérey, J. Perny, Périer et Texier ; sous la direction de M. Moulinet.



Nous regrettons vivement que la récompense décernée à M. Derriey par le jury ne fût pas à la hauteur de son mérite (1).

Jusqu'à ce jour, des imprimeurs et des éditeurs avaient seuls obtenu le signe le plus élevé des récompenses, et les graveurs-typographes, auteurs uniques de nos belles productions, avaient été oubliés, ainsi que les maîtres fondeurs. Nous citerons, entre autres artistes très-estimés et très-regrettés feu Ramé et Marcellin Legrand, tous deux maîtres dans leur genre.

M. PORTHAUX

M. Porthaux, graveur, a envoyé trois tableaux renfermant de ses produits. Deux de ces tableaux sont composés de vignettes diverses; l'un d'eux renferme des compositions faites avec une série de vingt vignettes se combinant entre elles et qui sont d'un effet très-gracieux; d'autres séries suivent la première et augmentent la diversité des dispositions.

Dans le troisième tableau est placée toute une série d'outils de précision, à l'usage des graveurs-typographes : calibres, équerre, tés, troussequins, etc. Tous ces outils sont parfaits d'exécution.

Nous aurions désiré rencontrer les produits d'autres graveurs français, mais nous avons dû nous contenter d'examiner les impressions exposées et les spécimens des fonderies étrangères.

M. PLON

M. Plon, fondeur, imprimeur et éditeur, a exposé quatre tableaux spécimens, trois albums de types, des poinçons, des vignettes, dont quelques-unes sont reproduites par la galvanoplastie.

Toutes ces productions sont parfaitement exécutées. Les types de cet établissement ont un cachet tout particulier pour certaines lettres, dites à la *Jules*, ce qui ne les empêche pas d'être remarquables : sauf les *g* et les *y* bas de casse, qui sont affreux.

La plus grande partie des caractères de cette maison est fondue par des machines.

(1) Notre rapport était écrit avant la distribution des récompenses. La Légion d'honneur compte aujourd'hui l'habile fondeur parmi ses membres.

La maison Berger-Levrault et fils est la seule fonderie des départements que nous ayons vue à l'Exposition; nous devons rendre justice aux produits exposés, qui sont tous d'un bel aspect et de bonne exécution. Nous regrettons que d'autres fondeurs n'aient pas suivi cet exemple.

Aucun mécanicien français n'a envoyé de machines à fondre à l'Exposition. Nous eûmes l'occasion d'examiner un prospectus de M. Alauzet, dans lequel nous avons vu une gravure représentant une machine de son système.

### ANGLETERRE

#### MAISON DE M. CASTON, A LONDRES

N'ayant pas visité la fonderie de M. Caston, nous ne pouvons rendre compte que des produits exposés, et des renseignements que nous avons recueillis sur cette maison, après un examen attentif de ses épreuves, lesquelles sont d'une exécution parfaite. Types purs et gracieux pour labeur, gravés et fondus dans des conditions très-précises. Nombreuses séries de caractères d'écriture d'un fini irréprochable; fantaisies nombreuses anciennes et modernes, types pour langues étrangères.

Quels progrès depuis l'apparition des types de la fonderie de M. William Caston, dans l'*Encyclopédie anglaise*, datée de 1785, où déjà cependant étaient réunis de nombreux types romains et italiques d'écriture et de langues diverses, musique et vignettes!

Cette maison est pour nous la première entre toutes celles de l'Angleterre; elle est aussi une des plus anciennes.

La fonte s'opère en partie avec des machines chauffées au gaz, mises en mouvement par une machine à vapeur, et fondant avec une régularité exceptionnelle.

#### MAISON DE M. BESLAY, A LONDRES

Dans cette maison, où nous sommes entrés sans recommandation, notre réception a été accompagnée de toutes les politesses possibles, mais non sans quelques restrictions. On nous a fait passer dans un atelier où le travail s'opère tout entier à la main, ainsi que dans le local où on fusionne les matières premières. Dans cette visite, nous avons remarqué que chaque ouvrier a son

creuset chauffé au charbon de terre et qu'il fond isolément. L'un des ouvriers fondait du gros caractère sans poncer : la ponce était remplacée par une couche de rouge de Venise.

Nous aurions bien voulu voir l'atelier des machines, mais nous dûmes nous contenter de visiter celle qui fonctionnait à l'Exposition, et dont le mécanisme est connu en France, c'est le système américain. Ces machines fondent en moyenne 20,000 lettres par jour, l'établissement de M. Beslay en a 25 ou 30 mises en mouvement par la vapeur; un ouvrier est employé à chacune.

Le spécimen de cette fonderie a été examiné par nous à l'Exposition; nous y avons vu des types pour labeurs qui étaient très-remarquables à plus d'un titre, des types de fantaisie, d'écriture, des initiales diverses. Beaucoup de ces caractères sont gravés dans la maison.

MAISON DE M. FIGGINS, A LONDRES

Malgré le refus de M. Figgins de nous admettre comme visiteurs dans son établissement, nous serons impartiaux dans nos appréciations. N'ayant vu que les spécimens, nous affirmons qu'ils ne laissent rien à désirer; les types de cette maison sont très-nombreux, ils ont pour la plupart ce cachet qu'on remarque chez tous ses concurrents.

Cette fonderie est très-considérable; 40 machines fonctionnent au moyen de tourneurs; elles sont chauffées au gaz et elles fondent en moyenne 25,000 lettres par jour.

MAISON DE MM. MILLER ET RICHARD

Cet établissement a exposé des spécimens riches de productions typographiques et qui sont d'une perfection exceptionnelle; les types d'écriture surtout ont attiré notre attention, soit comme gravure, soit comme fonte. Cet ensemble est utile pour obtenir une épreuve sans reproche. Ce fait est commun à toutes les maisons anglaises.

M. FRÉDÉRICK ULMER, DE LONDRES

M. Ulmer a exposé diverses productions typographiques qui se composent d'un assez grand nombre de types pour labeurs

et d'un plus grand nombre de caractères de fantaisie, des caractères d'écriture et autres, des vignettes, des caractères d'affiches, de la musique, etc.

En outre, nous avons remarqué des caractères en bois d'un fini parfait et de toutes formes, ainsi que des filets vignettes et autres ornements applicables aux affiches et impressions de commerce.

MAISON STEPHEN-AUSTIN, D'HERTFORD

Les produits exposés par M. Stephen-Austin sont dans des conditions analogues à ceux de ses divers concurrents ; cette maison possède des types orientaux.

MM. STEPHEN, BLAKE ET C<sup>e</sup>

Ces fondeurs ont exposé des produits tout aussi remarquables et aussi recommandables que ceux de leurs confrères : types ordinaires et types fantaisie, nous ont paru très-bien en tout point.

MM. JOHNSON ET ATKINSON

Nous terminerons notre enquête sur les fonderies de l'Angleterre par celle de MM. Johnson et Atkinson. Les divers produits de leur établissement sont d'une exécution irréprochable : nous trouvons dans leurs spécimens les types communs à tous les maîtres fondeurs anglais.

Les types anglais qui ont attiré notre attention sont les caractères de labours, les alexandrins ou gothiques, les secrétaires ou autographiques, des italiennes avec bas de casse, des allongées. Tous ces caractères sont bien gravés et bien calibrés : ils ont un cachet d'élégance qui flatte l'œil.

Nous avons eu l'occasion de voir la fonderie de MM. Johnson et Atkinson, où la fonte des caractères s'opère au moyen de machines construites suivant leur système ; ces machines sont chauffées au gaz et mises en mouvement par une force motrice. Bien que nous connaissions ce système depuis 1855, et que nous ayons vu la machine vendue à l'imprimerie impériale de France, nous donnons dans ce rapport quelques détails sur la nouvelle machine qui fonctionnait à l'Exposition de Londres.

Nous ne saurions trop reconnaître le bon vouloir de M. Johnson pour l'exposé qu'il a fait en notre présence au sujet de ladite machine ; nous avons assisté à une démonstration complète de son mécanisme, qui est très-ingénieux. Ne pouvant entrer dans les détails de sa construction, nous dirons seulement quelles sont les opérations qu'elle accomplit. Deux mouvements concourent au travail ; le premier ne s'applique qu'à la machine à fonder, le second fait mouvoir tout le mécanisme propre aux autres opérations, qui sont la froterrie, la coupe, l'apprêt et la composition. La romperrie est exécutée en dehors des deux mouvements. Toutes ces opérations se succèdent avec un ensemble prodigieux, mais sur lequel cependant nous ne pouvons nous prononcer définitivement. Nous supposons des difficultés nombreuses et des temps d'arrêt provenant de la multiplicité des mouvements, et du montage des pièces à chaque changement de lettre. Nous osons même dire que ce procédé nous paraît impraticable dans son ensemble.

#### ALLEMAGNE

Pour l'Allemagne, berceau de la typographie, notre enquête est moins étendue, par la raison que les types allemands sont moins en rapport avec les nôtres.

Nous citerons la maison de MM. DRESLER ET C<sup>e</sup>, à Francfort-sur-Mein, comme étant la première entre toutes : elle réunit les professions nécessaires à la fondation d'un établissement typographique complet. Ses spécimens sont des plus riches. Hàtons-nous de dire que les plus belles productions sont l'œuvre des artistes graveurs français. Nous avons remarqué des poinçons gravés en Allemagne qui ne laissent rien à désirer, des tarots et de la musique mobile bien exécutés.

Cet établissement possède un matériel de fonderie considérable : 30 machines, et 10 ou 12 fourneaux fonctionnent continuellement.

MM. GIESECKPE ET DEVRIENT, à Leipzig, fondeurs et imprimeurs, ont exposé, entre autres produits, des caractères orientaux qui ont particulièrement attiré notre attention.

M. BROCKHAUS, de Leipzig, fondeur et imprimeur, a exposé des types et des productions qui sont en tout point semblables à

ceux de ses confrères. La fonte des caractères s'opère, depuis bien des années, au moyen de machines dont le modèle a été importé en France ; cette maison est de premier ordre.

MM. TROWITZSCH ET FILS, graveurs et fondeurs à Berlin, ont exposé des poinçons de types européens et autres qui sont fort bien traités ; des lettres fondues à la machine d'assez bonne exécution ; des filets de cuivre et des filets mixtes en lames et systématiques ; des angles soudés, des garnitures avec griffes adhérentes ou soudées pour bordures de pages ; lettres et fleurons montés sur blocs.

Le spécimen de cet établissement est des plus volumineux ; il renferme des types de tous genres et de tous pays.

MM. HENRICK EHLERT ET C<sup>e</sup>, de Berlin, ont exposé divers spécimens des principaux types de leur fonderie ; ces types sont d'une bonne exécution. Cette maison, comme les précédentes, possède des types genres français et anglais, dont quelques-uns ne le cèdent en rien aux nôtres ; nous pensons même que ce doivent être des frappes achetées en France ou en Angleterre.

Sans refuser à l'Allemagne le mérite d'avoir des produits qui soient ses propres œuvres, nous ne pouvons pas nous dispenser de dire que les produits les plus riches en formes artistiques et les plus gracieux, soit en deux points, vignettes ou fleurons, sont d'origine française, et qu'ils sont achetés chez nous ou reproduits par la galvanoplastie. Cette reproduction est très-préjudiciable aux artistes qui ont créé ces œuvres. Nous protestons contre cette manière de procéder, et nous demandons que des lois internationales imposent le respect des créations intellectuelles.

#### HOLLANDE

La Hollande était représentée par les produits de la maison de M. Euschedé, à Harlem. Les appréciations faites par nous sur les types européens et orientaux que cet établissement a exposés nous ont donné une idée favorable de la typographie hollandaise.

Nous n'avons pu nous faire la même opinion de la Belgique : aucun fondeur n'a exposé, et cependant ce pays possède plusieurs établissements recommandables qui auraient fort bien figuré à l'Exposition universelle.

## RUSSIE

La Russie est représentée par M. O. H. HEMAHA, fondeur, à Saint-Petersbourg, qui a exposé des poinçons, des matrices, des caractères fondus sur diverses forces de corps; le tout dans de bonnes conditions. Ses spécimens, en dehors des caractères russes, renferment des types anglais pour labeurs en langues occidentales, des fantaisies et des vignettes; ces dernières productions sont dues à nos artistes ou elles sont le résultat de la galvanoplastie.

### MAISONS FRANÇAISES NON EXPOSANTES

Un fait que nous connaissions, mais qui nous a paru plus regrettable encore lorsque nous nous sommes trouvés à l'Exposition à Londres, c'est l'absence des principales fonderies typographiques de Paris. Vouloir expliquer les motifs de ces abstentions serait très-difficile pour nous; qu'il nous soit cependant permis d'exprimer nos regrets et de faire quelques observations sur chacune des maisons qui se sont abstenues.

Nous pouvons dire et affirmer que les productions typographiques des établissements absents auraient concouru avec avantage. Il suffit, pour s'en convaincre, de jeter un coup d'œil sur leurs spécimens.

M. Battemberg a un spécimen des plus variés, qui ne cesse de s'augmenter sous son habile initiative. Quelle variété de deux points, de vignettes, caractères d'écriture et autres! Cette maison aurait eu un plein succès.

M. Deberny n'avait à craindre aucune rivalité. Son spécimen est un des plus riches; chaque page offre des types parfaits d'exécution, des séries de toutes formes et divers autres produits. Tout ce que nous pouvons ajouter, c'est que cet établissement aurait occupé un des sommets de la fonderie typographique.

La Fonderie générale, dirigée par MM. René et Lèveillé, est un établissement hors ligne. Ce que ses spécimens contiennent de types et de fantaisies est des plus considérable. Ses caractères étrangers et ses autres productions lui donnaient à l'avance la certitude d'une récompense méritée.

Les produits de la maison Petibon-Longien auraient pu fort bien figurer aussi à l'Exposition ; elle possède des types de fantaisie, des vignettes, des polytypages, qui sont autant de collections remarquables à plus d'un titre.

De plus, M. Longien possède une fonderie de caractères en cuivre pour relieurs : à cela il faut ajouter la gravure des fers à dorer et autres. Dans cette industrie toute spéciale, il prime sur tous ses concurrents ; or donc, son absence est d'autant plus regrettable.

MM. Renault et Robcis n'ont pas cru devoir exposer leurs produits ; ils ont eu tort, tout comme leurs confrères qui sont dans le même cas. Les produits de cette maison s'augmentent de jour en jour sous l'infatigable impulsion de ses directeurs, et son spécimen s'enrichit continuellement ; ce qu'il contient est pour ainsi dire tout moderne : caractères de labeur, de fantaisie, deux points, vignettes, etc.

Cette maison possède une spécialité, à laquelle ils ne cessent d'appliquer les plus grands soins : c'est la fabrication des filets en matière et en cuivre.

La fonderie de MM. Virey frères aurait pu prendre place au concours. Bien que ces Messieurs ne suivent pas les mêmes traces que les établissements ci-dessus désignés, leur maison n'en possède pas moins de beaux types pour labeurs, et leurs moyens de fabrication leur donnent des avantages sur beaucoup d'autres.

Pourquoi toutes ces abstentions ? Il semblerait que la fonderie typographique parisienne ait eu à craindre la rivalité des autres nations. Pour nous, il n'en est rien ; c'est une consolation, sans doute, mais il ne faut pas que notre industrie s'arrête, car les autres nations la suivent ; faisons en sorte de marcher toujours à la tête, c'est à la fois un mérite et un avantage.

---

## RÉSUMÉ DE NOS OBSERVATIONS INDUSTRIELLES

*De la gravure.* — Nous pouvons affirmer que la fonderie typographique française (à part les types pour labeurs adoptés par elle) l'emporte sous tous les rapports sur les pays exposants : types de fantaisie, vignettes et fleurons.



Ses produits sont recherchés par tous les industriels des divers pays, et leur cachet artistique les maintient au premier rang.

L'Espagne, le Portugal, l'Italie sont les succursales de la France ; nous en pouvons dire autant de la Belgique et de la Hollande.

L'Angleterre et l'Allemagne ont des types pour labeurs qui sont pour la plupart gravés dans chacun de ces pays, puis quelques fantaisies ; toutes les autres productions sont françaises.

La Russie ayant des types tout particuliers, nous ne faisons pas de comparaisons à leur égard ; mais nos types, nos fantaisies, nos vignettes, sont là aussi ; ils servent pour les impressions des autres langues, et la plus grande partie des types russes sont dus à des graveurs français.

*Du poinçonnage des matrices et de leur justification en Angleterre.* — Le cuivre employé pour faire des matrices, loin d'être recuit pour l'amolir, est durci ; le procédé pour enfoncer le poinçon dans le cuivre est différent du nôtre : les Anglais opèrent par la pression, tandis que nous opérons par la percussion. Leur justification est supérieure à la nôtre, en ce sens que toutes les matrices sont justifiées de ligne et d'approche ; par suite, il ne peut y avoir de différences entre les fontes livrées, et la fabrication est notablement accélérée.

*Des moules ordinaires.* — Sur ce sujet, nous sommes obligés de reconnaître notre infériorité. Les moules anglais sont d'une justesse et d'une précision qu'on ne rencontre guère chez nous ; rien n'est ménagé pour arriver à ce résultat, qui est le point de départ d'une bonne confection.

Dans notre historique et dans l'enquête qui précède, nous avons donné quelques détails au sujet des moules et des machines ; ce qui nous dispense d'en dire davantage.

*Des matières premières et de leur alliage.* — Le prix des matières premières varie suivant les pays ; certaines contrées les possèdent, d'autres sont obligées de se les procurer à l'étranger. En Angleterre, les matières premières sont bien moins chères qu'en France et ailleurs. Il en est de même pour les moyens de chauffage.

Les alliages sont assez différents dans leurs combinaisons ;

cela existe dans tous les pays, même en France, où chaque maison procède différemment. En Angleterre, il y a, comme dans beaucoup de fonderies françaises, plusieurs genres de matières. Celle dite ordinaire, est composée de plomb, d'étain et de régule combinés, suivant les travaux à faire. Pour obtenir de la fonte pour un poids de 100 kilogrammes, ils prennent 55 à 60 kilogrammes de plomb, 25 à 28 kilogrammes de régule, et 20 kilogrammes d'étain. Il existe d'autres combinaisons pour obtenir ce qu'on nomme matière dure, en supprimant tout ou partie du plomb, et en le remplaçant par l'étain et le régule. Il y a aussi des alliages dans lesquels il entre du plomb, de l'étain, du cuivre, du zinc et du nickel; dans ce cas, le zinc doit être soumis à la chaleur blanche pour lui faire rejeter le soufre qu'il contient. Ces derniers alliages reviennent assez cher, et obligent, par conséquent, les maîtres fondeurs à augmenter le prix des caractères pour lesquels ils sont employés.

*De la fonte des caractères.* — La fonte des caractères s'exécute de deux manières : à la main et à la machine.

Nous avons parlé tout à l'heure de la fonte aux machines; nous allons nous occuper de la fonte à la main.

La fabrication à la main est encore assez répandue en France, en Belgique, en Hollande, en Espagne et en Italie; mais elle l'est beaucoup moins en Allemagne et en Angleterre. La moyenne de la journée de travail est, pour l'ouvrier fondeur anglais, de 6 fr. 50 cent.; pour le français, de 3 fr. 50 c.; pour l'allemand, de 3 fr. 25 c.; pour le belge, de 2 fr. 75 c.; pour le hollandais, l'italien et l'espagnol, de 2 fr. 50 c. à 3 fr.

*Romperie, froterrie, crénerie, composition et mise en page des caractères.* — Les femmes, qui dans certains pays travaillent à la fonderie, sont employées spécialement à ces diverses mains-d'œuvre; elles gagnent à peu près la moitié du salaire des hommes. En Allemagne et en Angleterre, ces diverses opérations sont faites par des jeunes gens qui y apportent un soin tout particulier. En Angleterre, où nous avons pu en juger, voici quelle est l'organisation : Les plus jeunes apprentis rompent; ils ont cinq schellings ou 6 fr. 25 c. par semaine. Les frotteurs ont 20 centimes du mille de lettres; passé dix-huit ans, ils ont 25 cent. Les compositeurs sont payés moitié des frotteurs. Tous ces prix s'ap-

pliquent aux corps et aux caractères ordinaires, depuis le huit jusqu'au onze. La mise en pages est exécutée à la journée.

*De la coupe et de l'apprêt en Angleterre.* — Les coupeurs et les apprêteurs ou, pour mieux dire, ceux qui font ces fonctions (car le même ouvrier coupe et apprête dans une fonderie anglaise), sont généralement à la journée, comme dans la plupart des autres pays. Ils sont très-considérés et très-bien payés; à Londres, ils ont environ 40 francs par semaine; en France, ils ont de 24 à 30 francs pour le même laps de temps.

Les protes ou chefs d'atelier, ont en Angleterre de 80 à 100 fr. par semaine; en France, ils ont 30 à 40 francs, encore ce dernier chiffre est-il une exception.

Nous devons dire aussi que la journée n'est, en moyenne, que de neuf heures et demie dans presque toutes les professions; de plus, l'ouvrier anglais quitte l'atelier le samedi à deux heures: c'est une règle générale.

De ce qui précède, il résulte qu'à l'inverse des ouvriers anglais, ceux de la France et des autres pays sont peu rétribués et que leur existence est plus ou moins insupportable. La vie matérielle n'est pas plus coûteuse en Angleterre qu'ailleurs, et les loyers n'y sont pas plus chers; donc, les ouvriers anglais sont plus heureux. Bien des causes concourent à leur bien-être: ils sont organisés en sociétés corporatives, ils se soutiennent de diverses manières et pour divers buts, ils ont le droit d'aviser à la défense de leur salaire, ils ont, en un mot, la liberté.

En dehors des avantages que les ouvriers se procurent par eux-mêmes, les patrons viennent encore souvent à leur aide dans diverses circonstances: dans des cas de maladie, par exemple. On peut dire que les hommes (patrons et ouvriers) qui font partie de la fonderie typographique de Londres, ne forment qu'une famille; dans beaucoup de maisons, c'est une solidarité exemplaire.

C'est ainsi qu'il en devrait être partout: il faudrait que les hommes s'estimassent entre eux, malgré la différence des situations.

Un reproche qu'on peut cependant adresser aux industriels anglais, c'est de n'être aucunement cosmopolites; l'ouvrier étranger n'est admis, comme travailleur dans leurs ateliers, qu'avec

beaucoup de difficultés, encore faut-il que ce soit un motif d'intérêt qui les décide.

*Comparaison des produits entre eux.* — Nous avons déjà fait plusieurs remarques à ce sujet; nous ajouterons quelques considérations qui nous paraissent sérieuses. 1° Les caractères anglais pour labeurs sont plus résistants que les nôtres; cela tient à la forme de leur type; les traits, étant soutenus par des empâtements, offrent plus de solidité. 2° L'outillage est toujours tenu en bon état, quels que soient les sacrifices nécessaires. 3° Le salaire étant assez élevé pour satisfaire les besoins de l'ouvrier, cela le rend actif, et tout en travaillant moins de temps, son habileté et son assiduité au travail lui procurent des avantages dont il profite; le travail qu'il exécute est sérieusement fait dans toutes ses façons, ou il laisse peu à désirer. Nous voudrions en dire autant pour toutes les autres fonderies, et particulièrement pour la nôtre, où la froterrie est généralement très-mal faite, ce qui détruit l'ensemble et la régularité des types.

Il est donc urgent que nos maîtres fondeurs fassent des sacrifices pour leur outillage et qu'ils surveillent avec attention diverses mains-d'œuvre, dussent-ils en élever le prix, afin que leurs produits ne craignent aucune concurrence étrangère.

*Des prix de revient et des prix de vente.* — Les prix de revient des caractères ne pouvant être appréciés d'une façon rigoureuse, et les éléments pour un pareil sujet nous manquant pour la plupart des pays, les prix de vente seuls nous guident. Les caractères anglais sont aussi chers que les caractères français, et si l'emploi des machines à fondre venait à prendre de l'extension, nos produits pourraient être vendus à plus bas prix, tout en permettant de donner au travail une juste rétribution.

*Des ateliers et de leur hygiène.* — Les ateliers, en Angleterre, comme dans beaucoup de pays, sont dans des conditions très-variables sous le rapport hygiénique; il y en a de beaux et de laids ou, pour mieux dire, de mal distribués et d'insalubres: ce dernier cas surtout ne devrait pas exister.

Les chefs d'industrie qui prennent en considération la question de l'hygiène dans leurs ateliers doivent y trouver un avantage, car, en facilitant le travail, on doit avoir un bénéfice.

La profession de fondeur de caractères est très-fatigante et la chaleur qu'éprouve l'ouvrier en été est excessive.

La construction des fourneaux anglais propres au travail à la main est très-simple et n'a rien de remarquable pour ceux dans lesquels on emploie du charbon; ceux qui sont chauffés au gaz sont établis dans des conditions spéciales, desquelles on a pu juger dans la construction des fourneaux pour machines. Dans les fonderies anglaises, chaque fondeur a son fourneau; il conduit son feu suivant le travail qu'il fait. Il serait à désirer que cet usage pût s'établir partout. Nous engageons les parties intéressées à s'occuper de cette question. Un point que nous devons citer, et qui provient d'une économie bien entendue, c'est qu'il est donné à chaque ouvrier fondeur le poids de charbon jugé nécessaire à son travail; s'il ne le consume pas entièrement, il obtient une prime en raison du poids économisé.

Les fourneaux servant à la fusion des alliages sont dans des conditions analogues à ceux dont on se sert en France.

Voici un moyen employé en Angleterre pour faire les crasses. On établit plusieurs fourneaux à côté les uns des autres, on y met du charbon ou du coke, on y place un creuset en terre pouvant contenir 25 à 30 kilogr. de crasses dans chaque fourneau qui est entouré de charbon. On allume et on laisse brûler à découvert; on remue les crasses de temps en temps, et quand on juge l'extraction suffisante, on prend le creuset avec une forte pince à collier, on l'enlève, puis on retire avec une passoire les résidus terreux qui sont à la surface, ensuite on coule le métal dans une lingotière. Ce procédé a besoin d'être expérimenté pour bien faire juger ses avantages. (Le combustible est si bon marché en Angleterre, que les résultats pourraient bien ne pas être aussi économiques en France.)

*Des moyens de soutenir la concurrence étrangère sans préjudice pour les travailleurs.* — Nous avons mentionné plusieurs moyens propres à nous aider à soutenir dignement la concurrence; voici de nouvelles observations à ce sujet.

Nous engageons nos artistes graveurs à continuer à produire et à créer sans relâche des types sans reproche et des fantaisies gracieuses et artistiques, afin de conserver la position qu'ils ont acquise.

Nous conseillons aux maîtres fondeurs de faire tous leurs efforts pour que leurs produits soient établis suivant les règles typographiques et qu'ils soient de bonne qualité ; qu'ils vendent à des prix rationnels, afin de conserver l'avantage sur leurs concurrents et de continuer à fournir à l'intérieur et à l'extérieur, comme par le passé. Il serait imprudent de ne pas se prémunir contre les produits étrangers ; les traités de commerce pourraient nous être préjudiciables. Il est encore d'autres moyens propres à combattre la concurrence. Pourquoi ne pas chercher à se procurer les matières premières aux lieux de provenance, sans passer par les intermédiaires ? Demandez la libre entrée des métaux à votre usage. Que les alliages soient très-rigoureusement combinés ; qu'on mette dans les mains des ouvriers et des ouvrières des outils en bon état et en assez grande quantité, cela économisera le temps et permettra d'exécuter le travail dans de bonnes conditions.

Que les chefs d'ateliers s'appliquent à former un bon personnel, qu'ils surveillent les opérations du travail, et de bons résultats leur apparaîtront promptement. A ce sujet, nous dirons que l'apprentissage dans notre profession est une question très-négligée ; le livret s'obtient bien souvent sans que celui à qui il est délivré soit ouvrier ; il en résulte des effets très-regrettables sous le rapport de la fabrication.

Nous prions aussi tous les travailleurs en fonderie de prendre plus que jamais au sérieux tous leurs travaux, de s'attacher à produire aussi bien que possible, car ils sont aussi pour beaucoup dans les résultats obtenus : il faut donc qu'ils apportent de leur côté du zèle et de l'attention. Il serait honteux pour tous que la production typographique française périclitât par notre faute. Courage et dévouement : il en sera tenu compte, c'est notre espoir.

*De la condition des travailleurs ; observations économiques.*

— La condition des travailleurs dans la plupart des pays et dans le nôtre n'est certes pas enviable : il n'est que trop vrai qu'elle laisse beaucoup à désirer ; est-ce au progrès ou à la concurrence qu'il faut s'en prendre ? Non, c'est à un vice social. Il n'y a aucune garantie pour la vie matérielle de l'homme, aucune loi qui protège le travail manuel, source de tant de richesses.

Le capital, fils du travail, s'est déclaré maître de son père : nous sommes pleins de respect pour le fils, nous savons apprécier tous les services qu'il rend, mais il n'est pas juste qu'il rende la vie trop dure à celui qui lui a donné le jour. Pour être heureux tous deux, il faudrait que le travail reprit son droit, c'est-à-dire qu'il gardât pour lui une équitable rétribution.

Ne vous laissez pas entraîner au désir de réduire les salaires, dirons-nous à tous ceux qui occupent des ouvriers et des ouvrières ; c'est un mauvais principe économique, car si vous appauvrissez le producteur, vous détruisez la consommation ; de là l'abaissement des industries. D'un autre côté, l'ouvrier ne gagnant plus assez se dégoûte, travaille plus mal, puis il se déprave bien souvent par suite de la misère qu'il subit, et nous voyons d'année en année les résultats qui découlent de ces faits : l'espèce humaine dégénère d'une manière effrayante dans les contrées manufacturières. Qu'on consulte à cet égard les statistiques et les conseils de révision.

Pourquoi ne pas arrêter ce paupérisme, cette lutte homicide, qu'aucun frein n'entrave ? Le travailleur n'a rien qui le protège, sa vie est le jouet des caprices et des événements. S'il existait une organisation industrielle quelconque, cela ne pourrait pas se produire. Il y aurait nécessité d'établir un tarif proportionnel et révisable dans chaque industrie. Dans ce tarif, il y aurait pour le prix de la journée un minimum de salaire qui ne pourrait être changé sans le consentement de la partie intéressée, débattu en chambre syndicale. S'il en était ainsi, chacun en ressentirait les bienfaits : plus de divisions ni de discussions ; plus de rivalités ni de spéculations inavouables ; la paix, la concorde et la bienveillance rapprocheraient les deux parties. Plus de grèves, de mise-bas, de coalitions ; abrogation des lois régissant les travailleurs, ou tout au moins révision des lois actuelles, afin que l'existence du plus grand nombre soit protégée.

---

## BESOINS ET VŒUX

### DES OUVRIERS FONDEURS-TYPOGRAPHES

---

Comme on a pu le voir dans le cours de ce rapport, bien des faits, bien des questions sont à résoudre; il serait donc urgent de s'en occuper, non-seulement dans notre profession, mais aussi dans celles qui s'y rattachent; nous nous permettrons, pour ce qui concerne la nôtre, de faire les vœux qui suivent.

Dans cette circonstance, nos vœux sont aussi ceux de tous les ouvriers de notre profession; mais pour nous, ils sont appuyés de faits et de remarques toutes particulières, dont nous avons apprécié la valeur.

La typographie anglaise produit trois fois autant que la nôtre, et cependant la population est moins considérable. A quoi cela tient-il? Après de mûres réflexions, voici nos déductions (toujours au point de vue de notre profession).

L'instruction n'est pas encore assez répandue en France ni assez protégée et encouragée, pour faire de notre belle nation un peuple modèle.

Nous supposons que la suppression du timbre sur la presse serait une mesure très-utile, car cela nuit au développement de l'intelligence.

La liberté industrielle et commerciale de l'imprimerie et de la librairie serait un point essentiel pour que la typographie française prît son essor. Nous pensons que c'est là une des plus puissantes causes de prospérité pour nos voisins d'outre-mer.

En somme, quels sont les vœux, les désirs, les besoins de travailleurs sérieux et laborieux? c'est d'être heureux en travaillant et d'avoir un petit bien-être pour leurs dernières années, ou bien un adoucissement aux peines qui peuvent les atteindre. Par quels moyens ces bienfaits pourraient-ils être obtenus?



En créant des institutions propres à rapprocher les hommes, afin de résoudre les questions qui sont appelées à atténuer, sinon à détruire, toutes les difficultés dont la vie des travailleurs est entourée.

Il faudrait que le salaire des ouvriers et ouvrières fût assez élevé pour qu'ils pussent se créer une économie quotidienne. Il faudrait, en outre, que, par tous les moyens, on arrivât à la création de sociétés corporatives de secours mutuels contre les maladies, les infirmités et la vieillesse, et de sociétés de prévoyance contre le chômage occasionné par les crises commerciales ou par toute autre cause reconnue valable. Il faudrait constituer des syndicats et des prud'homies professionnels, devant lesquels patrons et ouvriers viendraient chercher la solution des points litigieux qui pourraient se présenter. Ces institutions seraient fort bien accueillies par tous les travailleurs, car leur existence matérielle ne serait plus dans le vague comme elle l'est actuellement ; nous voudrions aussi voir élever des maisons de retraite pour les invalides civils et les vieillards des deux sexes.

Nous espérons que nos vœux seront pris en considération, et nous osons dire que la société entière y est intéressée au nom de la concorde et du bien-être général.

Nous sommes pénétrés de reconnaissance pour la volonté puissante qui nous a permis de faire entendre notre voix. C'est du fond de notre conscience que nous avons écrit ces lignes dont nous affirmons la sincérité.

*Les délégués fondeurs-typographes,*

BARON, DUHAMEL.

---



# PASSEMENTIERS

Le souvenir de l'Exposition de Londres de 1862 restera profondément gravé dans la mémoire des travailleurs français. Pour la première fois les ouvriers de presque toutes les professions ont été appelés à élire des délégués chargés de représenter leurs intérêts dans ce grand concours industriel où tous les peuples sont venus exposer leurs produits, champ du travail et de l'intelligence, où chaque nation, chaque industrie ont rivalisé de zèle et d'ardeur pour se surpasser ; noble émulation qui enfante des prodiges et donne au monde l'idée de sa force productrice.

Le calme et la dignité qui ont présidé aux élections des délégations ouvrières prouvent que l'ouvrier comprend ses devoirs et sait user avec modération de la liberté qu'on lui accorde. Le résultat obtenu sera, nous l'espérons, un puissant enseignement pour l'avenir. Honneur aux hommes qui ont pris l'initiative et ont contribué à l'accomplissement de ce grand acte d'émancipation et de progrès social.

Peut-être nous sera-t-il donné de voir bientôt toutes les questions industrielles traitées et résolues de la même manière ; car il doit en être ainsi dans un pays où la base de l'édifice social repose sur le suffrage universel.

Un certain nombre de travailleurs n'ont pas pris part au scrutin des délégations ouvrières. La même négligence se produit souvent aux élections du conseil des prud'hommes. Disons-le une fois

pour toutes : si l'ouvrier veut sincèrement une amélioration à son sort, il faut qu'il soit citoyen avant tout et qu'il remplisse avec exactitude ses devoirs.

En nous rendant à l'Exposition universelle, nous étions pénétrés de nos devoirs et de l'importance de la mission qui nous avait été confiée, et nous étions décidés à remplir consciencieusement notre mandat, suivant le programme qui nous avait été tracé par la Commission ouvrière et par quelques-uns de nos camarades. Les difficultés et les obstacles de tout genre que nous avons rencontrés, nous ont mis dans l'impossibilité de suivre ce programme.

La visite des ateliers anglais eût rendu notre tâche plus facile et surtout plus fructueuse : la comparaison des procédés de fabrication et des moyens de production étrangers avec les nôtres nous eût fourni les matériaux nécessaires pour formuler notre rapport d'une manière conforme à notre désir et aux espérances de nos camarades. Nous avons le regret d'avouer que les fabricants anglais auxquels nous nous sommes adressés nous ont tous refusé l'entrée de leurs ateliers ; nous avons cependant pu obtenir quelques renseignements sur le prix des matières premières et sur le salaire des ouvriers anglais.

L'exposition de l'industrie de la passementerie était d'une stérilité désolante ; les produits exposés étaient en général bien inférieurs à ceux que nous avons vus à l'Exposition universelle de Paris en 1855. Notre première visite à l'Exposition a été pour nous une véritable déception ; car nous en sommes sortis convaincus que la France était restée stationnaire dans notre industrie depuis cette époque, et que l'Angleterre avait accompli un progrès notable et bien marqué auquel nous étions loin de nous attendre.

La passementerie de Paris n'était pas représentée à Londres d'une manière convenable ; nos fabricants n'avaient rien ou presque rien exposé de nouveau. Un seul fabricant avait envoyé des articles de meuble. La dorure seule était représentée par des articles bien traités sous le double rapport des dessins et de la fabrication. L'article tailleur, qui est une spécialité importante, n'avait fourni que des articles excessivement médiocres. L'absence de produits et les tendances de plus en plus marquées de nos fabricants à se lancer dans les articles com-

muns sont pour nous une preuve évidente d'une décadence incontestable.

L'Angleterre avait exposé des articles de nouveauté, du meuble, de la dorure, parmi lesquels nous avons remarqué des franges, des crêtes et des câblés qui, par le goût et le fini, sont bien près d'atteindre notre perfection ; l'exposition de la passementerie anglaise était la plus importante, relativement au nombre des produits exposés. Mais tous les articles étaient la copie de modèles français.

### PASSEMENTERIE POUR MEUBLES

Nous croyons devoir mentionner les articles suivants pour leur bonne fabrication :

1° Une crête à fonds biais et géroline, dont la trame formait frange ;

2° Un galon lézarde de cinq à six centimètres de largeur, avec une applique formant le nœud d'amour ;

3° Une frange dite *Guérino*, du nom de l'inventeur, et dont les brins formaient dans leur ensemble le dessin de la moquette ;

4° Une frange dite *Lambrequin*. Voici comment cette frange nous a paru conditionnée : les brins sont une sorte de guipure roulée avec une chenille entre deux autres guipures ; à chaque brin de la frange est attachée une boule satinée ayant forme d'œuf. Cet article mérite d'être signalé pour la simplicité du travail et l'effet qu'il produit ;

5° Un câblé mille-perles qui ne laissait rien à désirer quant à l'exécution.

Les glands anglais étaient d'une grande simplicité et ne différaient en rien, pour la forme, de nos glands les plus ordinaires. Ils étaient attachés à des câblés polonais trop minces, ce qui jurait avec leur grosseur. Tous ces articles sont exclusivement copiés sur des modèles français. Nous ne les signalons que pour leur bonne fabrication.

## PASSEMENTERIE A LA BARRE

Nous avons remarqué des articles exposés par la Prusse, connus sous le nom de galons d'Allemagne; ces produits ne peuvent sous aucun rapport être comparés à ceux que nous fabriquons à Paris.

La France et l'Angleterre avaient exposé du tissu caoutchouc, dit tissu de bottines : nous avons donc pu faire la comparaison.

Le tissu anglais ne laisse rien à désirer pour la fabrication. Celui de France est plus brillant, et nous le croyons aussi d'une qualité supérieure, autant que nous avons pu en juger au travers des vitrines.

La Suisse avait fourni un métier à la barre, six navettes, très-bien organisé et méritant d'être signalé comme précision de mécanisme; il marchait très-bien, mais ne différait en rien des nôtres.

Nous résumons ainsi nos observations et nos appréciations sur l'Exposition.

L'industrie de la passementerie n'était pas représentée à Londres par la France selon l'importance de sa production. Nous regrettons surtout l'absence des produits de la passementerie parisienne. Nous répétons que cette négligence de nos fabricants est excessivement regrettable.

Malgré le progrès accompli par l'Angleterre depuis l'Exposition universelle de 1855 et l'état stationnaire de notre industrie depuis cette époque, la France, pour sa fabrication et son esprit d'innovation, tient encore incontestablement le premier rang parmi les nations qui ont exposé. Ce résultat, si flatteur qu'il soit pour notre amour-propre national, ne doit pas nous faire croire que nous avons atteint le dernier degré de la perfection. L'Angleterre a les yeux sur nous, et si, dans ce moment, elle ne fait que copier nos articles, l'avenir nous prouvera que, si nous ne nous décidons à de nouveaux efforts, elle nous aura bientôt, sinon dépassés, du moins atteints. Notre avis est unanime à cet

égard, et nous avons la conviction que la prochaine Exposition nous fournira la preuve évidente de ce que nous avançons.

Nous terminons en émettant le vœu qu'à l'avenir les expositions universelles ne se fassent plus par groupes nationaux, mais par groupes industriels, de manière à réunir les produits similaires de tous les pays, afin de pouvoir faire aisément et de suite les comparaisons. Nous appelons l'attention des hommes compétents sur ce classement des produits, qui éviterait des recherches pénibles et souvent infructueuses.

---

Nous avons maintenant à nous occuper du salaire et de la position matérielle des travailleurs de notre industrie. Nous ne donnerons certainement pas la première place à la France dans cette question.

D'après les renseignements que nous avons obtenus à Londres, les ouvriers anglais gagnent de 5 à 6 schellings par jour, et, aux pièces, de 50 à 60 schellings par semaine, ce qui représente 6 à 7 fr. par jour et 60 à 75 fr. par semaine aux pièces. A Paris, le salaire de l'ouvrier passementier ne s'élève pas à plus de 2 fr. 50 à 3 fr. par jour; et si nous tenions un compte exact des chômages et des mises en train qui se répètent si souvent dans notre industrie, nous nous trouverions dans la nécessité de réduire encore ce maigre chiffre.

Une question vient ici se placer : celle de la durée du travail.

Les ouvriers anglais ne donnent à leurs patrons pour gagner les sommes ci-dessus que neuf heures au plus de travail par journée, et même le samedi le travail cesse à quatre heures au plus tard, sans pour cela qu'il leur soit rien diminué; au lieu que chez nous il faut compter de onze à douze heures de travail pour gagner le salaire si minime que nous avons énoncé.

L'ouvrier anglais touche donc un salaire double de celui de l'ouvrier français; nous ne pouvons trouver aucune compensation venant amoindrir ce résultat, car l'ouvrier vit à aussi bon marché à Londres qu'à Paris, et, de plus, les loyers sont moitié moins chers.

Depuis dix ans, le prix des choses nécessaires à l'existence a augmenté d'un tiers, celui des loyers de moitié ; le travail est devenu plus ingrat et beaucoup moins rétribué dans notre industrie. Aussi la position de l'ouvrier passementier est-elle plus que voisine de la misère.

Nous appelons sérieusement l'attention du Gouvernement sur cette situation de nos travailleurs.

La passementerie à la barre est une industrie nouvelle à Paris. Les rapports entre les différentes parties qui la composent ont été réglés suivant les usages adoptés à Lyon et à Saint-Étienne.

Le façonnier à la barre ne donne à l'ouvrier que la moitié de la façon que lui paye le fabricant. Nous croirions manquer à notre devoir si nous ne protestions énergiquement contre les abus qui nous ont été signalés par un grand nombre de nos collègues. Quelques façonniers retiennent à l'ouvrier plus de la moitié de la façon ; d'autres lui font payer une partie des frais d'ourdisage ou de dévidage. Il y a dans ces retenues un acte déloyal que nous pourrions qualifier d'une manière plus sévère.

L'ouvrier n'a aucun moyen de contrôler le prix de son travail ; il ignore souvent même le nom du fabricant pour lequel il travaille. La bonne foi et l'honnêteté font un devoir aux façonniers de prouver à l'ouvrier, en lui montrant leurs livres de fabrique, qu'il touche intégralement le salaire qui lui est dû. Nous appelons l'attention des membres du conseil des prud'hommes sur ces faits. Nous espérons que tous les hommes de cœur de notre corporation se joindront à nous pour arriver à la répression d'abus si nuisibles à la bonne harmonie et à la marche progressive de notre corporation. Les fabricants seront tenus de donner une feuille indiquant les prix payés par eux aux façonniers.

Le salaire si peu élevé de l'ouvrier passementier peut être attribué au manque de travail qui se renouvelle si souvent dans notre profession ; l'individualisme sur lequel est basée l'organisation industrielle en France est la première cause de ce funeste résultat. Les sociétés corporatives peuvent seules remédier à cet état de choses : le manque d'organisation divise les façonniers et les ouvriers ; si au contraire ils étaient organisés, la bonne intelligence régnerait parmi eux, et tous les intérêts seraient sauvegardés.



Par suite de ce manque d'organisation, les fa<sup>ç</sup>onniers se trouvent presque toujours forcés de se soumettre aux exigences des fabricants, et dans les temps de chômage, ces derniers leur font subir des baisses de prix incroyables, et les ouvriers en ressentent les fâcheux résultats.

La concurrence étrangère est presque toujours le motif invoqué par le fabricant pour justifier l'abaissement du salaire ; si nous prenons pour comparaison le prix des matières premières et le salaire des ouvriers en Angleterre, cette raison ne supporte pas la discussion.

Selon nous, la cause de cet état de choses est la rapidité avec laquelle nos fabricants veulent faire fortune. Nous devons dire que les fabricants anglais ne font en aucune manière supporter la concurrence à l'ouvrier ; ils restent peut-être quelques années le plus à faire fortune, mais les ouvriers anglais sont mieux rétribués.

Une organisation qui aurait pour base les associations ouvrières assurerait à l'ouvrier une rétribution plus en rapport avec ses besoins et une part plus juste dans le bénéfice produit par son travail ; mais ce résultat est impossible, tant que nous ne posséderons pas le droit de réunion.

Nous verrions avec plaisir des hommes dévoués au principe de l'association tenter, dans notre corporation, l'épreuve d'une entreprise industrielle basée sur ce principe.

Nous sommes persuadés que le succès viendrait couronner leurs efforts.

Depuis dix ans, la passementerie n'est pas représentée au conseil des prud'hommes ; nos différends sont soumis à la juridiction, soit d'un tailleur, d'un chapelier ou d'un cordonnier. Leur incompétence sur nos travaux est incontestable, et malgré leur bonne volonté, il leur est impossible d'apprécier nos différends avec connaissance de cause. Aussi nous voyons souvent de justes réclamations éludées en conciliation.

Nous demandons donc que le conseil des prud'hommes soit composé de manière à ce que toute industrie importante y soit représentée par deux prud'hommes : un patron et un ouvrier ; que la loi électorale de ce conseil soit ramenée aux principes de celle qui est en vigueur pour l'élection politique.

En attendant des jours meilleurs, nous appelons sérieusement

l'attention des travailleurs, à quelque profession qu'ils appartiennent, sur les sociétés de prévoyance et de secours mutuels. Nous espérons surtout que le développement progressif de ces institutions leur permettra un jour de soulager efficacement non-seulement les maux produits par la maladie, les infirmités et la vieillesse, mais encore ceux qui sont la conséquence du chômage, qui est le plus grand fléau de l'ouvrier.

Nous espérons que nos voix seront entendues et que nous verrons bientôt tous les travailleurs de notre industrie se grouper au sein de la société des passementiers de Paris, dite du *Ver à soie*, où la nouveauté, le meuble, la voiture et la barre sont déjà représentés par un certain nombre d'ouvriers appartenant à ces différentes parties.

L'industrie du tissu occupe à Paris des milliers d'ouvriers. La création d'une école professionnelle pour le tissu en général serait, nous le croyons, un puissant auxiliaire dans la lutte contre la concurrence étrangère; car nous sommes convaincus que si la fabrique de soieries de Lyon est la première de l'univers, elle doit ce résultat à son école professionnelle, d'où sortent des dessinateurs, des chefs d'industries, des chefs d'ateliers connaissant à fond la théorie et la pratique de leurs métiers et de leur industrie.

Résumons maintenant les vœux exprimés par notre corporation :

1° Formation d'une chambre syndicale composée de patrons et d'ouvriers et représentant toutes les parties de notre industrie; les membres patrons élus par les patrons, et les ouvriers par les ouvriers, aux mêmes conditions d'âge, de domicile et d'éligibilité que pour l'élection politique.

Cette chambre serait chargée de discuter librement les intérêts de la corporation, de tarifier les articles déjà connus et ceux qui viendraient à se produire, et de prendre connaissance des différends entre patrons et ouvriers. Elle serait aussi chargée de recevoir et de contrôler les échantillons que chaque ouvrier inventeur viendrait lui soumettre, et si ces échantillons étaient reconnus bons et valables, lui en garantir la propriété pendant six mois ou un an.

Il est rare qu'un article de pure fantaisie dans la passementerie dépasse en durée ce laps de temps. Les différends seraient

ensuite soumis à la juridiction du conseil des prud'hommes, qui serait chargé de veiller strictement à l'exécution de la loi concernant le travail des apprentis ;

2° Que la corporation soit représentée au conseil des prud'hommes ;

3° Qu'il soit créé, à Paris, une école professionnelle pour l'industrie du tissu en général ;

4° Que les ouvriers puissent se grouper par corps de métier, pour lutter contre le chômage, qui est le plus grand de leurs fléaux, car l'ouvrier doit avoir le droit de s'assurer contre le chômage, et ce résultat peut s'obtenir en payant une cotisation mensuelle ou hebdomadaire.

Nous terminons notre rapport avec l'espoir de voir bientôt cesser l'antagonisme qui existe entre les faconniers et les ouvriers, car la bonne entente et la bonne harmonie entre eux sont nécessaires s'ils veulent obtenir les améliorations que nous sollicitons.

Nous avons la conviction d'avoir rempli notre tâche avec dévouement, et nous espérons que notre délégation ne restera pas stérile pour le bien-être de notre corporation.

Une note exprimant nos vœux et nos besoins a été remise, avant notre départ de Londres, à M. Spiers, représentant la Commission impériale.

Nous remercions sincèrement le Chef de l'État de nous avoir procuré, par l'œuvre des délégations ouvrières, le moyen de faire connaître nos vœux et nos besoins. Espérons que nos voix seront entendues et que des mesures efficaces viendront bientôt couronner l'œuvre si bien commencée.

Nous remercions aussi la Commission ouvrière du dévouement qu'elle a montré pour toutes les corporations.

*Les délégués de la passementerie de Paris,*

CHAMARTIN, DELACOUR, REY, ROUSSEL fils.



# TEINTURIERS EN SOIE

---

Ce qui nous a frappés tout d'abord à l'Exposition de Londres, c'est la rareté de nos exposants teinturiers en soie.

Nous avons été étonnés, pour ne pas dire affligés, de voir qu'une industrie aussi considérable se trouvait aussi peu représentée; mais nous avons cependant acquis la certitude que la France est, en somme, supérieure aux autres nations dans l'industrie de la teinture des soies. Cette supériorité n'est pas cependant aussi frappante qu'on pourrait se l'imaginer; nous avons à courir pour n'être pas atteints. L'Angleterre, notamment, nous serre de très-près, et, à tout considérer à vol d'oiseau, on trouve les soies teintées des autres pays aussi belles que les nôtres. Les couleurs nouvelles y sont aussi bien traitées que chez nous.

Sans doute, on est saisi d'admiration en présence de l'Exposition lyonnaise; mais ce qui réveille ce sentiment de fierté nationale, ce n'est pas seulement la teinture, ce sont encore les apprêts, les dessins, le bon goût répandu de toutes parts, le fini, en un mot, qui rehausse ces magnifiques étoffes.

Il y a cependant une partie dans laquelle la France l'emporte sur les autres nations, ou plutôt dans laquelle elle n'a pas de concurrents, attendu que nous n'avons vu cette nouveauté que dans l'Exposition française. Nous voulons parler des teintes fondues sur le même fil, que l'on appelle aussi *ombrées*. On en voit notamment de très-beaux échantillons dans les vitrines de MM. Hamelin, Fabre, Chilla. Ces soies ont été teintées dans la maison de MM. Bourgeois et C<sup>ie</sup>, à Paris.

Il se trouvait trois couleurs, qui sont particulièrement remar-

quables : les couleurs de fuchsine, le violet impérial, les bleus azuline. Ces trois couleurs sont exposées par des maisons françaises de Lyon.

La maison Renard et la maison Guinon, qui depuis trois années font des couleurs très-fraîches et très-vives, font faire un grand pas à la teinturerie française de la soie et obtiennent un grand succès.

MM. Hands et fils, de Coventry (Angleterre), ont exposé des couleurs fraîches et vives, teintes avec un goût tout particulier, mais sans procédés ni ingrédients nouveaux.

La Prusse expose des couleurs bien marquées.

L'Italie prend un peu d'extension ; on remarque dans son exposition de très-belles teintes.

Les soieries de France avaient à l'Exposition un emplacement qui pouvait leur retirer un peu de leur éclat : elles étaient placées dans l'intérieur de l'annexe du bas, tandis que celles de Prusse et d'Angleterre étaient dans les premières galeries, et recevaient, étant plus élevées, beaucoup plus de lumière, ce qui leur donnait un plus beau coup d'œil et de la supériorité dans l'éclat.

Après l'Exposition, nous avons visité les ateliers de teinturiers de Londres avec la plus scrupuleuse attention.

Les ateliers y sont grands et assez bien organisés, ce qui donne à l'ouvrier un peu de soulagement. L'ouvrier teinturier, en Angleterre, travaille un peu moins qu'en France ; le prix de la journée est à peu près le même, et les journées sont réellement trop peu payées.

A Paris, tout est hors de prix, loyers et nourriture ; il est impossible qu'avec le peu que l'ouvrier gagne il puisse se procurer le nécessaire.

Il y a quinze ans, l'ouvrier teinturier était plus heureux ; il ne perdait jamais de temps, tandis qu'à présent il est assujéti à ne faire que quatre ou cinq jours par semaine.

Une des principales causes de cette perte de temps est l'emploi d'un trop grand nombre de manœuvres. Avec une organisation ainsi réglée, l'ouvrier père de famille est vraiment à plaindre. En outre, la teinture ne peut être considérée comme un métier bien sain et bien doux ; au contraire, il est dur et malsain, parce qu'un homme qui a travaillé onze heures dans un atelier

rempli par la buée de la vapeur et les exhalaisons provenant des drogues et des acides employés ne respire pas un air sain et salubre.

Presque tous les corps de métiers un peu considérables ont un grand avantage sur nous : ils ne font que dix heures de travail. La plupart des industries sont moins malsaines que la nôtre.

Si les patrons le voulaient sincèrement, ils pourraient nous accorder le même privilège, ce qui, pour eux, ne serait pas une perte sensible et procurerait à l'ouvrier un peu de bien-être.

Outre les raisons ci-dessus, nous ferons observer, quoique la corporation ne soit pas nombreuse, que les teinturiers en soie n'ont pas de délégué aux prud'hommes, chose tout à fait utile cependant, et que les ouvriers seraient très-désireux de posséder.

Tels sont les principaux besoins de cette industrie, qui se trouverait heureuse si, dans un temps peu éloigné, elle voyait ses désirs se réaliser.

*Les délégués teinturiers en soie,*

MOUCHET, RICHÈME.





# ÉBÉNISTES EN NÉCESSAIRES

---

## INTRODUCTION

Après avoir visité l'enceinte du palais où l'industrie est appelée à déployer ce que le goût, l'art et l'intelligence peuvent créer, et où chaque nation montre le degré de civilisation de ses habitants, nous fûmes saisis d'un sentiment de tristesse profonde, en voyant le petit nombre de fabricants français qui ont pris part à cette solennité ; bien des maisons de premier ordre se sont abstenues de paraître à ce concours général.

La mauvaise disposition des places réservées à l'industrie française a pu causer, en partie, les abstentions que nous avons constatées ; cependant, dans le petit nombre des exposants, nous avons remarqué que chacun a fait ce qu'il a pu pour compenser ce petit nombre par une variété infinie de modèles. La fantaisie s'y montre avec trop d'éclat, peut-être ; car, à notre avis, ces objets couverts d'or ne sont nullement artistiques ; le clinquant n'est jamais une preuve de goût, et l'ébénisterie doit être appréciée par le fini du travail et non par l'éclat dont on le couvre.

## HISTORIQUE

L'ébénisterie remonte à des temps très-reculés, et il est même difficile d'en trouver l'origine. Nous la voyons en Grèce, dans ces riches coffrets qui servaient à serrer les bijoux et les pierres précieuses des riches de cette époque ; ces coffrets étaient rehaussés par des mosaïques et des garnitures en or et argent. On

retrouve aussi cette industrie chez les Romains, et le fini du travail commence à se révéler vers l'époque de la décadence. Les Turcs aussi se sont occupés de cette industrie en ajoutant à ces petits meubles des incrustations et des garnitures en nacre, mais ils sont restés stationnaires; et, à notre époque, nous voyons encore ce même genre de travail, ayant toujours le même aspect.

En France, l'ébénisterie des petits objets était mêlée à la tabletterie; au moyen âge, notre partie se faisait remarquer par les reliquaires et les châsses servant aux usages religieux des églises et des monastères. Elle s'introduisit, petit à petit, dans le palais des souverains et chez les nobles; et, maintenant, tout le monde en possède.

Paris seul sait créer ces mille articles de fantaisie; et, de ce centre créateur partent tous les objets admirés dans le monde entier.

#### **ANGLETERRE**

L'Angleterre a plus d'exposants que la France, quoique n'ayant pas plus d'espace; ses expositions sont généralement très-belles, et l'on doit constater que l'ébénisterie a fait des progrès rapides, dans la fantaisie surtout, qui est une création nouvelle chez les Anglais. L'Angleterre n'avait pas, comme nous, un genre marqué, tel que le Louis XIII, le Louis XIV et autres; elle avait un genre uniforme, qui fut nommé par nous genre anglais. Ce genre se faisait remarquer par des formes lourdes et une forte confection. Les Anglais cherchent maintenant à abandonner leur genre pour copier le nôtre, qui est généralement plus apprécié chez eux maintenant.

Dans le petit meuble, c'est notre style Louis XVI qui domine; les Anglais ont de magnifiques pièces en ce genre, et on y remarque autant de bon goût que de bonne exécution; mais nous devons faire observer que les dessins et les bronzes qui les enrichissent viennent de Paris, ce qui nous prouve que les fabricants anglais s'y connaissent, et que, contrairement aux fabricants français, ils ne reculent pas devant les dépenses nécessaires pour arriver à de beaux résultats.

Nous devons mentionner une exposition d'un fabricant qui a

des coffrets carrés à abattants en bois d'ébène, avec belle ferrure et incrustations sur les frises; l'extérieur est garni d'appliques d'ivoire, recouvertes par d'autres appliques plus petites, ne laissant saillir qu'un petit filet blanc.

Dans une autre vitrine, nous avons remarqué un pupitre en forme de boîte carrée, qui, en s'ouvrant, fait un très-joli effet; plusieurs petits objets à formes variées, avec encadrement de bois et panneaux fond or, avec médaillons en porcelaine de Sèvres, fond bleu; d'autres, à intérieurs dorés. Tout cela était très-joli; mais, à notre avis, trop garni de médaillons et d'appliques.

La nouveauté anglaise dans le nécessaire serait la cave à liqueurs, il y en a une assez grande quantité. La beauté des modèles n'est pas à constater; il y en a un, entre autres, dont les verres se trouvent fixés sur l'abattant qui retombe, ce qui est très-mauvais; mais nous avons remarqué une boîte de forme en écaille avec frises d'ivoire: ce genre est très-coquet; puis quelques pièces genre Boule, mais encore trop lourdes; une boîte à thé de forme sans aucun ornement, puis, comme contraste, des boîtes entièrement dorées; une très-grande quantité de porte-livres et d'articles de fantaisie, exposés par les fabricants anglais, mais provenant de la fabrication française.

Enfin, si nous avons admiré de très-jolies choses, nous devons dire aussi qu'un grand nombre des objets exposés manquent de goût. L'ébénisterie, lourde déjà par elle-même, est surchargée par trop d'ornementation. Il y a cependant un fait à constater: c'est que la fabrication anglaise a fait de grands progrès.

## FRANCE

La France pourrait n'avoir rien à redouter des progrès que font les autres nations dans notre industrie, si elle ne se laissait pas entraîner à la fabrication en grand dans ces vastes ateliers où chaque ouvrier fait une partie spéciale, mais où l'ouvrier fini manque. Ce système tend à supprimer l'ouvrier travaillant seul chez lui, qui produisait des compositions toujours nouvelles, ce qui ne peut exister là où il n'y a qu'un intéressé, le patron. La fabrication grandit, mais l'ouvrier disparaît; avec lui disparaît aussi l'émulation et le sentiment du beau dans le travail.

#### **AUTRICHE**

L'Autriche a envoyé de très-jolies choses, entre autres des valises avec bandes, d'une belle exécution, imitées des modèles que l'on fait à Paris.

#### **ALLEMAGNE**

Il n'en est pas de même de l'Allemagne, qui n'a rien envoyé de remarquable; nous avons vu divers objets très-médiocres de goût et d'exécution, venant du Zollverein, province qui possède cependant beaucoup d'artistes.

#### **HOLLANDE**

La Hollande a aussi envoyé quelques articles, mais rien qui vaille la peine d'être mentionné; on voit que les Hollandais en sont encore à leurs premiers pas dans l'ébénisterie.

#### **ITALIE**

L'Italie, en revanche, nous offre une exposition supérieure, comme style et bon goût dans les dessins; mais les Italiens négligent trop la main-d'œuvre, et leur ouvrage manque de fini. Nous avons revu avec plaisir un petit meuble, ou plutôt une miniature en marqueterie ivoire, nacre et bois, ayant paru déjà à l'Exposition de Paris.

#### **INDE**

L'Inde a envoyé un assez grand assortiment de nécessaires de tous genres. Nos modèles de papeterie et de porte-livres y sont en grand nombre, ainsi que tous nos articles de fantaisie; les artistes de ce pays savent très-bien tirer parti de leurs mosaïques pour encadrer des panneaux de sculpture qui sont d'un très-grand travail et quelquefois très-jolis.

#### **VOEUX DES OUVRIERS ÉBÉNISTES EN NÉCESSAIRES**

Après avoir exposé nos observations sur l'Exposition universelle de Londres; après avoir montré nos progrès et les lacunes qui existent encore dans notre industrie; après avoir fait res-

sortir les améliorations apportées dans cette branche industrielle par la fabrication étrangère, il me restait encore une tâche à accomplir; mais, comme cette tâche touchait directement aux intérêts moraux et matériels de chaque membre de notre corporation, j'ai cru devoir m'entourer d'un certain nombre de mes collègues, ouvriers comme moi, afin de bien me pénétrer des besoins que chacun de nous ressent.

Pénétré de ces besoins, je prends donc la parole comme interprète des ouvriers de cette partie, persuadé à l'avance que les vœux émis par un nombre considérable d'ouvriers seront pris en sérieuse considération, et que la Commission impériale formulera, à ce sujet, un rapport favorable qui sera présenté au Chef de l'État, qui, dernièrement encore, assurait à tous les Français qu'il prendrait toujours en considération les vœux émis dans l'intérêt du plus grand nombre.

Sans entrer longuement dans tous les détails qui intéressent la classe ouvrière, je me bornerai à appeler l'attention générale sur les principaux besoins dont on doit s'occuper immédiatement dans l'intérêt de nos progrès industriels, autant que pour améliorer le sort des travailleurs, sans compromettre en rien l'intérêt des patrons.

Voici ce que nous demandons :

1° La liberté de réunion et celle de nous former en société corporative, pour arriver au perfectionnement de notre industrie, autant que pour améliorer le sort de chacun de nous, soit dans le travail, soit dans le chômage, soit dans la maladie et la vieillesse;

2° La suppression de la loi des livrets d'ouvriers, comme étant inconstitutionnelle et immorale : inconstitutionnelle, parce qu'elle forme deux classes dans la société française ; immorale, parce qu'il est immoral que d'honnêtes travailleurs soient soumis à une surveillance de police, et qu'il répugne à l'honnête homme de voir sa femme et sa fille confondues dans le prétoire d'un commissariat de police, au milieu de gens sans mœurs et sans dignité;

3° Révision de la loi sur les contrats d'apprentissage, cette loi ne se trouvant nullement en rapport avec les besoins de l'industrie, et ne donnant aucune garantie aux maîtres, aux parents

et aux jeunes enfants, à qui elle n'assure nullement l'éducation professionnelle, car presque toujours les parents mettent au hasard leurs enfants en apprentissage, ce qui compromet autant l'avenir de l'industrie que celui des ouvriers ainsi formés. On devrait former dans chaque corporation un syndicat, qui serait toujours suffisamment éclairé sur la situation des patrons, dont il connaîtrait assez les besoins pour diriger les parents dans le placement de leurs enfants. On éviterait ainsi l'agglomération d'un trop grand nombre d'apprentis dans une seule maison, et l'aptitude d'un patron à démontrer son état serait toujours le guide du conseil syndical.

Nos besoins sont pressants, hâtons-nous de réunir nos forces pour travailler avec courage et sans relâche à l'édifice social ; ce faisant, nous pourrons entonner le grand cantique : « Gloire à Dieu, dans les cieux, et paix sur la terre aux hommes de bonne volonté ! »

BOISSAT.

# MARQUETERIE

---

## HISTORIQUE

L'art de la marqueterie est un des plus anciens, il fut une imitation de la mosaïque et fut pratiqué en Orient dans les temps les plus reculés.

Apporté par les Romains en Occident, il fit tout de suite de notables progrès.

Jean de Verme, peintre, contemporain de Raphaël, fut le premier qui imagina l'art de teindre les bois et parvint à faire en marqueterie des perspectives d'un grand mérite.

Sous François I<sup>er</sup>, on voit apparaître les premières marqueteries remarquables; nos musées en possèdent quelques échantillons. Ce sont généralement des incrustations d'ivoire, nacre et métaux précieux dans des bois d'ébène, poirier, etc. Les incrustations de cuivre qui, dans le siècle suivant, devaient prendre une si grande extension, étaient rares à cette époque.

Pendant les règnes de Henri II, François II, Charles IX, Henri III et jusqu'à la fin du règne de Henri IV, le progrès ne fut pas sensible. Mais sous Louis XIII la marqueterie devait prendre un grand essor.

Alors apparut un style qui fit époque et qui devait porter son nom.

Le genre Louis XIII se composait de rinceaux, d'ornements et de fleurs, le tout ombré au moyen de plomb chaud, ce qui produisait des oppositions de lumière du plus grand effet. Les fonds étaient généralement en ébène. A la même époque on faisait également de la marqueterie de cuivre rouge et jaune, mêlée de

différentes nacres presque toujours incrustées dans des fonds d'écaille des Indes soudée. Tous les travaux de cette époque sont du plus grand mérite et sont très-estimés et très-recherchés aujourd'hui.

Sous Louis XIV, le style change. Un homme, un artiste de grand mérite, crée un genre qui devait plus tard porter son nom.

Boule (Charles-André), né à Paris en 1642, mort en 1732, se rendit célèbre par le talent qu'il déploya dans la composition, la fabrication et l'ornementation des meubles : dessin, ébénisterie, gravure, tout semble lui avoir été familier ; car, nommé graveur des sceaux par Louis XIV, il est qualifié, dans le brevet qui lui fut délivré, d'architecte, peintre, sculpteur et inventeur de chiffres. Cet artiste remarquable travailla pour presque tous les souverains de l'Europe.

Son genre de marqueterie, appelé depuis genre Boulle, se faisait au moyen d'une plaque de cuivre et une d'écaille qui se découpaient l'une sur l'autre ; l'ornement de cuivre se plaçait dans le fond d'écaille et s'appelait première partie, l'ornement d'écaille se plaçait dans le fond de cuivre et s'appelait deuxième partie ; ce qui faisait, avec un seul dessin, deux plaques de marqueterie. La première partie fut toujours celle que Boulle employa de préférence ; du reste, comme élégance et légèreté, elle l'emporte sur la deuxième.

Cependant, dans certaines œuvres de Boulle, on rencontre quelques secondes parties pour faire opposition, comme entourage et frises, aux panneaux qui sont en première partie. On trouve aussi dans ses marqueteries une troisième partie d'étain qui se découpait de la même manière, et qu'il mélangeait au cuivre et à l'écaille avec le goût qui le distinguait, et que l'on a malheureusement trop peu imité depuis. L'écaille employée par Boulle fut l'écaille des Indes et celle dite Tavoine.

A la même époque, beaucoup de marqueteries furent exécutées d'après les dessins de Bérain, célèbre dessinateur, contemporain de Boulle, et quoiqu'une notable différence existe entre ses œuvres et celles de ce dernier, beaucoup de personnes font confusion.

Dans ses dessins, Bérain mêla des animaux et des personnages à ses ornements ; de plus, ceux-ci furent toujours exécu-



tés de manière à pouvoir mêler les deux parties, qui avaient toujours été séparées par Boulle.

Sous Louis XV, l'ébénisterie céda au goût de l'époque, et on put remarquer dans cette industrie les traces du mauvais goût qui envahit alors le domaine des beaux-arts; on abandonna les lignes sévères et élégantes des meubles Louis XIV, et de cette époque on ne retrouve que des marqueteries, très-ordinaires, en bois de rose, violette et palissandre.

Sous Louis XVI, deux hommes d'un grand talent, David et Riesner, firent, chacun en son genre, des chefs-d'œuvre de marqueterie en bois, dont on n'a pu, jusqu'à présent, faire que des imitations sans pouvoir les égaler. Ces artistes exécutèrent, comme Boulle, leurs marqueteries d'après leurs propres dessins. David fut le créateur d'un genre particulier : il imagina, pour rendre l'effet des ombres, les changements de bois dont il connaissait la teinture.

La marqueterie, à laquelle on a donné, de nos jours, le nom de mosaïque, n'est dans le fait qu'une imitation de ses œuvres.

David exécuta aussi de magnifiques marqueteries d'un ton gradué et d'une seule couleur, telle que bleu et grisaille.

Riesner fit de remarquables marqueteries; il excella principalement dans l'arrangement de quadrilles avec filets, dans le genre Louis XVI. On en fait aujourd'hui une grande imitation.

A la fin du XVIII<sup>e</sup> siècle et au commencement du XIX<sup>e</sup>, le genre grec redevint à la mode; la marqueterie fut totalement abandonnée et ne commença à reparaitre que vers 1830. Alors commença un genre qui devait tomber quelques années plus tard, et qui se composait d'ornements en cuivre demi-rouge et jaune, mêlés de fleurons de nacre et d'ivoire dans des fonds de palissandre. L'exécution était généralement belle, mais le dessin laissait beaucoup à désirer. Ce genre fut appelé marqueterie moderne. Au même moment, on fit une marqueterie de bois de houx ombré dans des fonds palissandre, pendant que dans les meubles modernes et les nécessaires ces marqueteries se propageaient.

La marqueterie Boulle fut imitée, et plusieurs ébénistes s'en firent une spécialité; sans surpasser ce qui avait été fait par le créateur du genre, ils l'élevèrent à une hauteur où malheureusement on ne l'a pas maintenue.

Des marqueteries de grand mérite furent présentées aux Expositions de 1839 et 1844.

Aujourd'hui la marqueterie se trouve divisée en plusieurs genres : marqueterie Boule et marqueterie en matière dure, marqueterie de bois teint, bois naturel et bois ombré, la marqueterie dite mosaïque et la marqueterie massive pour parquet.

Depuis quinze ans, tous ces genres se sont grandement propagés, mais l'exécution est loin d'être satisfaisante. Cependant on ne manque pas d'artistes et d'ouvriers capables de la maintenir au point où elle était arrivée, et qui sont même capables de la pousser dans la voie du progrès; malheureusement, dans la fabrication des meubles de luxe, on rencontre une concurrence d'autant plus déplorable qu'elle pèse surtout sur la main-d'œuvre. Dans la plupart des meubles, l'ébénisterie, le bronze, et, par conséquent, la marqueterie se trouvent grandement négligés; il y a confusion dans les genres et dans les styles; les formes Louis XV reçoivent des marqueteries Boule et souvent des bronzes Louis XVI, et *vice versa*.

De plus, si quelques maisons exécutent encore de temps à autre quelques travaux hors ligne, le plus grand nombre travaillent pour le commerce et sont forcées, vu la modicité des prix, d'employer pour la marqueterie Boule de l'écaille très-inférieure qui n'a aucune consistance, ce qui sera cause que la marqueterie actuelle ne pourra, à très-peu d'exceptions près, supporter aucune réparation.

Quant à la marqueterie de bois, quoiqu'on puisse regretter également de ne pas la voir s'élever plus rapidement, elle est incontestablement en progrès sur celle de cuivre.

## COMPTE RENDU DE L'EXPOSITION

### FRANCE

M. GROHÉ a exposé plusieurs meubles Louis XVI et une armoire Louis XIII, avec des marqueteries de bois très-bien faites. M. Marcas-Paul Macco, qui les a ombrées, a bien compris le genre et s'est bien inspiré de l'époque. Ces marqueteries ont été faites chez M. Volker. Le dessin laisse à désirer comme style.

La commode Louis XVI a, sur la porte, des marqueteries copie

Riesner; elles représentent des fruits, un vase et une cruche renversée; les incrustations sont très-bien faites.

Deux encoignures marqueterie ivoire, exposées par la maison JULES FOSSEY. Jolie découpe bien gravée.

M. CRÉMER a exposé deux meubles : un meuble Louis XVI, avec marqueterie d'ivoire bien exécutée, et un meuble Renaissance en bois de poirier; les panneaux de ce dernier sont ornés de marqueteries de bois naturel; les panneaux supérieurs représentent des attributs aratoires, des attributs guerriers et de jolis bouquets de fleurs des champs supportés par un culot. Le tout imite parfaitement la sculpture. Au milieu des panneaux se trouve un bas-relief représentant Minerve armée de toutes pièces, et un autre représente Cérès avec ses attributs. Les panneaux inférieurs sont des ornements Renaissance parfaitement exécutés. A une certaine distance, on croirait voir un meuble sculpté. (Ces marqueteries ont été faites par M. Vaire.) Table style Louis XVI, avec marqueterie dite teinte plate, tout en bois de couleur d'un très-bel effet; le milieu représente un nid d'oiseaux très-bien exécuté.

Nous avons vu un panneau enrichi de marqueterie d'un style grec très-pur. La frise qui entoure le fond est rouge sur un fond bleu. Dans le centre du panneau citron sont représentés plusieurs personnages bien mouvementés. L'ensemble est d'un effet ravissant.

M. Arhens a exposé plusieurs échantillons de marqueterie d'un genre tout nouveau : trois dessus de table faits dans le même genre; les marqueteries de ces tables sont mélangées de style grec et de style Louis XVI.

La pièce principale exposée par M. Arhens est un dessus de table de jeu en bois teint et en bois naturel. Le sujet, représentant *le Renard et la Cigogne*, est joli dans ses détails, dans sa composition et dans son ensemble. Cette marqueterie est faite dans le genre de celle de David; les tons de bois sont si bien assortis qu'on prendrait pour une jolie peinture le panneau de cet artiste. Les ouvriers qui ont travaillé à cette table sont MM. Julien-Serreau, Masselin et Massart.

De la même maison, on remarque deux tables Louis XVI, marqueterie nacre dans des fonds noirs; fine et bien faite.

M. Roux a exposé un secrétaire Louis XVI. Sur le battant est

incrustée une corbeille de fleurs très-bien exécutée, dans le genre Riesner; la marqueterie a été faite chez M. Volker, par Paul Macco.

La maison BEAUFILS, de Bordeaux, a exposé des marqueteries cuivre et bois, dont l'exécution est au-dessous de ce qui se fait pour notre bas commerce.

Nous devons dire, en terminant notre examen des produits français, que plusieurs exposants de Paris se sont servis du pinceau pour rendre l'effet des ombres. Il serait très-regrettable de voir la marqueterie s'engager dans cette voie et chercher à vaincre les difficultés de l'arrangement par un pareil procédé. C'est avec regret que nous signalons ces petits moyens, mais notre impartialité et notre mission de *délégués ouvriers* nous en font un devoir.

#### ANGLETERRE

La maison JACKSON et GRAHAM a exposé un piano marqueterie, bois, fleurs et filets, exécuté d'une façon très-remarquable, par Jules Labar, ouvrier français; mais le bois trop ronceux, que l'on a employé pour le fond, nuit à l'effet de la marqueterie.

La même maison a exposé une grande armoire avec fronton, formant trois corps; ceux de côté sont ornés d'une glace ovale entourée d'une guirlande de fleurs en marqueterie de bois, ombrée dans le genre Riesner, et parfaitement exécutée.

JAMES LAMB a exposé un grand meuble sculpté, dont les parties creuses sont ornées de marqueterie d'ivoire, d'une délicatesse remarquable.

La maison BRUNSWICK a exposé une table en marqueterie de bois dans un fond citron, et qui est bien exécutée.

Une table Louis XIV, Boule, d'un style pur. Un guéridon également Louis XIV, genre Bérein, d'une jolie exécution. Buffets et autres meubles ordinaires.

M. LAMIS PACH a exposé un meuble genre Pompée; ce meuble a trois portes, avec un entourage d'ornements à filet érable, entouré de filets bois de houx, parfaitement travaillé, avec deux vases étrusques au milieu, gravés au lieu d'ombrés.

M. HOLLAND a exposé un guéridon avec pied, style Louis XVI, qui est formé de panneaux érable et de panneaux thuya, entourés de petites ovales buis et bois, de corail, entremêlés d'orne-

ments d'ivoire, de petites frises amarantes séparées par une frise, dans l'intérieur duquel se trouve une frise en bois, satinée avec incrustation ivoire, suivie d'une frise bois de rose et d'une autre frise en bois vert incrustée de marqueterie en buis, corail et ivoire. Tout cet assemblage de bois naturel, mêlé d'incrustations d'ivoire, est d'un effet admirable. C'est la plus jolie marqueterie que nous ayons vue à l'Exposition, l'arrangement et la combinaison du dessin font de ce guéridon un ouvrage digne des plus grands éloges. Ce guéridon est enrichi des portraits des plus grandes illustrations des XVI<sup>e</sup> et XVII<sup>e</sup> siècles, gravés sur ivoire.

Un grand meuble, genre Boule, exposé par la maison F. KERMAN, est d'une déplorable exécution.

Nous devons dire que plusieurs maisons anglaises ont exposé, sur leurs meubles, des marqueteries françaises.

#### ITALIE

Un petit meuble exposé par la maison GATTI, marqueterie de bois, d'ivoire et nacre, est un véritable chef-d'œuvre. Ce meuble a dû figurer à notre Exposition de 1855.

Nous avons remarqué aussi plusieurs autres échantillons de marqueterie parfaitement faite : une table style Renaissance, avec frise ombrée, et huit panneaux représentant différents sujets ; le tout en bois naturel et fort bien exécuté.

Guéridon ébène, style Louis XVI, avec marqueterie ivoire ; quatre médaillons représentant la peinture, la sculpture, la musique, l'architecture ; intérieur écaillé et frise autour. Il est à regretter qu'une aussi belle marqueterie n'ait pas été mieux gravée. Nous le regrettons d'autant plus que nous croyons que la marqueterie a été faite à Paris.

M. BUCCI RAFFAEL (de Ravenne) a exposé un guéridon à huit pans, distribués en huit médaillons représentant l'un la musique, l'autre la science, et intercalés de bouquets tous bien ombrés ; au milieu, la ville de Ravenne, représentée par une femme avec la couronne crénelée sur la tête, et tenant la corne d'abondance de la main gauche.

La maison E. NORCHI a exposé un chiffonnier en marqueterie mosaïque très-bien faite et très-bien composée.

Un *Bonheur du jour*, marqueterie ivoire, sujets et ornements gravés à la pointe, découpure très-soignée; un guéridon marqueterie bois, et une table pareille, quoique d'une exécution bien supérieure, sont exposés par la maison SCORRI.

Un grand tableau marqueterie bois naturel, exposé par la maison GARASSINA, représentant Jésus-Christ chassant les marchands du Temple, d'une belle exécution et bonne composition.

En général, les maisons d'Italie, dont le nombre est grand, ont toutes exposé des marqueteries remarquables.

### CONCLUSION

Trois puissances seulement ont exposé de la marqueterie : l'Angleterre, l'Italie et la France.

Si l'Italie a toujours conservé, il faut le lui reconnaître, sa supériorité primitive comme beauté dans la composition et dans le fini du travail, sa manière de procéder a vieilli, et il est incontestable que, même dans des ouvrages de mérite et encore plus dans ceux de commerce, elle ne pourrait soutenir la concurrence avec la France, nos moyens de fabrication étant beaucoup plus avancés et par conséquent plus expéditifs que les siens.

L'Angleterre, qui, il y a quinze ans, faisait faire la plus grande partie de sa marqueterie à Paris, est en voie de progrès; mais si quelques-uns de ses produits égalent les nôtres, ce qui est incontestable, elle n'a pas de genre propre, et tout ce qui se fait là-bas est une imitation de nos produits.

Quant à la concurrence, nous n'avons pas à la redouter; car, aujourd'hui encore, des marqueteries françaises s'exportent en Angleterre, sans que nous en recevions de ce pays.

### VOEUX ET BESOINS

S'il est juste que celui qui fait travailler ait un bénéfice sur l'ouvrier, n'est-il pas juste aussi que l'ouvrier, qui fait la fortune de celui qui l'occupe, soit équitablement rétribué? Nous voyons tous les jours de riches *fabricants et marchands* quitter les affaires avec de grandes fortunes; leurs enfants jouissent de leur bien-être et de tous les avantages que donne la

fortune, pendant que celui qui a travaillé pendant de longues années à créer ces fortunes ne peut même laisser les siens à l'école jusqu'à l'âge de douze ans, pressé qu'il est de les faire travailler, pour qu'ils allègent la charge qui le tue.

Que demande le travailleur? Une rémunération plus juste qui le mette à même de pourvoir aux besoins de sa famille. Ja mais l'ouvrier ne sera plus ami de l'ordre que quand il pourra goûter le bien-être. N'est-ce pas lui qui est la source inépuisable de la richesse du pays? S'il perd son travail dans les bouleversements qui troublent les États, c'est tout ce qu'il perd; mais ceux qui l'ont exploité dans les jours de calme et de prospérité sont plus que lui victimes du cataclysme, et les fortunes privées, comme les fortunes publiques, disparaissent, pour ne se relever que lorsque la tourmente est passée.

Il est difficile d'assigner une cause juste à un tel désordre dans la répartition des richesses nationales. Le riche paye très-cher nos produits, et il peut croire que l'ouvrier gagne beaucoup. C'est une erreur complète; l'ouvrier végète, ne vit que de privations et manque même souvent du nécessaire.

Que celui qui nous occupe ne soit pas si âpre à la curée, et qu'à l'avenir il mette en pratique cette belle maxime : « Faites aux autres ce que vous voudriez qu'on vous fit. »

Sous Louis XVI, nous trouvons les noms de Riesner (ébéniste du roi) et Campe, son émule, qui a fait des chefs-d'œuvre; Rontjn (David), de Neuwid, sur le Rhin : tous trois ont laissé des marqueteries de bois si riches, si finement faites, qu'elles sont vendues à des prix fabuleux. Ces ouvriers-artistes étaient encouragés et patronnés des grands seigneurs de leur temps, qui savaient apprécier leurs talents. Il ne faut pas croire que les ouvriers d'aujourd'hui ne puissent faire ce qu'ont fait ces artistes; nous avons, à l'Exposition de Londres, des marqueteries qui sont admirablement exécutées. Si nos ouvriers étaient payés en raison du talent qu'ils peuvent déployer, ils feraient des chefs-d'œuvre. Ce qui est pénible à dire, c'est que la plupart sont pères de famille, et gagnent de 4 à 5 fr. par jour.

L'Empereur, dans sa bienveillante sollicitude pour tous les employés de l'État, a senti que des pères de famille ne pouvaient plus vivre avec leur ancien traitement, vu que les denrées alimentaires étaient doublées, ainsi que les loyers, depuis

une douzaine d'années, et les appointements des employés ont été élevés dans une certaine mesure.

Enfin, nous souhaiterions voir chez nous, dans la classe riche, un goût plus éclairé des produits de l'industrie artistique, dans le nombre desquels la marqueterie peut se ranger; car il est triste de penser qu'à une époque où nous possédons tout pour progresser, le bon marché auquel on veut se procurer les objets de luxe devient, par cela même, une cause de décadence; on est forcé d'appliquer son intelligence à produire le plus vite possible, sans s'appliquer à faire bien.

Nous souhaiterions voir les ouvriers appelés, dans une juste proportion, à faire partie du jury appelé à décerner les récompenses dans les Expositions.

Les hommes capables qui composent le jury peuvent parfaitement juger l'ensemble, et ne pas saisir souvent les difficultés que l'homme pratique seul peut apprécier.

Nous souhaiterions également, comme cela se pratique déjà dans quelques états, qu'un concours pût être établi et encouragé, et que des récompenses fussent accordées aux ouvriers qui présenteraient le plus beau travail.

Nul doute que cela entretiendrait l'émulation et engagerait à l'étude du dessin, qui est trop négligée.

Notre visite dans les ateliers de Londres nous a fait connaître une organisation de Société de secours mutuels que nous voudrions voir adopter en France : indépendamment du secours en cas de maladie, l'ouvrier sans travail est secouru. Notre corporation demande à être autorisée à former une Société de secours mutuels.

Nous terminerons en remerciant les ouvriers découpeurs-marqueteurs de l'honneur qu'ils nous ont fait en nous choisissant pour leurs délégués. Honneur que nous tâcherons de reconnaître en unissant nos efforts aux leurs, pour tout ce qui pourra améliorer et faire prospérer notre profession.

Nous remercions les membres de la Commission ouvrière d'avoir entrepris une si belle œuvre, et de l'avoir menée à bien.

*Les Délégués de la Marqueterie,*

MARTIN, MALLET.

---



# ARMES BLANCHES

---

Paris, le 4 décembre 1862.

Les armes blanches ont, chez tous les peuples et à toutes les époques, joué un grand rôle, surtout dans les premiers temps de la monarchie, où elles étaient le principal ornement et la seule défense des guerriers.

A ces époques reculées, l'art de la guerre n'avait pas réalisé les moyens mis en pratique aujourd'hui; les luttes avaient lieu corps à corps: aussi attachait-on une véritable importance à leur fabrication, car les armes jouissaient d'un énorme prestige, surtout chez les peuples exercés au rude métier des armes.

Plus tard, elles devinrent la marque distinctive de la noblesse; c'est alors que l'orfèvrerie et la joaillerie, s'adjoignant des artistes justement célèbres, créèrent les armes blanches de luxe. Nous avons de Benvenuto Cellini l'épée de François I<sup>er</sup>, chef-d'œuvre de grâce et d'élégance.

C'est sous Louis XIV et Louis XV qu'un genre véritablement joli eut beaucoup d'admirateurs; la fabrication en est malheureusement perdue: l'épée d'acier taillée à facettes et à pierres polies. Cette arme se portait comme épée de cour. L'effet en était agréable, et sous les rayons d'un salon splendidement éclairé, on eût cru voir une épée de diamants.

Sous le règne de Louis XVI, on créa de petites épées en argent, taillées à facettes, élégantes et fines dans le détail de leur ciselure. Leur décoration, d'un goût exquis, était remarquable par la beauté des guirlandes de fleurs dont ces armes étaient ornées.

Ce genre est également perdu pour notre époque. Il est vrai de dire que, plus nous avançons, moins on attache d'importance à ces armes; le peu de faveur dont elles jouissent actuellement fait qu'on ne voudrait pas mettre le prix qu'elles pourraient coûter, bien que la fabrication actuelle puisse avantageusement tirer parti à leur profit des améliorations et perfectionnements dont elle a doté son industrie.

Il serait donc possible aujourd'hui de faire revivre ces différents modèles, et leur exécution serait aussi facile que correcte dans tous les détails du style.

Sur la fin du siècle dernier et au commencement du courant, Versailles possédait une manufacture d'armes appartenant au gouvernement. Il est sorti de ses ateliers des pièces magnifiques en bronze ciselé et doré; ses sabres et ses épées avaient le privilège, avant l'institution de l'ordre de la Légion d'honneur, d'être offertes par l'État, en signe de récompense, aux militaires qui s'étaient distingués sur le champ de bataille par une action d'éclat.

Ces armes honorifiques étaient toujours parfaitement établies, sortant d'une fabrique placée sous le contrôle du gouvernement; rien ne devait, en effet, y manquer; les artistes et les ouvriers qui concouraient à la bonne exécution du travail étaient, de leur côté, mieux traités et plus rétribués que dans l'industrie privée; ces deux avantages entretenaient, dans le personnel de la manufacture, une certaine émulation, et l'art, exploité par le travail, engendrait le perfectionnement.

Depuis longtemps cette manufacture n'existe plus. Après avoir pillé ses modèles, les avoir dénaturés, en tronquant tous les styles, l'industrie particulière l'a remplacée. C'est à l'aide de ces mutilations, toujours regrettables au point de vue de l'art, qu'on est arrivé à une décadence qui a duré près de trente ans.

En 1822, une commission militaire s'est spécialement occupée des armes d'officiers; celles fabriquées par la maison Monceau ont toujours prévalu jusqu'en 1845, époque où, sous les auspices du comité d'infanterie, cet habile fabricant dota l'armée d'un nouveau sabre, parfait, bien combiné, et qui a servi de modèle à bien des pays.

M. Rouart a créé le sabre de marine et celui de l'infanterie de marine, dont la garde couvrait parfaitement la main; mais de

nouvelles modifications ont dû être apportées au premier, parce que, dans l'origine, il était trop long et embarrassant pour le service du bord.

On doit, tout récemment, à M. Delacour, l'épée des officiers de la garde impériale; la lame est triangulaire, de la force d'une baïonnette, et malgré cela, légère et bien en main.

Enfin, depuis quelques années, l'arme blanche a fait des progrès constants, dirigés en partie par des fabricants capables et ayant le sentiment artistique.

On a créé des modèles nouveaux où les styles ont été bien observés et suivis.

Les améliorations réalisées sous la double influence d'une main-d'œuvre bien dirigée et à peu près bien rémunérée ont permis de fabriquer beaucoup mieux en produisant plus et à meilleur marché; on s'est créé des débouchés nouveaux, et l'exportation, qui a su apprécier la valeur des progrès réalisés, a pu trouver dans notre fabrication une source plus abondante des armes qu'elle vient chercher annuellement en France.

Le règne de Napoléon III, ramenant, avec l'ordre et la sécurité, les costumes des corps constitués, a aidé aussi puissamment à la régénération de cette industrie. Les épées du Sénat, du Conseil d'État, des députés, de la magistrature, des hauts fonctionnaires des maisons impériales et princières, sont de véritables chefs-d'œuvre d'un genre nouveau, découpées à jour comme de la dentelle.

Je vais maintenant passer en revue les armes blanches de l'Exposition, suivant l'ordre du catalogue.

### ANGLETERRE

Les armes blanches de guerre sont peu nombreuses à l'Exposition et ne valent pas les armes françaises : elles sont généralement plus lourdes et moins à la main.

Les sabres d'officiers sont presque tous dans le genre mame-luck, c'est-à-dire une croix en bronze ciselé, doré, et une poignée en ivoire; ce sabre est peu propice à la guerre et laisse à désirer pour la monture. Les sabres à garde couverte sont mieux traités, les lames sont unies de forme et en acier fondu d'un très-beau poli : le damassage est d'un bon goût. J'ai remarqué

ceux de M. Wilkenon. Quant à la fourbisserie que j'ai vue dans les vitrines des passementiers, elle est mal faite, quoique fondue en partie sur des modèles français. Les sabres, chez les orfèvres, doivent être rangés dans les pièces d'art; ils sont généralement bien, quoique lourds, et l'on peut constater dans cette partie un progrès sensible depuis 1855. Je signalerai une épée style Louis XV, en or, pierres fines, émaillée.

Plusieurs sabres genre mameluck en or, argent, émail, le tout enrichi de pierreries et très-soigné de fabrication.

#### AUTRICHE

Les armes de guerre ne sont pas très-soignées et sont d'un prix très-élevé; ainsi un poignard de troupe est coté 12 fr. 50 cent.

Les sabres d'officiers sont au contraire moins chers relativement aux nôtres, mais d'une fabrication lourde et de mauvais goût; les seuls passables sont ceux avec garde en fer poli découpé à jour.

#### FRANCE

N'a pas d'armes blanches de guerre, à l'exception d'un poignard de troupe de 10 fr.

Les sabres d'officiers sont en grand nombre pour tous les pays du globe; les lames, généralement fabriquées par les manufactures de l'État, sont bonnes, mais il est regrettable qu'elles n'aient pas la légèreté et la forme élégante de celles fabriquées en Prusse. Ces sabres brillent par la variété de leurs dessins, qui sont tous d'un goût artistique, leur excellente monture et la modicité de leur prix.

Dans l'orfèvrerie, on peut signaler l'épée du général Bosquet, en or et argent, faite par Duponchel;

L'épée du duc de Magenta, argent doré et pierres fines, faite par Wiess;

L'épée de l'amiral Bruat et celle du duc de Malakoff, en vieil argent, faite par Delacour, ainsi que d'autres pièces artistiques.

#### ITALIE

Les armes de guerre y figurent à peine, les quelques poignards de troupe sont très-ordinaires.

Les armes de luxe sont magnifiques, les incrustations en or sur damas sont simples, mais d'un bon goût.

Le sabre de Victor-Emmanuel, en acier découpé à jour et damasquiné or, est très-remarquable par son goût et sa richesse; il est fait par Gastellani.

### **PRUSSE**

Pas d'armes de guerre, mais nous savons que la Prusse est le marché où se fournissent presque toutes les nations qui ne fabriquent pas elles-mêmes.

Les armes d'officiers sont bien fabriquées, mais elles pèchent par le goût, la modelure, la ciselure. Pas de progrès à constater depuis 1855. Les lames sont toujours très-bonnes, parfaitement fabriquées. On doit leur assigner la première place pour le fini et la modicité du prix. Le sabre en acier découpé à jour, représentant le sacre du roi de Prusse, est un chef-d'œuvre de patience et de ciselure sur acier; le style des ornements laisse à désirer, et l'on peut regretter qu'un si beau travail pêche par le côté artistique, mais les ajustements sont bien faits. La calotte et la virole sont bien ciselées; leur découpeure à jour laisse voir la poignée en nacre, d'un très-beau travail, ce qui donne un peu de légèreté à ce sabre, qui est un peu grand et, malgré la poignée, un peu lourd dans son ensemble. Néanmoins, c'est une des belles pièces de l'Exposition. Il a été fait par Lunskoff de Sohergen.

### **ESPAGNE**

Les lames seules méritent de fixer l'attention; elles jouissent d'une très-grande réputation; cependant elles ne sont point bien comprises au point de vue de l'arme, attendu qu'il est difficile de les mettre bien à la main, la lame étant aussi lourde de la pointe que du talon; les montures sont très-ordinaires et de mauvais goût. Les ajustements sont mal faits.

### **RUSSIE**

Ne figure guère à l'Exposition que pour ses lames, que l'on dit de bonne trempe.

### SUÈDE

N'a aussi que des lames qui doivent être très-bonnes, le fer et l'acier étant de première fabrication. Je n'ai pu m'en convaincre, n'ayant pu les essayer ni connaître leur prix.

La Turquie, l'Égypte et l'Inde ont des sabres montés avec des lames en damas d'acier fondu mêlé, faits avec des wotz, mais qui sont d'ancienne fabrication. Elles sont très-belles.

### RÉSUMÉ

La France est, incontestablement, à la tête de cette industrie pour la monture bien calculée de ses armes, pour leur variété de modèles, sur lesquels puisent toutes les nations; pour le cachet artistique, la modicité de leurs prix, surtout les armes d'officiers. Je ne m'étends pas davantage sur la France, étant délégué de la seule maison qui ait exposé.

La Prusse vient ensuite pour les montures, et ses lames l'emportent sur celles de la France et de tous les autres pays pour le fini, la décoration et la modicité des prix. Cela tient au fer, à l'acier et au charbon que l'on trouve à bon marché dans ce pays.

L'Angleterre se trouve au troisième rang; ses montures valent mieux que celles de l'Espagne et ont fait un progrès sensible depuis quelques années.

L'Espagne n'aurait donc que la quatrième place pour l'arme en général, à cause de ses montures; car ses lames sont assez remarquables pour lui assigner un rang plus élevé.

L'Autriche, la Suède, la Russie, la Turquie, l'Égypte ne peuvent être comptées au nombre des pays producteurs, surtout pour l'exportation; de même que l'Italie, qui ne brille que par ses pièces d'art.

Ce qui manque à la France pour produire à bon marché, ce sont les matières premières, le fer, l'acier et surtout le charbon. Il est constant que là où l'ouvrier forgeron de la Prusse dépensera 1 fr. de charbon par jour, celui de la France dépensera 2 fr. 50 à 3 fr.

La main-d'œuvre est aussi plus chère en France; mais tout est relatif, la vie y est beaucoup plus chère aussi que dans la

majeure partie des pays où l'on fabrique des armes blanches. Les progrès sont très-sensibles, et les armes fabriquées aujourd'hui sont beaucoup mieux traitées qu'il y a dix ans; le salaire de l'ouvrier a augmenté, en moyenne, de 20 0/0. Aujourd'hui, la journée est de 5 fr. environ; mais il faut dire que les ouvriers ne gagnaient, il y a une dizaine d'années, que de 3 fr. 50 à 4 fr.; ils ont aujourd'hui 4 fr. 50 à 5 fr. Par contre, les loyers ont augmenté dans une proportion énorme, ainsi que les objets de consommation indispensable; l'élévation du prix de la main-d'œuvre est donc à peu près nulle!

Il est regrettable que je n'aie pas été à même d'examiner dans leurs détails les différentes pièces remarquables de l'Exposition; mon examen n'a pu être que superficiel, les vitrines ayant été constamment fermées pendant mes visites; il n'y avait là personne pour les ouvrir et pour permettre de prendre en main des objets pleins de curiosité et sur lesquels j'eusse été bien aise de fournir un avis plus étendu.

J'ai dû renoncer aussi à visiter les ateliers anglais de ma partie, parce que je ne pouvais avoir à ma discrétion un interprète; j'étais parti de France avec des corps d'état représentés par bon nombre de délégués, tels que mécaniciens, fabricants d'outils de chirurgie, etc., etc. Un interprète ne put m'être attaché exclusivement; c'est le seul motif qui m'a empêché de connaître à fond la fabrication anglaise, dont les moyens me sont à peu près inconnus.

Agrérez, Messieurs les membres de la Commission ouvrière, l'assurance de mes sentiments dévoués.

*Le délégué pour les Armes blanches,*

L. FILLETTE.

---





# CANONNIER-ARQUEBUSIER

En commençant ce rapport, je crois devoir rendre hommage à l'excellent accueil fait à notre délégation par MM. les membres de la Commission impériale, et notamment, par M. Spiers, un de ses délégués.

En commençant ma première visite, je me suis trouvé devant la vitrine des canons exposés par M. Léopold Bernard, et par cette circonstance, et aussi peut-être en raison d'un sentiment national, je m'y suis arrêté; mais, avant de faire connaître le résultat de cette visite, je crois devoir tracer le plus sommairement possible un historique de la fabrication de la canonnerie de Paris, si généralement estimée.

Au commencement du siècle, vers l'année 1804 ou 1806, on a commencé à fabriquer des canons en rubans d'acier et en damas; antérieurement, et jusqu'à cette époque, on ne fabriquait que des canons en fer tordu; c'est à Paris qu'ont été fabriqués les premiers canons en rubans et en damas; le prix de revient de ces canons était très-élevé, et c'est pour cette raison, et aussi à cause de la difficulté que présentait la fabrication, que le tiers du canon seulement était en damas, c'est-à-dire la partie du tonnerre; le reste était en fer tordu, et encore ne fabriquait-on qu'un petit nombre de ces canons.

C'est vers l'année 1818 ou 1819 que l'on a commencé à fabriquer des canons entièrement en rubans et en damas; les canons en rubans se vendaient 140 francs, et les canons en damas de 250 à 300 francs; il est bien entendu que l'on parle de canons doubles.

A partir de cette même année 1818, les canonnières de Paris ont cessé de fabriquer des canons tordus et les ont remplacés

par des canons en rubans de fer, et c'est aussi à partir de cette époque que la canonnerie de Paris a pris de l'extension ; la manufacture de Versailles venant d'être supprimée, les bons ouvriers qui s'y étaient formés, devenus libres, vinrent travailler à Paris. Parmi eux, on doit citer Nicolas Bernard, le père de M. Léopold Bernard, qui s'y établit en 1821, et qui avait été pendant vingt ans chef ouvrier à la manufacture ci-dessus indiquée ; son fils aîné, Albert Bernard, s'y établit en 1823. Ces habiles canonniers firent de suite faire un pas immense à la canonnerie qu'ils travaillaient plus grandement et plus sérieusement que par le passé ; ils produisirent, par conséquent, un bien plus grand nombre de canons, qui étaient presque tous en rubans d'acier et en damas.

Cette manufacture de Versailles a produit de très-belles armes ; elle fut fondée vers l'année 1798 ; on y fabriquait des armes de guerre ; tous les ouvriers et employés s'y trouvaient engagés comme soldats et avaient droit à la retraite. Indépendamment des armes de guerre, il s'y fabriquait aussi de très-belles armes de luxe et à de très-hauts prix, et c'est là que l'on fabriquait et que l'on achetait les armes riches de cette époque.

Les canonniers de Paris ont continué à fabriquer des canons en rubans et en damas jusqu'en 1843 ; à cette époque, ils ont été remplacés par des damas moirés, genre anglais, et, en 1849, M. Léopold Bernard a lui-même remplacé ce dernier genre de damas par un autre composé de petites tringles de fer et d'acier, et ce nouveau genre de fabrication qu'il a apporté dans son industrie a été imité par tous ses confrères et se trouve le seul employé aujourd'hui ; il a même reçu en Belgique le nom de *damas Bernard*. Cet industriel fabrique avec un outillage remarquable, dont je vais parler ci-après.

La vitrine de M. Léopold Bernard renfermait vingt-quatre canons doubles de différents calibres, depuis le plus gros jusqu'au plus petit ; parmi eux se trouvait un canon double octogone pour carabine rayée des deux côtés ; tous ces canons étaient magnifiques de matière ; le damas en étant très-beau et régulier, ils sont faits avec une précision remarquable, et les ajustements sont tels, que l'on aperçoit à peine la soudure. Ils sont parfaitement dressés tant à l'intérieur qu'à l'extérieur ; l'intérieur est d'un poli magnifique, et il n'y existe ni gripure ni ondulation.

Parmi ces vingt-quatre canons se trouvent cinq canons à baguettes, dont les culasses sont admirablement ajustées; il y avait aussi un canon de canardière pour le système se chargeant par la culasse, de 1 mètre 35 centimètres, calibre 32 millimètres, largeur au tonnerre 65 millimètres, et 46 à la bouche octogonée à 60 centimètres, et en damas; le plat du dessous était très-bien relevé avec des angles très-vifs; il pèse 25 kilogrammes. Ce canon est très-beau de matière et sans aucun défaut de soudure, il est aussi bien dressé qu'un canon de dimension ordinaire.

Il y avait, en outre, dans la même vitrine, quatre canons de pistolets, acier fondu, admirablement rayés.

Il y avait encore des canons à tous les degrés de fabrication; un canon double assemblé avec les bandes ajustées et les attaches mises; en un mot, tout prêt à souder.

Il y avait encore six tubes simples sortant de la machine à raboter, dont l'exécution était parfaite, autant sous le rapport de la courbe que sous celui de l'égalité des épaisseurs.

Il existait enfin des canons roulés et commencés à forger, des bandes forgées et limées, des baguettes de damas tordues, assemblées et commencées à forger, et deux lopins parfaitement soudés au marteau-pilon, mais dont on pouvait parfaitement distinguer et reconnaître la composition; elle était de cent vingt et une mises, égales de force, tant le fer que l'acier; l'un de ces lopins était étiré au marteau par un bout et tordu.

Il est impossible de mieux démontrer la fabrique des canons que ne l'a fait M. Léopold Bernard par ces expériences.

M. Léopold Bernard possède une canonnerie hors ligne, qu'il a commencée en sortant d'être ouvrier chez son père, vers l'année 1835, et qu'il a constamment améliorée et perfectionnée à l'aide d'un outillage qu'il a créé et complété; en effet, il a dans ses ateliers deux fours à souder, dont un grand qui sert pour le corroyage de ses matières, un autre plus petit pour le laminage de ses damas; il a également un martinet-pilon, un laminoir avec ses cylindres de rechange, un four à souder au cuivre les canons doubles; ce four ne donne que la chaleur nécessaire pour la fusion du cuivre, qui s'opère simultanément dans toute la longueur du canon; on ne pouvait, sans ce procédé, souder au feu ordinaire de la forge, et pour éviter que le canon ne brûlât dans le feu, il était nécessaire de le retourner fréquemment, et encore

n'obtenait-on ainsi que des canons mal faits et défectueux, car il arrivait souvent qu'ils étaient rongés, fortement altérés et tordus sur tous les sens. Avec l'aide du nouveau procédé trouvé par M. Bernard, la nécessité de retourner le canon n'existant plus, on évite ainsi la torsion.

M. Léopold Bernard possède, en outre, dans ses ateliers, une machine à raboter les canons, de son invention; cette machine a le mérite de régler les épaisseurs, de donner la courbe et d'approcher le canon du fini; c'est cette machine, inventée par lui, qui fonctionne avec son autorisation aux manufactures impériales d'armes de Saint-Etienne, de Châtellerault et de Tulle; enfin, une machine à vapeur de la force de douze chevaux fait mouvoir tout l'outillage de M. Léopold Bernard. Il avait aussi inventé, précédemment, un tour à chariot, qu'il substitua à l'action de la lime.

J'ai rencontré ensuite la vitrine de MM. Albert Bernard, Devisme et Gastine-Renette, qui possédaient des canons assez bien faits et surtout bien arrondis et sans ondulation, mais qui ne nous ont offert rien de bien remarquable.

Je suis arrivé devant l'exposition anglaise, représentée par une grande quantité de fusils et de carabines de tous genres. Les canons anglais sont toujours soudés à l'étain, mais bien faits; ceux qui se chargent par la culasse ont le tonnerre avec les pièces de fermeture soudés au cuivre et le reste à l'étain; ils sont d'une grande simplicité; le damas n'en est pas très-beau, il est irrégulier; nous avons trouvé que leurs forges sont bien inférieures aux nôtres. On voit souvent sur leurs canons des taches dans le damas. Cette imperfection doit provenir de ce qu'ils les forgent en trois parties. Il n'existe pas de fabriques de canons à Londres, les armuriers les font venir de Birmingham; ils sont dressés à l'intérieur et presque au calibre, et sont travaillés à la meule extérieurement, ils les reçoivent avec les bandes de forges; la presque généralité des armuriers les font finir dans leurs ateliers.

N'étant resté que très-peu de temps en Angleterre, je n'ai pu visiter les fabriques d'armes de Birmingham. Je me suis rendu compte, à peu près, de la manière dont elles préparent leurs matières pour faire le damas: elles sont presque toujours composées de clous et de déchets de lames de scies et

d'autres rognures d'acier. J'ai cependant remarqué, dans la vitrine d'un fabricant de Birmingham, des lopins corroyés de plusieurs compositions, dont la tranche était dérochée; j'en ai remarqué qui étaient composés de plus de trois cents mises assez régulières en petits carrés; mais cela produit un damas tout à fait confus; j'ai enfin remarqué un canon de canardière à culasse mobile d'assez fortes dimensions, la culasse ferme au moyen d'un fort pas de vis et est retenue par une charnière; ce canon était en ruban de fer et avait plusieurs travers et cendrures.

La vitrine de Liège possède environ deux cents fusils très-variés de goût; quant à leurs prix, ils varient selon les qualités. Les canons de fusil fins sont assez bien à l'extérieur; les damas sont beaux, mais le dressage et l'achevage laissent beaucoup à désirer, ainsi que les ajustements. La fabrication est très-divisée, les forgeurs sont dans les villages à quelques lieues de la ville, les usines sont séparées des forges, les matières ne sont pas préparées dans les mêmes établissements, les canons sont livrés aux fabricants d'armes sans être assemblés; ils sont enfin assemblés, soudés et achevés à Liège. Ce n'est pas une fabrication suivie.

La canonnerie de Saint-Étienne est dignement représentée par trois fabricants : MM. Javelle, Magnan et fils, Blachon fils, et Ronchard-Liaure. Les damas sont très-variés et réguliers; ils sont assez bien dressés, et les matières sont excellentes. Il est fâcheux qu'ils soient en aussi petit nombre et aussi mal placés. La canonnerie de Saint-Étienne a une certaine importance, et elle jouit d'une réputation méritée.

Si je n'ai pu visiter Birmingham, j'ai pu au moins visiter Enfield, où j'ai trouvé une fabrication à l'aide de machines véritablement remarquables, au nombre de quinze cents, servant toutes à confectionner les fusils d'Enfield. Les canons sont fabriqués au moyen de deux laminoirs; le deuxième est le plus intéressant: c'est par lui que se fait tout le canon. Les cylindres ont environ 80 à 90 centimètres de longueur, et 55 à 60 centimètres de diamètre, ayant des cannelures graduées, où se trouve imprimée la forme conique du canon, et gradués de force, afin que le canon s'étire à mesure qu'il passe dans une plus petite cannelure.

Après l'opération des laminoirs, on soude un mamelon au ton-

nerre du canon pour y placer la cheminée ; cette opération se fait au feu ordinaire de la forge.

Pour la dernière opération de la forge, on fait rougir le canon et on le place dans une espèce de presse qui a la forme du canon coupé en deux ; là, une roue passe dessus, fait pression dans toute sa longueur, et chaque fois que la roue passe, on retourne le canon. Cette opération lui imprime une tension et le redresse.

La première opération du forage offre de l'intérêt. Ce sont des bancs en fonte très-forts, de 1 mètre de hauteur, où l'on fore quatre canons à la fois ; les forets sont des petites fraises assez simples de 12 à 13 millimètres de force, longues de 3 à 4 centimètres ; au bout d'un triangle de 10 millimètres environ, il existe un petit chariot sur lequel se trouvent les quatre empreintes où l'on enfle le canon, après avoir mis la tige dedans, et le canon vient s'arrêter au mamelon ; on attache le bout des tiges des fraises aux quatre empreintes qui donnent le mouvement ; une vis d'appel tire le chariot qui tient les quatre canons, et une fois la mise en mouvement, quatre petits robinets donnent de l'eau sur les canons pour les empêcher de s'échauffer, et en vingt minutes l'opération est faite ; le même ouvrier conduit deux machines. Sortant de là, on place les canons à d'autres bancs à forer de même nature, mais qui alèzent avec des mèches à coin ; on ne se sert pas de forets taillés.

Après l'opération du forage, les canons sont placés sur un tour pour être travaillés à l'extérieur ; mais ce travail se fait d'une manière imparfaite, de là la nécessité de les finir sur une meule.

La culasse, le piston, le guidon, le polissage, tout se fait à la mécanique.

Ici finit le rapport dont on m'a fait l'honneur de me charger. Je regrette mon insuffisance ; j'aurais désiré mieux répondre au mandat qui m'a été conféré ; mais ma volonté a été de le bien remplir. Si mes forces n'y ont pas répondu, j'appelle la bienveillante indulgence de la Commission sur mon travail.

*Le délégué Canonnier-Arquebusier.*

Nicolas BERNARD.

---

# BANDAGISTES

---

MESSIEURS,

Délégué à l'Exposition universelle de Londres en 1862 par la corporation des ouvriers bandagistes de Paris, j'ai l'honneur de vous présenter le résumé des observations que j'ai pu faire sur les produits, malheureusement trop rares, de notre spécialité que j'ai vus à cette Exposition.

Je vous parlerai principalement des appareils que j'ai trouvés dans les meilleures conditions sous le rapport des matières employées, des procédés et de la bonne confection. Je vous signalerai les différences que j'ai remarquées dans les divers genres de fabrication et dans les procédés de la fabrication française comparés avec les procédés de la fabrication étrangère, les avantages qui m'ont paru devoir faire donner la préférence à tel système sur tel autre, les améliorations et les innovations plus ou moins heureuses, utiles et recommandables qui ont été apportées dans les travaux et les ouvrages de notre profession, enfin celles qu'il me paraîtrait désirable d'y introduire pour satisfaire aux besoins de notre industrie, pour la prospérité des membres de notre corporation, pour les progrès et la gloire de notre art, qui doit tendre sans cesse à la perfection pour soulager de la manière la plus efficace les maux et les afflictions de l'humanité.

On sait que les bandages herniaires à ressort furent inventés, vers la fin du siècle dernier, par le docteur Brayer, et qu'ils furent dans l'origine appelés *brayers élastiques*, du nom de leur inventeur. Les auteurs qui ont parlé de ces appareils leur ont conservé le même nom qu'on leur donne encore dans les

descriptions scientifiques. Je ne prétends pas faire ici l'histoire de cette précieuse invention ; je me borne à rappeler que, précédemment, on se servait de bandages confectionnés avec des cercles de fer et des pelotes de bois ou d'écorces d'arbres. Les cercles de fer ont été remplacés par des bandes d'acier qui sont plus flexibles, et les pelotes de bois par des pelotes d'ivoire, de caoutchouc et autres matières plus susceptibles d'un travail fini.

Aujourd'hui, les bandages sont assez variés ; néanmoins, il leur reste tant de ressemblance à travers leurs nombreuses modifications, et leur conformation est si aisée à vérifier sur chacune de leurs espèces, que l'on peut d'abord exposer ce qu'ils ont de commun. En général, ce sont des cerceaux élastiques destinés à embrasser le bassin et à contenir les hernies inguinales, crurales, ombilicales et celles de l'abdomen.

L'affection qui demande l'application de l'appareil Brayer et en prescrit l'usage exige, en raison de sa gravité, un exposé sommaire de la fabrication des bandages. Il suffit de définir cette affection pour démontrer la nécessité d'une bonne fabrication, afin d'éviter les dangers que l'usage d'un appareil mal établi peut faire naître. En effet, après qu'on l'a réduite, une hernie abdominale commençante réclame absolument l'emploi du brayer pour s'opposer à sa réapparition, et même pour la guérir si cela est possible. Une hernie ancienne, peu volumineuse, réductible ou irréductible, le réclame encore pour être contenue et ne pas être exposée à une brusque augmentation, à l'étranglement et aux dangers qui peuvent en résulter. Il est indispensable d'avoir une mesure exacte pour établir un appareil dans de bonnes conditions. On pourrait ne mesurer que l'étendue de la demi-circonférence du bassin, depuis l'anneau ou l'ouverture crurale jusqu'à l'angle rentrant de la région sacro-lombaire, en passant sous la crête de l'os des fesses et en marquant le point correspondant à la saillie des muscles moyen fessier et *fascia lata*. Habituellement on mesure toute la circonférence du bassin avec un cordon qui l'entoure comme le doit faire un bandage, et l'on marque sur ce cordon les points correspondant à l'anneau ou à l'ouverture crurale, à l'épine antérieure et supérieure de l'ilium, et au milieu de la région sacro-lombaire.



Scarpa conseille de prendre cette mesure avec une lame mince extrêmement flexible comme le serait une lame de plomb de six lignes de largeur, terminée à une extrémité par une plaque analogue à celle d'un brayer. Il veut que l'on moule en quelque sorte cette lame et sa plaque sur la circonférence du bassin et sur les courbures des régions inguinales et crurales; il exige qu'ensuite on se serve de cette lame comme d'une mesure et d'un modèle pour fabriquer le bandage herniaire avec plus d'exactitude et de précision.

Ainsi lorsque le bandage est bien fait, continuellement porté; lorsque la hernie est peu volumineuse, peu ancienne, que le sujet est jeune, qu'il mène une vie régulière, on peut espérer une guérison radicale. Dans tous les cas, si l'usage du brayer ne guérit pas, il prévient l'augmentation de la hernie et l'accident grave de l'étranglement.

Les bandages herniaires ne contiennent et ne guérissent pas seulement les hernies réductibles et sans adhérence; ils réduisent lentement, et guérissent même quelquefois des hernies adhérentes. Il a été un temps où l'on donnait comme axiome que les hernies avec adhérence ne pouvaient se réduire que par l'opération; aujourd'hui, Messieurs, grâce aux améliorations ingénieuses qui ont été introduites dans la fabrication des appareils, notamment depuis l'emploi des pelotes modernes, creusées en cuiller, la science a pu, sans recourir aux moyens extrêmes, réduire et maintenir les hernies rebelles. Les adhérences, dans ce cas, ne sont pas détruites, car, dans les hernies guéries sans opérations, la portion du péritoine qui forme le sac est rentrée dans le ventre et a repris son niveau. Dans ce cas, il y a urgence de continuer à porter un brayer bien confectionné.

L'usage et l'utilité des bandages herniaires sont ainsi bien connus et reconnus; leur but et leur objet, bien précisés et définis.

Il s'ensuit que les meilleurs appareils sont ceux qui sont les plus commodes, qui remplissent le plus convenablement le but auquel ils sont destinés ou qui sont le mieux appropriés à l'espèce particulière d'infirmité qu'ils sont appelés à corriger, atténuer ou guérir.

Tels sont, Messieurs, les principes qui m'ont servi de base dans mes appréciations.

La nécessité de comprimer les hernies ayant donné naissance à la fabrication de nos appareils si variés suivant les époques et suivant les cas d'application, lorsqu'on a essayé de faire des ressorts, l'acier n'était pas encore parfaitement connu; l'on eut alors recours à divers métaux, tels que l'or, l'argent, le cuivre et leurs alliages; mais les propriétés élastiques de ces métaux n'étaient pas suffisantes. Grâce au progrès de l'industrie, on est enfin arrivé, par la cémentation du fer, à fabriquer l'acier, qui ne laisse rien à désirer pour la perfection de nos appareils. Il est même des inventeurs qui, de notre temps, ont imaginé de faire des bandages sans ressorts; mais ce moyen est impuissant.

Les aciers en feuilles que nous employons nous viennent de la Comté; ils sortent des forges Petin-Caudet et Compagnie. Nous les jugeons préférables aux aciers d'Angleterre et d'Allemagne, à cause de leur élasticité parfaite, que nous n'obtenons pas avec les aciers étrangers: point essentiel pour nos ressorts d'appareils herniaires.

La tôle de fer que nous employons pour les plaques nous vient des forges de Saint-Étienne.

Nous trouvons également en France les peaux de toute espèce, les soies et autres matières nécessaires pour le recouvrement de nos bandages. Tous ces produits sont d'une qualité supérieure à ceux des autres nations.

Ainsi que je l'ai dit en commençant, les exposants d'appareils herniaires n'étaient pas nombreux à l'Exposition de Londres: la France et l'Angleterre s'y trouvaient à peu près seules représentées.

Dans la section anglaise, j'ai remarqué que les bandages ont leurs pelotes rondes avec une spirale au centre et une vis au faite du collet, se vissant dans un noyau à genouillère. Ce système est ancien, quoique d'une grande utilité. J'y ai vu un bandage dit à coulisse, laquelle coulisse est une crémaillère à deux dents et une autre avec ressorts à boudin reporté dans le bout de la pelote pour dévier de droite à gauche au moyen d'une vis sans fin. J'ai vu plusieurs bandages nus et damasquinés. Ces bandages étaient probablement ainsi disposés pour en mieux faire comprendre la tournure et l'application. Ils sont d'une

assez bonne forme et assez bien faits; leurs pelotes sont montées sur une tige mobile, avec une tête de brisure très-grossièrement faite. J'y ai vu aussi des appareils pour le rectum qui ne diffèrent pas des nôtres. Seulement leurs tiges n'ont pas de coulisses, leurs pelotes sont en ivoire et en caoutchouc. La pelote d'un de ces appareils est d'un métal que je crois être du cuivre étamé, lequel doit s'oxyder très-facilement, car lorsque je l'ai vue, cette pelote portait plusieurs taches en différents endroits. Je crois inutile de mentionner les autres appareils, qui sont d'une simplicité primitive et qui ne présentent aucune innovation.

Dans la section de l'Autriche, j'ai remarqué, parmi les produits de notre spécialité, une ceinture hypogastrique très-grossièrement faite, avec un mouvement très-volumineux. J'ai remarqué, dans une autre vitrine, un bandage, de forme anglaise, étamé dans toute sa longueur et surmonté de deux pelotes en fer-blanc; le tout très-mal fait et sans aucune garniture. J'y ai vu un autre bandage, de même forme, entièrement garni de peau de chamois, sans aucune innovation; et un autre, avec une plaque en ivoire, portant une vis de pression, du genre de celles que nous appelons plaques mécaniques.

La Russie, l'Espagne, la Prusse, l'Italie, le Danemark, la Belgique, etc., n'ont été représentées à l'Exposition par aucun fabricant de bandages herniaires.

Il m'a été impossible de visiter les produits étrangers comme je l'aurais voulu; les vitrines étaient fermées et je ne pouvais communiquer avec les exposants, faute d'interprète. Je n'ai donc pas pu juger du fonctionnement des appareils autrement que par les yeux.

Dans la section française, la maison Charrière, de Paris, a exposé plusieurs appareils, dont quelques-uns présentent d'heureuses améliorations et d'utiles innovations. Ainsi, lorsqu'une hernie étranglée nécessite l'opération chirurgicale, si l'intestin vient à être perforé par l'instrument du praticien, il en résulte une ouverture que l'on désigne *sous le nom d'anus contre nature*, et qui donne passage aux matières fécales. Cette triste infirmité obligeait le sujet à se garnir d'une grande quantité de linges qui s'imprégnaient d'odeurs désagréables et insalubres, aussi incommodes pour lui que pour les personnes qui l'approchaient. C'est pour remédier à ce cas particulier que la maison

Charrière a fait fabriquer, par un de ses mécaniciens, un nouvel appareil qu'elle a nommé *anus contre nature*, pour le soulagement et souvent la guérison des accidents survenus à la suite de l'opération d'une hernie étranglée.

Cet appareil se compose d'une pelote évidée, qu'on a faite de préférence en ivoire, comme étant la substance la plus convenable pour l'hygiène et pouvant se nettoyer facilement, sans détérioration. Il est surmonté d'une brisure servant à l'incliner, pour comprimer la déviation et les matières fécales; garni de peau rose, il a la forme circulaire pour l'application ombilicale, et celle d'une poire pour les arcades crurales et inguinales; sa partie concave, dans laquelle la plaie est logée, se continue antérieurement par une tubulure recourbée du haut en bas, au bout de laquelle est adapté un récipient disposé pour recevoir les matières qui s'écoulent de l'ouverture; et lorsque ce récipient est plein, le malade, pour se débarrasser de son contenu, ouvre un robinet placé à sa partie inférieure. Une courroie en caoutchouc, adhérente au récipient, sert à la fixer à l'une ou l'autre cuisse.

Une autre innovation de la maison Charrière, c'est un appareil dit *compresseur de l'urètre*. Il consiste en une pelote de forme quelconque, sur laquelle est une tigelle en acier, à coulisse, qui sert à la fixer à la hauteur voulue. A l'extrémité de cette tigelle est une petite pelote en ivoire, d'une forme appropriée, qui s'introduit dans le vagin pour comprimer le col de la vessie, afin d'éviter l'écoulement continu de l'urine dans les cas d'incontinence. Cet appareil est maintenu autour du corps au moyen de brisures, pour varier les positions suivant la commodité du malade; les ressorts se continuent, comme au précédent appareil, vers les parties lombaires, où ils sont réunis par une courroie, avec laquelle on opère la pression nécessaire. Cet appareil, qui dispense le malade de porter continuellement un urinal, a été fabriqué, sur la demande du docteur Cloquet, pour remédier à l'incontinence des urines chez les femmes opérées de la fistule vésico-vaginale, ou blessées à la suite de couches laborieuses.

J'ai remarqué, en outre, dans la vitrine de la maison Charrière, des bandages mécaniques construits avec beaucoup de précision, dont les pelotes en ivoire, en ébène, etc., les rendent

propres à diverses applications, au moyen d'engrenages très-variés qui leur sont adaptés. L'un de ces bandages a sa pelote surmontée de trois mouvements qui, pouvant s'incliner dans tous les sens, la font aller de droite à gauche et de gauche à droite, à volonté. Ces mouvements sont entièrement cachés; il n'y a qu'une seule vis à genouillère qui soit apparente; le reste de cet appareil est couvert de peau bleue. Tous ces bandages de luxe peuvent servir à bien des genres de hernies, et se recommandent autant par leur utilité que par les soins et l'élégance avec lesquels le mécanicien les a construits. Et quant aux appareils qui ne sont pas nouveaux, ils n'attirent pas moins l'attention, par les soins qui ont été apportés à leur fabrication. Je dois citer encore, de la maison Charrière, où tant d'innovations ont été faites, un autre bandage nouveau, avec *pelote échancrée* en forme de croissant, pour empêcher l'ascension du testicule vers l'anneau, lorsqu'il est tardivement descendu dans le scrotum; lequel bandage remplace avec avantage les pinces à pression continue qu'on a employées jusqu'à ce jour pour les mêmes cas; les ceintures du rectum, si bien faites et si légères, munies d'une tige à coulisse articulée à sa partie moyenne, portant à son extrémité inférieure une pelote de forme et de substance appropriées aux divers cas d'affections, tels que chutes du rectum, tumeurs hémorroïdales, ou pour comprimer le périnée contre les pertes séminales spontanées et involontaires. Je n'ai rien vu de comparable à ces appareils dans les produits exposés par les fabricants étrangers.

Parmi les appareils exposés par la maison Burat, j'ai distingué un bandage qui mérite d'être considéré comme ayant un mécanisme bien exécuté et propre à contenir une hernie dans un cas difficile. Il se compose de trois mouvements: un pour l'incliner de droite à gauche, un deuxième pour opérer la pression plus ou moins nécessaire, et le troisième pour effectuer le gonflement de la pelote. Le genre de brisure nouvellement adapté à ce bandage et son application sont bien en rapport avec les mouvements de la pelote. Il y a encore un appareil pour le rectum qui est bien fait, mais sans aucune innovation. Enfin, il y a des ceintures hypogastriques et des bandages, façon anglaise, qui ne sont pas moins bien exécutés et bien soignés.

Un seul bandage a attiré mon attention dans la vitrine de

M. Béchard. Il se nomme *bandage de poche*. Spécialement établi pour les artistes dramatiques et pour les personnes qui font de la gymnastique et qui ne veulent porter bandage que pendant le cours de leurs exercices, ce bandage de précaution et de fantaisie est très-bien exécuté. Il se brise en quatre parties, au moyen de trois charnières, et peut être ainsi plié pour être mis dans la poche. Mais, comme utilité, je ne le crois pas propre à maintenir une hernie un peu volumineuse.

Je n'ai rien trouvé de remarquable, sous le rapport de la nouveauté, dans l'exposition de M. Leplanquais ni dans celle de Wichham. Leurs appareils sont bien faits, mais d'après des systèmes anciens et connus de tout le monde.

Les ceintures hypogastriques de M. Raspail, si bien imaginées, se recommandent par leur simplicité et par leur efficacité contre les rétroversions de la matrice. Elles sont munies de deux pelotes fixées, à coulisse, sur une barette transversale, afin de pouvoir les placer au point qu'il est nécessaire de comprimer ; et par ce moyen, l'organe ne peut dévier ni à droite ni à gauche. Elles sont remarquables surtout par leur légèreté, ce qui est un point essentiel ; car cet appareil, lorsqu'il est trop pesant, tend toujours à se déplacer de haut en bas.

Plusieurs fabricants de ceintures hypogastriques ont voulu faire une innovation, en remplaçant la clef qui fait partie de l'ancien modèle par deux boutons placés au centre d'une pelote aussi monstrueuse par son volume que par son poids, ce qui la rend incommode. Ce système a, de plus, l'inconvénient de comprimer la vessie et souvent de causer des excoriations au mont de Vénus.

M. Grandcollot a exposé un pessaire mécanique qu'il vient de fabriquer et qu'il a très-bien exécuté. Ces appareils, indispensables contre les prolapsus de matrice, ont été l'objet de beaucoup d'essais. Maintenant encore on en fabrique de formes et de substances très-variées, suivant le désir des personnes qui les commandent et suivant l'intelligence ou le génie du fabricant. Celui de M. Grandcollot est très-ingénieusement construit. La cuvette de ce pessaire se déverse de manière à faciliter son introduction dans le vagin, et se redresse aussitôt par un moyen mécanique. Il est monté sur une ceinture hypogastrique du système de M. Raspail.

Je crois, Messieurs, exprimer une conviction très-impartiale, en proclamant ici que la France est la première, entre toutes les nations, pour la fabrication des appareils de notre profession, sous le rapport des procédés, du choix des systèmes les plus utiles et les plus commodes, des améliorations et des innovations heureuses, du travail et de la bonne exécution.

Dans l'intérêt des progrès à venir et des améliorations à opérer, il serait à désirer que MM. les membres de la Faculté de Médecine voulussent nous prêter leur concours pour la vente de nos appareils herniaires, et qu'ils en surveillassent l'application dans les cas où ils jugeraient à propos d'en prescrire l'usage, afin qu'ils fussent toujours appliqués en connaissance de cause. On préviendrait, par ce moyen, les accidents qui résultent souvent de l'emploi d'un appareil qui, quoique très-utile dans certains cas particuliers, peut devenir dangereux dans certains autres cas pour lesquels il n'a pas été destiné; les hernies étranglées n'ont souvent pas d'autres causes. Car on sait que la plupart des marchands de bandages n'en connaissent nullement la fabrication, ni les propriétés, ni les avantages particuliers, ni les applications spéciales; en sorte, qu'ils sont incapables de conseiller les personnes atteintes de prolapsus dans le choix de l'appareil qui convient à leur genre d'infirmité, et ne se font aucun scrupule de leur vendre le premier appareil venu et, de préférence, celui dont le prix est le plus élevé, sans s'inquiéter si cet appareil est approprié à leur cas particulier.

Il serait donc à désirer que les marchands de bandages fussent bandagistes, non pas seulement de nom, mais de fait et de profession, afin qu'ils pussent apprécier la qualité et les propriétés particulières des appareils qu'ils mettent en vente.

Il serait à désirer aussi qu'indépendamment d'une aptitude reconnue et constatée pour la fabrication des appareils, ils possédassent quelques notions indispensables et suffisantes d'anatomie.

Et, à ces fins, il faudrait que MM. les bandagistes, pour être autorisés à exercer leur profession, fussent assujettis à l'obtention d'un diplôme, comme les pharmaciens, les herboristes, etc.

Tels sont, Messieurs, les réflexions qui m'ont été suggérées par les observations que j'ai pu faire sur les produits de

notre profession, dans ma visite à l'Exposition universelle de Londres.

Je termine en vous priant, Messieurs, d'agréer l'assurance de mes profonds respects et de mes sentiments de confraternité bien sincères.

DIMIER.

---



# ORTHOPÉDISTES

---

Parmi les nombreux appareils orthopédiques exposés dans quelques vitrines de différentes puissances, je ne m'occuperai que des principaux, c'est-à-dire de ceux dont le travail a plus particulièrement attiré mon attention.

## ANGLETERRE

Sous les n° 3488, 3550, 3568, 3574, 3589, etc., sont exposés plusieurs appareils de traitement, copiés généralement sur d'anciens modèles français et qui sont, pour la plupart, supprimés de nos jours. Je ne puis donc signaler aucune innovation remarquable, et le point essentiel est la difficulté de faire l'application de ces appareils. Le n° 3550 nous montre une ceinture à deux leviers; une véritable armure, d'un travail très-compiqué et d'un poids énorme, dont la charge doit être difficilement supportée par le malade. Le n° 3488 expose plusieurs appareils pour le traitement des pieds bots. C'est toujours le système à vis sans fin, plus ou moins compliqué et exécuté sur les modèles français; seulement, le fabricant a voulu sortir de l'ordinaire; en plaçant la tige ou levier derrière la jambe, l'action se trouve paralysée, et l'enfant en traitement doit rester constamment couché, par l'impossibilité où il se trouve de pouvoir marcher.

Quelques vitrines contiennent aussi des jambes artificielles, généralement en bois; elles m'ont paru bien faites; mais, n'ayant pu avoir aucun renseignement sur l'effet qu'elles produisent en marchant, je suis obligé de m'abstenir d'en donner une plus longue explication.

### DANEMARK

Sous le n° 151, M. NIKOP a exposé plusieurs appareils. Le plus remarquable est un corset pour le traitement de la colonne. Il se compose d'une ceinture en acier, à laquelle est fixée un levier, surmonté d'une tige transversale armée de deux pelotes à ses extrémités; au centre du levier est adapté un quadrilatère en acier, aux angles duquel viennent s'accrocher deux petites pattes en acier également. Les tuteurs latéraux qui sont de chaque côté immobilisent trop le corps et empêchent de l'incliner, soit à droite, soit à gauche. Ensuite ce corset est très-matériel, très-lourd; il est impossible de s'habiller avec. Je ne parlerai pas de plusieurs appareils que j'ai vus dans sa vitrine, tels que pieds bots, appareils à extension, etc.; tous ces appareils sont des modèles que nous avons supprimés, et ne sont plus en rapport avec ceux que l'on emploie actuellement.

### ZOLLVEREIN

Compte plusieurs fabricants, qui ont tous des appareils dans les mêmes conditions que ceux mentionnés plus haut.

La **RUSSIE**, l'**ITALIE**, l'**ESPAGNE** et la **BELGIQUE** n'ont rien qui soit digne de remarque.

### FRANCE

Compte pour l'orthopédie cinq exposants, qui sont : MM. CHARRIÈRE, MATHIEU, GRANDCOLLOT, LE BELLEGUIC et BÉCHARD.

N° 1712. M. CHARRIÈRE a exposé plusieurs appareils orthopédiques d'un travail habile, et entre autres, un sujet, armé de la tête aux pieds, ayant sur chaque partie du corps un appareil destiné à agir séparément; tels que : torticolis, appareils de flexion et extension du genou et du bras, ceinture pour redresser le tronc, etc. Ces divers appareils, quoique exécutés en petits modèles, sont d'un beau travail et paraissent habilement combinés. Je dois parler aussi d'un bras artificiel très-bien fait.

N° 1714. M. MATHIEU a aussi dans sa vitrine quelques appa-

reils habilement confectionnés. Je citerai une jambe artificielle qui peut rivaliser avantageusement avec les jambes de la section anglaise; puis un bras artificiel, très-ingénieux.

N° 1724. M. GRANDCOLLOT a exposé un pessaire articulé, qui m'a semblé être d'une invention heureuse; puis un appareil à extension, très-bien fabriqué.

N° 1735. M. LE BELLEGUIC a droit aussi à une considération toute particulière, par la disposition spéciale de ses appareils; j'en ferai une courte énumération.

Citons d'abord son appareil de killopodie, d'une nouvelle invention. Son mécanisme est composé de trois clefs, en sens inverse l'une de l'autre et glissant chacune dans une rainure, laquelle supporte une petite plaque coussinée à son extrémité; cette plaque est disposée pour entraîner le pied dévié et le redresser, sans le déplacer de dessus l'appareil. Le levier est brisé et peut aller prendre la jambe, dans quelque position qu'elle se trouve, sans causer de fatigue.

Pour le traitement de la colonne vertébrale, la ceinture à double levier est dégagée de toute armature, et le corps suit librement l'impulsion qui lui est donnée; ce corset a donc atteint une grande perfection.

Je mentionnerai le lit mécanique pour le traitement des maladies de la hanche; comme la description en serait trop longue, il suffit de savoir que ce lit ingénieux permet au praticien de placer la jambe du milieu comme bon lui semble, et de manœuvrer la cuisse pour déterminer l'allongement ou le raccourcissement, suivant la position de la tête de l'os du fémur.

Son appareil à torticolis remplace avec succès les anciens systèmes, par la facilité avec laquelle on peut faire pivoter la tête sans effort ni roideur.

Parmi les autres appareils de M. LE BELLEGUIC, je citerai encore sa jambe artificielle; un autre appareil pour la coxalgie, pouvant mobiliser et immobiliser le membre immédiatement. Il a aussi une paire de béquilles pliantes et à rallonges, les seules de ce modèle qui soient dans l'Exposition, se pliant en une seconde, sans causer d'embarras au voyageur; elles sont en même temps d'une élégance achevée; un appareil à extension, etc., etc.

N° 1736. M. BÉCHARD expose également plusieurs appareils d'une bonne fabrication pour pieds bots; un appareil à coxalgie; une paire de mécaniques pour enfants. M. Béchard a aussi une ceinture à deux tuteurs latéraux; ce corset, comme soutien, a bien son mérite. Sa vitrine contient aussi, un bras artificiel qui m'a paru bien fabriqué.

Messieurs, après le résumé que je viens de faire, qu'il me soit permis de complimenter et remercier mes collègues, ouvriers orthopédistes français, qui ont, par leur intelligence, coopéré à l'exposition de ces objets d'art et d'utilité.

Agréez, Messieurs, mes salutations empressées.

TESSIER.

---

# CHAUDRONNIERS

---

Sans chercher à fixer l'origine de la chaudronnerie, qui remonte à un temps très-reculé (on le voit par des débris exposés dans nos musées nationaux), on peut affirmer que son véritable développement ne date que de notre siècle, où l'application des grandes propriétés de la vapeur a créé, de jour en jour, des appareils nouveaux et qui, après diverses modifications, sont arrivées à produire les plus étonnants résultats. Les machines à vapeur proprement dites étaient loin, du premier abord, de présenter les avantages qu'elles donnent de nos jours. Les chaudières de Watt, dites à tombeau, qui étaient suffisantes dans les premiers temps où l'on se servait de machines fonctionnant à basse pression, durent être modifiées, l'industrie leur reprochant d'exiger un trop grand emplacement et un matériel trop volumineux, et on adopta la chaudière à forme cylindrique, sous différents modèles. La marine, prenant à son tour la vapeur pour moteur, créa de plus grandes difficultés de travail, par la forme irrégulière des chaudières, forcées de se contenter de l'emplacement restreint qu'elles rencontraient sur les bâtiments. Les chemins de fer exigèrent d'autres formes pour leurs moteurs; on adopta la chaudière tubulaire, qui donne une grande surface de chauffe et tient peu de place; les locomobiles furent construites sur ce système pour rendre la vapeur profitable partout où elle peut être employée. Tous les genres d'appareils de raffinerie et de distillerie donnèrent un grand essor notre état, dans lequel des hommes intelligents aidèrent et furent pour beaucoup dans les améliorations pratiques qui suivirent les découvertes de nos savants; telles que l'économie de

combustible, une plus grande puissance de production et surtout une plus grande facilité pour conduire les appareils. Il est peu d'industries qui n'aient aujourd'hui leur part du progrès opéré par la vapeur.

Les ustensiles de cuisine, entre autres, subirent de grandes diminutions de prix de main-d'œuvre, par d'heureuses inventions et applications mécaniques, qui créèrent une foule d'outils-machines, qui permirent une confection plus régulière à des prix très-réduits.

Si, d'un côté, les outils-machines supprimaient un grand nombre de bras, de l'autre, les générateurs et appareils à vapeur, la construction des gazomètres, des ponts, des bateaux, etc., avaient besoin de nouveaux travailleurs.

C'est de là que date l'emploi si considérable de tôles de grande dimension et de forte épaisseur, ce qui obligea de créer des outils-machines pour cintrer, couper, poinçonner et même river; sans ces outils, la plupart des grands travaux eussent été sinon impossibles, du moins fort coûteux. C'est sur ce point que le progrès a été grand. Les usines, de leur côté, ont apporté des améliorations dans la fabrication des métaux et en ont réduit les prix. Les pompes à eau ont eu leur large part du progrès, et quoiqu'elles ne regardent pas spécialement la chaudronnerie, nous croyons devoir mentionner les améliorations que nous y avons remarquées.

Notre rapport sera certainement bien superficiel, car le manque de temps ne nous a permis de les voir qu'en courant, pour ainsi dire.

#### VISITE A L'EXPOSITION

Nous avons remarqué que toutes les nations qui ont exposé des métaux, principalement des tôles de fer, peuvent en fournir de très-bonnes qualités.

Il serait difficile de trouver, parmi toutes les pièces exposées, la meilleure pour les difficultés de ploiment, de rétreinte ou d'allongement, car toutes sont parfaitement à l'abri de la critique. On y voit aussi des feuilles de dimensions extraordinaires, ce qui prouve la perfection de l'outillage des usines qui ont exposé

ces métaux. Les tuyaux en fer sont de meilleure qualité et mieux faits qu'autrefois.

En ce qui concerne les cuivres, il y a de très-grandes pièces pour coupoles, embouties brut, sortant des usines pour être livrées au constructeur. Les tuyaux de cuivre rouge, sans soudure, sont bien meilleurs qu'ils n'étaient au début; reste à comparer leur prix de vente avec le prix de revient d'un tuyau soudé. C'est beaucoup, déjà, d'éviter la soudure qui gêne pour le cintrage des serpentins et autres objets de formes plus irrégulières, cintrage qui rend la pièce sujette à casser ou qui, à l'usage, occasionne des fuites difficiles à réparer. L'inconvénient qu'avaient ces tuyaux sans soudure, jusqu'à présent, était de ne pouvoir obtenir un grand diamètre et de grandes longueurs, sans qu'il y ait de ces pailles qui s'apercevaient lorsqu'on cintrait les tuyaux et rendaient difficile un soudage solide. Leur prix était plus élevé, proportionnellement, que ceux que l'on soudait. Plusieurs exposants français en ont fourni plusieurs de belle et bonne qualité.

Une pièce de cuivre fondu et martelé, formant, d'un bout, une tubulure et, de l'autre, un collet pour faire joint, rabattu dans de grandes proportions et d'une épaisseur de huit à dix millimètres, prouve suffisamment la bonne qualité du métal et, pour ce genre de travail, tout l'avantage qu'il y a de supprimer la soudure.

Un tuyau sans soudure, cintré en serpent, sans un coup de marteau bien régulier, sortant de l'atelier de M. Mouquet, à Lille, démontre un établissement bien outillé et l'emploi de bonnes marchandises.

Tous ces progrès de la fabrication des métaux s'aperçoivent dans les appareils de distillerie et de raffinerie, où nous ne pouvons; nous autres ouvriers, nous occuper que de la façon et des détails d'assemblage, et non de la production. Du reste, nos maisons renommées ne font qu'exploiter des brevets de gens spéciaux. Dans ceux que nous avons pu voir, un appareil prussien était bien confectionné, mais ne présentait rien de nouveau comme façon.

Un appareil français (nous avons dû nous contenter de le regarder d'en bas, on ne laissait pas monter, nous ne savons pourquoi), l'appareil à distillation continue de M. Egrot, à Paris, pré-

sente, outre l'avantage de la réduction du volume, la commodité du nettoyage des serpentins, qui sont fixés par des raccords, ce qui évite les soudures à l'étain. Un alambic d'un constructeur anglais, portant le numéro 6,336, est sans doute exposé pour ses avantages de production, mais il est très-mal fait; l'ouvrier manquait de goût et d'adresse. Le numéro 6,008 offre quelques pièces de chaudronnerie en cuivre, très-ordinaires de façon.

Nous trouvons, dans la section française, plusieurs baignoires avec chauffe-bain, proprement faites et à des prix réduits; nous mentionnerons encore des appareils perfectionnés et brevetés pour la fabrication des boissons gazeuses, dont le travail n'a rien de particulier ni de difficile, mais nous avons voulu signaler l'ingénieuse invention de l'auteur. Ils ont été construits par MM. Hermann la Chapelle et Glover, ingénieurs-constructeurs à Paris.

MM. Carré et C<sup>e</sup> exposent d'ingénieux appareils réfrigérants pour faire la glace par l'emploi de la chaleur et une solution aqueuse de gaz ammoniac. Prix modéré, grande production et simplicité de construction.

M. Sicard, à Paris, expose, sous le numéro 2998, des ustensiles faits avec des outils-machines; quelques-uns sont finis et d'autres sont restés bruts, afin de faire mieux voir la fabrication. Toutes ces pièces sont bien régulières.

L'Italie expose aussi quelques ustensiles de cuisine et vases en cuivre; ils offrent de l'intérêt comme modèles du pays où ils ont été faits, mais ils sont peu gracieux de forme et la main-d'œuvre est inférieure. On trouve des moules à pâtisserie exposés par plusieurs nations et offrant peut-être quelques différences quant aux sujets représentés, mais les procédés sont toujours à peu près les mêmes pour placer les soudures.

Dans la construction des générateurs à vapeur, il y a un grand choix de modèles pour chaudières de machines fixes, locomotives et locomobiles. Pour les chaudières de machines fixes, M. Farcot, constructeur à Paris, déjà bien connu pour ses inventions et applications diverses, expose une chaudière tubulaire, d'un nouveau système, qui permet le nettoyage facile de la chaudière et des tubes par le démontage du faisceau tubulaire.

MM. Laurens et Thomas, ingénieurs à Paris, exposent une



chaudière tubulaire, à foyer amovible, donnant également une grande facilité pour le nettoyage des tubes et laissant la dilatation libre pour les surfaces chauffées; cette chaudière est très-bien faite.

Par ces systèmes, on a remédié à l'inconvénient reproché jusqu'alors aux chaudières tubulaires, qui ne pouvaient être nettoyées que très-imparfaitement au moyen des ringards, et, de plus, on obtient une économie de combustible en évitant l'accumulation du tartre sur les surfaces chauffées. Pour les locomotives, les chaudières sont restées à peu près du même modèle, sauf la puissance, qui est énormément augmentée par un plus grand volume.

L'Autriche présente une locomotive qui n'a rien de remarquable pour la chaudronnerie. La Compagnie du chemin de fer du Nord en offre une autre, qui, par son nouveau système de réservoir à vapeur surchauffée, placé horizontalement sur la chaudière, présente une nouveauté de forme par un retour de chaleur au travers de ce réservoir, et la fumée va sortir par un très-petit bout de cheminée, à l'arrière de la machine; on a mis une toiture en tôle pour garantir le mécanicien et le chauffeur de la fumée et des autres inconvénients. Cette machine porte sa provision d'eau et de combustible. On a utilisé tout l'emplacement possible pour mettre les caisses à eau et à coke. On remarque une seule sablière, placée sur le milieu, au-dessus de la chaudière, avec un tuyau distribuant à droite et un autre distribuant à gauche. Ce système, employé sur les machines de cette Compagnie, a l'avantage de ne pas gêner par son emplacement; sa forme ressemble aux enveloppes des prises de vapeur. Cette machine, nommée le *Dromadaire*, n'a rien de beau à la vue; on a cherché, avant tout, une distribution beaucoup plus avantageuse, qui change complètement ses formes. La garniture qui enveloppe la chaudière est tout en cuivre jaune.

La Compagnie du chemin de fer d'Orléans expose une locomotive dont le foyer est disposé, par la grille et la coupe inclinée du bas du foyer de l'arrière à l'avant, de façon à brûler sa fumée; ce système n'est qu'une application d'essais déjà faits sur des machines fixes.

Toutes ces modifications multiplient les difficultés du travail par leur forme irrégulière.

Plusieurs locomotives anglaises, de moyenne force, n'offrent rien de nouveau dans la construction des chaudières; les enveloppes sont, en général, en tôle de fer, pour le corps cylindrique et le dessus du foyer; les cornières et les dômes sont en cuivre jaune. Nous ne trouvons pas gracieuse la coupe des enveloppes des dômes, qui ont une forme de cloche tout unie; leur cheminée manque de coup d'œil; il y en a plusieurs qui n'ont qu'un fer demi-rond pour bordure en haut, au lieu d'un chapiteau, et une simple cornière pour socle, ce qui est on ne peut plus ordinaire.

MM. Carett, Marshall et C<sup>e</sup> exposent une petite locomotive à quatre roues, portant sa provision d'eau et de coke; la caisse à eau est placée au-dessus du corps cylindrique de la chaudière, dont elle couvre près de la moitié de la circonférence. Cette disposition est avantageuse pour tirer profit de la totalité de la chaleur, dont une partie était perdue jusqu'alors.

La Prusse présente quelques locomotives à forme ordinaire; la chaudronnerie en est bien faite; cependant, comme enveloppe, certaines parties sont un peu trop chargées de moulures, par rapport à d'autres parties voisines qui en manquent.

Les tenders des machines sont toujours à peu près construits sur les mêmes modèles; ils sont généralement tout en fer. Les Anglais se font remarquer par l'extrême simplicité des formes; on y trouve l'utile et non l'agréable; si leurs machines coûtent moins chers, elles ne sont pas aussi bien faites que les nôtres; nous n'en accusons pas les ouvriers, car ils sont obligés de suivre le plan donné.

On voit exposé, réduit au vingtième, un nouvel appareil pour approvisionner d'eau les tenders; par ce système, il n'est plus besoin d'établir des réservoirs aussi élevés, les tenders prenant leur approvisionnement d'eau par un tuyau rectangulaire, courbé en quart de cercle, de manière à présenter en avant l'orifice d'introduction; il est fixé au-dessous du fond du tender par une articulation; un tuyau à l'intérieur continue jusqu'à la hauteur du dessus, moins la place nécessaire pour le passage de l'eau. La voie ferrée, établie en conséquence, a un réservoir d'eau de peu de profondeur, placé au milieu entre les rails, sur une longueur indéterminée. Ce système de tender est exposé en petit, avec un petit parcours de voie ferrée, ayant un réservoir placé

comme nous venons de l'expliquer ; pour en faire mieux voir le mode de construction et pour servir à la démonstration. Ne nous étant pas trouvés présents au moment où il fonctionnait , nous nous en tenons à nos suppositions. Nous croyons que ce réservoir d'eau, placé entre les rails, ne serait établi qu'à une petite distance, en avant des stations où, d'ordinaire, les tenders renouvellent leur provision d'eau. L'avantage serait de faire monter l'eau à la hauteur du tender, sans aucuns frais. Le chauffeur n'ayant qu'à baisser, par un mécanisme établi à cet effet, l'extrémité du tuyau qui plonge dans l'eau, avec l'ouverture en avant, ferait monter celle-ci dans le tender, par un courant ascensionnel ; la force nécessaire serait donnée par la vitesse acquise du train, dans le moment où on est obligé de serrer les freins. L'économie pour l'élévation de l'eau est incontestable ; reste à tenir compte du prix de la construction des réservoirs et de leur placement entre les rails ; car ce système nécessite une autre disposition de la voie ferrée.

Un exposant anglais breveté expose des réservoirs de petite dimension, en tôle galvanisée et en tôle ordinaire ; la disposition des rivures évite de ployer les tôles des quatre côtés pour le fond, ce qui, dans la tôle galvanisée ou de mauvaise qualité, ne peut se faire facilement. L'inventeur a trouvé le moyen, par l'assemblage, de ne ployer que sur le fil de la tôle. Le fond étant relevé de deux côtés, deux feuilles formant les côtés sont rivées aux parties relevées et ployées aux extrémités qui sont sur le fil ; deux autres feuilles rivées à ces dernières forment le carré du réservoir ; elles sont ployées à l'extrémité inférieure et viennent se river sur le fond du côté manquant du bord relevé ; pour empêcher de s'échapper les quatre encoignures du bas, on place un gros rivet dont la tête porte sur une partie de la tête des premiers rivets des trois rangées partant de chaque angle. Ce système de construction peut s'appliquer à toutes les grandeurs ; la difficulté n'existant qu'aux angles, on n'a qu'à ajouter des feuilles droites. On ne peut dire que le travail exposé était bien fait, mais l'idée est bonne et le produit peut être livré à bien meilleur marché.

Pour les accessoires des chaudières à vapeur, on voit en tête M. Lethuillier-Pinel, de Rouen, pour ses indicateurs magnétiques, avec flotteurs creux en métal, évitant les contre-poids et sup-

primant la garniture de la tige et le frottement qui en résulte : ce qui donne économie, sécurité et régularité.

Un fabricant du Zollverein expose un indicateur portant un tube en verre, des robinets jaugeurs sur le côté, une prise de vapeur du manomètre placé sur le haut; le tout ensemble ne percant qu'un seul trou sur le devant de la chaudière.

Un assez grand nombre de locomobiles et de voitures à vapeur sont exposées dans l'annexe de droite, exclusivement anglaise; les chaudières, les enveloppes et les accessoires appropriés d'après les besoins des machines n'offrent rien de nouveau. On y voit, en double, plusieurs locomobiles du même système, sauf la force qui varie.

Dans la partie française, on voit des chaudières verticales, des chaudières évitant les entre-toises dans les foyers, par leur forme de foyer cylindrique; des générateurs à vapeur, dits inexplosibles, tenant très-peu de place. Nous avons remarqué, comme la modification la plus importante, la facilité de nettoyage des tubes générateurs en fer forgé soudés à recouvrement.

Pour les pompes, nous voyons M. Letestu, avec des machines d'épuisement débitant un très-grand volume d'eau; ses succès dans ce genre datent de plusieurs années. M. Bastier, exposant anglais, breveté pour ses chaînes-pompes, a apporté de grandes améliorations dans le genre des pompes d'épuisement dites à chapelet; il a obtenu un débit considérable et la faculté de pouvoir marcher avec une vitesse facultative. La construction est très-simple; il se sert d'une chaîne étampée ordinaire, ayant de mètre en mètre un disque en gutta-percha, garni de rondelles en caoutchouc, et une rondelle plus petite en métal, le tout assemblé par des boulons, ce qui simplifie le montage et prévient les résultats d'une rupture de la chaîne. Le tube est en fer émaillé; le premier tube, qui est dans l'eau, présente une partie rétrécie où les rondelles font piston, ce qui diminue le frottement comparativement aux anciennes, qui étaient de même diamètre partout. Le tube s'évase à sa partie inférieure, afin de faciliter l'entrée des rondelles; il y a une petite poulie servant à guider la chaîne. Un arbre communiquant la force motrice est placé sur un bâti en fonte, sur le haut du puits; il est muni d'une poulie à gorge, avec empreinte des maillons, pour loger la chaîne; des emplacements pour les disques sont ménagés à une

distance calculée pour qu'ils s'y placent tour à tour en passant. Une petite roue à rochet empêche l'arbre de rétrograder. Cette pompe peut puiser à toutes les profondeurs ; elle donne un jet continu, tient peu de place et coûte peu. Une autre petite pompe d'un exposant anglais, à cylindre horizontal avec piston plein, à double effet, a l'avantage, par la disposition des clapets placés au-dessus et séparément du corps de pompe, de pouvoir être visitée aisément en n'enlevant qu'un couvercle, et de laisser le piston et les clapets toujours dans l'eau, ce qui empêche la pompe de se désamorcer ; le mécanisme est placé en dessous. Le tout tient peu de place et est monté sur le même bâti. L'exposition nous a montré l'application de ce système aux pompes à incendie. D'autres pompes à incendie, présentées par des exposants anglais, ont placé les balanciers à droite et à gauche, au lieu de les mettre à l'avant et à l'arrière, avec des leviers de la longueur du train ; elles ont, à chaque bout, une charnière, et elles peuvent se déployer de façon à donner trois fois leur longueur apparente ; ce qui procure plus de place aux hommes qui les font mouvoir, et permet d'augmenter le nombre des travailleurs. Une autre est munie d'un générateur à vapeur et d'une petite machine pour faire manœuvrer les pompes ; le tout monté sur le même train. Elle peut servir spécialement à aspirer l'eau et alimenter d'autres pompes. La chaudière, d'après sa disposition verticale, ne nous paraît pas avantageuse pour l'économie du combustible, mais elle doit monter très-vite en pression, chose essentielle dans les cas d'incendie. La disposition d'ensemble est très-bien combinée pour utiliser l'emplacement et rendre le tout léger et facile à transporter.

Nous citerons aussi M. John Willing, qui expose une tête de cheminée, brevetée, de forme octogone, pour empêcher les cheminées de fumer. Cet appareil a, sur ceux qui ont été construits jusqu'à ce jour dans le même but, l'avantage d'être beaucoup plus simple, et par cela même moins coûteux. N'employant aucun mécanisme, il n'a pas l'inconvénient des têtes de loup et des autres appareils à trappe, se fermant et s'ouvrant par l'effet du vent, et qui, par l'usage, se rouillent, s'encrassent ou se penchent et ne fonctionnent plus. Qu'on se figure un tuyau à huit pans, d'environ 1 mètre 10 centimètres de haut, et dont la partie supérieure est bouchée par un fond ; un peu au-dessus du milieu de sa hau-

teur est l'orifice de sortie de la fumée, lequel est recouvert par une sorte de cornière, faisant le tour du tuyau dont elle a la forme, présentant l'angle en dehors et laissant en haut et en bas un espace suffisant pour le passage de la fumée ; cette cornière est recouverte à une petite distance en haut et en bas par une collerette fixée d'après la même inclinaison, et laissant le même espace entre le tuyau. De cette façon, le vent venant frapper l'angle de la cornière qui couvre l'orifice de sortie est dirigé vers le haut et vers le bas en passant sous les collerettes, une partie de face et une plus grande partie sur les côtés. La fumée est ainsi attirée du côté même où vient le vent et peut sortir librement de l'autre côté. Le dessus étant bouché, le vent tombant debout ne peut y entrer, il glisse sur les côtés et, pour éviter qu'il ne rentre par l'ouverture de sortie, on a placé une baguette triangulaire, rapportée en cordon en haut et en bas de l'orifice, et qui force le vent à décrire une légère courbe, sous la cornière, pour sortir en bas ; comme on le voit, cet appareil peut se placer partout et parer complètement à tous les inconvénients. Étant uniforme sur tous ses côtés, la direction et le changement brusque du vent ne peut en rien en déranger les fonctions. Il est impossible que les rayons solaires pénètrent dans la cheminée ; le soleil peut seulement échauffer le métal de l'appareil et aider ainsi au tirage. L'appareil exposé est en zinc ; on peut indifféremment le faire en cuivre ou en tôle, cela n'est qu'une affaire de prix. Il est rivé sur une mitre, qui vient prendre la forme de la cheminée où on le place pour y être scellé.

#### MACHINES-OUTILS

Parmi les outils-machines, on voit des poinçonneuses et cisailles fonctionnant du même mouvement sur le même bâti. Au premier abord, on peut les trouver très-volumineux et trop massifs ; mais en voyant auprès des débouchures de 35 millim. d'épaisseur, on comprend que leur force n'est que le strict nécessaire. Ces machines tiennent moins de place que les premières qui ont été faites d'abord dans le même but : au lieu de ces leviers qui demandaient une certaine longueur et des volants qui s'étendaient plus loin, ce qui occupait beaucoup d'espace, on

peut, dans le même emplacement, avoir une cisaille d'un bout et un poinçon de l'autre. Plusieurs appareils de ce genre ont, dans une arcade ménagée au milieu du bâti en fonte, une cisaille pour couper la cornière; elle diffère des autres par la forme des lames; celles du haut ayant la forme de l'intérieur et celles du bas la forme de l'extérieur. La cornière ne se coupant toujours que sur sa longueur, les lames sont disposées pour couper en traversant l'arcade. Il y en a qui sont mus par une petite machine à vapeur placée sur le côté du bâti, ce qui est une commodité dans bien des cas, quand on n'a pas, par exemple, comme cela se trouve souvent dans les ateliers de chaudronnerie, d'arbre de transmission placé en face; il est plus aisé et plus économique, dans ce cas, de faire une conduite de vapeur par un tuyau qui peut passer partout. La forme du bâti, comme élévation, est triangulaire; les engrenages sont placés sur les côtés; le volant tourne vite, ce qui le rend moins volumineux. Une de ces machines offre, par rapport au bâti, une disposition en biais des lames de la cisaille, ce qui permet de couper, en travers de leur longueur, des bandes de tôle. D'un autre côté, à cause de ce biais, on a moins de largeur entre les lames et le bâti. Il y a là un bon et un mauvais côté; cela dépend de la spécialité de l'atelier qui s'en sert, ou peut-être, chose que nous n'avons point eu le temps d'examiner et qui pourrait exister, peut-être que les lames peuvent à volonté se remonter droites. Nous croyons, ne les ayant pas vues fonctionner, que les poinçonneuses, au lieu de caler pour percer sur le porte-poinçon, comme on l'a toujours vu jusqu'alors (ce qui est mauvais, par la raison que, sortant de percer un trou en faisant glisser la tôle pour mettre l'endroit pointé sous le poinçon, on est arrêté ou on est obligé d'aller et venir pour arriver juste, à cause du poinçon, dont le point centre vient appuyer de tout le poids du porte-poinçon sur l'objet que l'on veut percer), nous croyons, disons-nous, et nous le proposons au besoin même comme modification, que ces poinçonneuses calent sur le poinçon même, ce qui peut se faire en disposant le porte-poinçon en conséquence. De cette manière, le poinçon, rentrant dans le porte-poinçon, ne fait supporter à la tôle que son poids, qui est insignifiant, et permet de glisser sous lui et s'arrête juste au moment où il rencontre l'endroit pointé.

Une machine à vapeur brevetée, pour river, est aussi exposée. A côté sont des bandes de forte tôle, rivées ensemble et coupées par le milieu de la rivure pour en faire mieux voir la solidité. Les tôles sont bien rapprochées et les rivets remplissent bien les trous. Cette machine tient peu de place; le cylindre à vapeur est placé verticalement; le piston est un cylindre creux dit à fourreau, dans lequel est fixé au fond la tige qui, de l'autre bout, pousse en levant le levier qui fait faire un demi-tour à l'arbre; un mouvement d'excentrique fait avancer et reculer horizontalement le porte-boutrolle pour river par pression. Le support qui tient coup est en fer malléable; il est mobile et se fixe à peu près comme la poupée mobile d'un tour, afin de pouvoir s'avancer et se reculer à volonté pour les différentes épaisseurs que l'on doit river. Dans les prospectus que donnent les auteurs de cette machine, M. D. Cooke et C<sup>e</sup>, de Glasgow, ils annoncent avoir reçu des témoignages de satisfaction de la part de personnes éminentes. Le même système peut être appliqué, en plus du rivetage, à des machines à percer et à couper. La différence n'existe que dans l'arbre, qui est plus long et qui fait mouvoir à ses extrémités, par un bouton excentré, la cisaille et le poinçon; le porte-lames et le porte-poinçon sont montés en forme de tiroir. Dans ces différents systèmes que nous essayons d'expliquer sommairement, il n'y en a pas qui soient entièrement nouveaux; ce sont surtout des applications nouvelles et même des complications. Il y aura avantage pour certains ateliers. Il serait préférable, quand cela sera possible, que chaque machine ne servît qu'à une fin; dans certains cas, comme lorsqu'il y a manque d'espace, on préfère une machine ayant plusieurs emplois et qui coûte moins cher que deux et trois machines simples. Il est gênant de faire le tour de la machine pour aller percer une tôle que l'on vient de couper; il est plus avantageux de posséder deux machines simples, placées parallèlement sur la même ligne, avec voie ferrée communiquant de l'un à l'autre appareil, à l'aide d'un vagonnet; l'ouvrage est moins fatigant et plus facile pour les gros travaux.



## VISITE DANS LES ATELIERS

Dans une visite que nous avons faite aux ateliers de MM. Maudslay fils et Field, où nous avons rencontré toute la complaisance possible, nous avons vu des ateliers anciens qui se sont agrandis successivement et qui sont distribués très-intelligemment pour utiliser tout l'emplacement. Le plus beau est la fonderie ; la chaudronnerie ne fait que les chaudières pour bateaux et le tuyautage. L'atelier ne fait que des machines à vapeur pour la marine, dont la plupart sont d'une grande force. Le rivetage des flancs des chaudières est fait par une machine à vapeur d'une extrême simplicité. Le cylindre est horizontal ; la bouterolle est fixée à l'extrémité de la tige du piston. Les tôles à river sont suspendues verticalement, et on réserve un espace suffisant pour manœuvrer, le piston se retirant de toute la longueur du cylindre. Avec cette machine, au lieu d'aplatir le rivet par pression, on le frappe. Lorsque les flancs ont été ainsi rivés, on les assemble, et le reste est rivé au marteau. L'aspect des chaudières finies est loin d'être aussi avantageux que l'aspect des nôtres. Une machine à ployer qui n'a rien de particulier dans sa construction sert beaucoup dans ces sortes de travaux. Toutes les poinçonneuses sont à levier soulevé par le moyen d'un excentrique, et elles ont une disposition spéciale d'embrayage qui laisse le poinçon complètement au repos lorsqu'il est relevé. C'est bon pour glisser la tôle à percer, mais on ne voit pas si on est bien sous le poinçon. Il y a plusieurs instruments à deux et trois poinçons pour des tôles de moyenne épaisseur ; une voie ferrée et des vagonnets facilitent beaucoup le travail. Nous avons remarqué dans la chaudronnerie en cuivre des tuyaux d'un assez grand diamètre, dont les embouchures sont faites de façon à être soudés solidement ; le tuyau a la forme d'un T ; la tubulure, d'une dimension strictement nécessaire pour pouvoir y souder une bride, était emboutie et façonnée à même d'une moitié qui a dû être coupée en conséquence et soudée des deux côtés à l'autre moitié, qui n'est qu'une bande cintrée en gouttière. Ce procédé a le grand avantage de supprimer la soudure de la tubulure. Nous n'en dirons pas autant d'un T que nous avons vu

dans les ateliers de MM. Senn et fils, qui construisent également des machines à vapeur pour la marine, et dont les ateliers de construction, nouvellement bâtis, sont très-bien outillés. La chaudronnerie est au bord de la Tamise, à une certaine distance des autres ateliers; nous regrettons que le temps nous ait manqué pour la visiter; nous n'avons vu seulement auprès des machines que quelques tuyaux et un T fait en deux morceaux coupés dans la forme d'un T; ce procédé est très-mauvais, parce qu'il place les soudures de la tubulure dans l'endroit le plus incommode à souder, et il ne peut être solide, la soudure bien fondue n'y pouvant rester.

Aux ateliers de Woolwich, la chaudronnerie n'a pas grande importance; nous n'y avons remarqué qu'une machine à couper et à poinçonner, avec la vapeur comme force motrice. Il y en avait une à peu près pareille à l'Exposition. Le reste de l'outillage appartenait à l'ancien système; peut-être cependant ne nous a-t-on pas conduits partout.

---

Ici doit s'arrêter notre rapport industriel, qui est très-incomplet par suite du manque de temps, qui nous a forcé de passer légèrement sur des détails toujours utiles à examiner pour mieux apprécier.

Il nous reste maintenant à dire que, pour aider au bien-être des ouvriers, il serait nécessaire que tous les patrons et chefs d'ateliers eussent dans leurs établissements un outillage complet et, autant que possible, approprié aux spécialités qu'ils pratiquent. Nous ne disons point par là que tous les ateliers auraient besoin d'être modifiés; loin de là, nous avons des établissements très-bien outillés, et quelques-uns font même chez eux leurs outils-machines, ayant des contre-mâtres intelligents, voyant par eux-mêmes et s'enquérant, auprès de ceux qui se servent de ces machines, des améliorations que l'on pourrait y apporter et arriver ainsi à faire le travail plus rapidement et avec moins de peine, avec des outils plus faciles à manœuvrer et qui ne risquent point de blesser l'ouvrier, auquel on reproche toujours d'être victime de sa maladresse. Nous demandons donc que ceux qui n'ont point un outillage convenable se le procurent ou payent le travail en raison du manque d'outils.

Ce que l'on admire toujours dans un atelier bien organisé, c'est la commodité que donne un emplacement convenable, avec des grues mobiles qui permettent de manœuvrer facilement et avec sécurité des pièces de grandes dimensions ; des machines à cintrer dont le débrayage se fait par le moyen d'une noix, au lieu d'un jeu de poulies-folles, la noix ayant l'avantage d'arrêter instantanément, et par là d'éviter de faire échapper les tôles que l'on cintré, tout en permettant d'aller tout à fait aux extrémités ; on obtient ainsi économie et régularité. Il serait bon aussi que les poinçonneuses fussent modifiées, en calant sur le poinçon et non sur le porte-poinçon, et que l'on évitât surtout ces anciennes machines à percer et à cisailer dont on met le coin avec la main ; cela coûte peu d'y adapter un mouvement à bascule, et l'on est certain que l'ouvrier qui se sert de ces machines n'y laissera aucun de ses doigts. Que les volants et les engrenages soient toujours bien entourés ; par là encore on évitera des malheurs toujours trop fréquents et trop irréparables, car un ouvrier estropié tombe dans la plus affreuse misère. Que l'on établisse des voies ferrées dans tous les ateliers pour aller d'une machine à l'autre ; cela coûte peu dans les établissements où l'on a toujours les rognures de fer. Les patrons ne peuvent qu'y gagner et personne ne se blessera en portant de lourds fardeaux, où le faux pas d'un seul suffit pour faire tomber tous les autres.

On pourrait rendre mobile le dessus des wagonnets, que l'on pourrait hausser ou baisser à volonté pour plus de commodité dans le travail. Que l'on fasse quelques dépenses, s'il le faut, pour ne plus avoir de ces hottes de cheminées qui ne servent à rien quand les cheminées manquent de tirage, et qui laissent les ouvriers dans une atmosphère remplie de fumée, surtout pour la chaudronnerie en cuivre, qui produit, dans le recuisage du cuivre, des appareils, tubes, etc., que l'on répare, des émanations très-mauvaises pour la santé. Que l'on ait aussi des ateliers aérés et suffisamment clos pendant l'hiver, chauffés même, car c'est une économie mal calculée de dire que l'on s'échauffe en travaillant ; il y a beaucoup de travaux où il est impossible de faire de l'ouvrage convenablement et promptement avec des mains engourdis.

Nous avons la conviction que, si toutes ces choses étaient

observées, nous en serions beaucoup mieux et que les patrons n'y perdraient rien pour cela. On éviterait par là beaucoup d'accidents, insignifiants quelquefois en apparence, et qui nous causent toujours un grand tort, par la perte de temps qu'ils entraînent, si minime qu'elle soit, car nous gagnons à peine ce que nous dépensons pour vivre; le moindre temps perdu nous arrièrè de façon à ne plus savoir comment en sortir, sans compter les maladies gagnées on ne sait où, et qui proviennent souvent de la mauvaise disposition de l'atelier.

Mais, même en assainissant les ateliers où nous travaillons, il y aura encore bien des malades, et nous devons naturellement parler de nos sociétés de secours mutuels. Que de bons offices l'ouvrier peut en tirer ! La maladie ou les accidents ne désignant pas d'avance leurs victimes, personne parmi nous ne peut savoir s'il ne sera pas atteint, et avec une modique cotisation mensuelle, quels services ces sociétés rendraient à l'individu malade, en lui procurant les choses nécessaires pour le soigner, pour contribuer à sa tranquillité morale, en faisant arriver dans la famille les secours qui lui sont dus ! Aussi tous les jours, les différentes sociétés inscrivent-elles de nouveaux adeptes. L'administration supérieure et le gouvernement ont aidé beaucoup à leur développement, en créant et en patronnant de nouvelles sociétés. Sans mettre en parallèle l'organisation des sociétés de secours mutuels établies en Angleterre, et dont nous avons constaté la bonne administration, et tout en tenant compte de la différence du caractère de chaque nation, nous pouvons affirmer que nous avons peu à envier aux Anglais pour ces œuvres philanthropiques.

Nous arrivons ainsi à parler d'une société toute corporative : la société des secours mutuels des chaudronniers de la ville de Paris, dite de Saint-Éloi, autorisée en mai 1833. La fondation de cette société est due à l'initiative d'une douzaine d'ouvriers chaudronniers, qui, sentant le besoin d'une société de ce genre dans un temps où ils en manquaient complètement, la créèrent en se cotisant et en versant chacun 50 fr. ; ce n'est qu'au fur et à mesure de son accroissement qu'ils ont pu, sans nuire à la caisse, retirer leur mise extraordinaire en ne laissant que la part de l'admission due par tout sociétaire. Comment se fait-il que cette société toute corporative, créée par des

ouvriers, ne soit pas plus nombreuse qu'elle ne l'est aujourd'hui ? Il s'y trouve des patrons, mais ce n'est certes pas là la cause des abstentions ; étant ouvriers au moment de leur inscription et devenus patrons par la suite, ils ne doivent pas pour cela cesser de faire partie de la société. Est-ce le manque de publicité qui ne l'a point suffisamment fait connaître ? ou la cause en est-elle dans la faiblesse du capital en caisse, dont le chiffre n'a point cette sonorité qui se rencontre dans d'autres sociétés plus nombreuses, plus riches en apparence, mais peut-être plus pauvres en réalité ?

Un autre vice parmi nous, il faut le dire, c'est que quelques membres, sociétaires depuis longtemps, qui ont toujours versé régulièrement leur cotisation et qui n'ont point été malades, n'ayant par conséquent rien touché et n'ayant eu que du dérangement, trouvent que cette société leur est onéreuse, deviennent tièdes, ne payent plus régulièrement leur cotisation et se font rayer du nombre des sociétaires. Si, quelque temps après, une maladie les atteint, ils regrettent, mais trop tard, l'erreur égoïste dans laquelle ils sont tombés. Dans ces sociétés, le plus heureux est celui qui verse toujours et ne touche jamais. Nous ne parlerons pas des statuts qui sont à peu près les mêmes pour toutes les sociétés.

Mais nous réclamerons comme amélioration l'extension des sociétés de secours mutuels ; nous voudrions que notre société corporative fût établie de manière à ce que toute la corporation ne formât pour ainsi dire qu'une même famille ; nous nous trouverions de cette façon réunis en grand nombre avec un capital assez rond, et nous pourrions éviter le principal vice de toutes les sociétés, qui est qu'un sociétaire dont la maladie dépasse un certain temps déterminé dans les statuts voit diminuer les secours qu'il reçoit ; s'il n'a pas encore de dettes, il est forcé d'en faire ; si la maladie se prolonge, on diminue encore les secours, et cela au moment où il est dans la misère la plus complète. Si la maladie se prolonge indéfiniment, on abandonne le malade, ou l'on délibère en assemblée générale pour savoir si l'on continuera à lui accorder les secours déjà si insuffisants qui lui étaient accordés. Le malheureux se traîne ainsi en s'usant et en souffrant, au moral comme au physique ; il n'a plus guère qu'à espérer un enterrement digne d'un socié-

taire ; encore cela dépend-il de la richesse et des règlements de chaque société.

Certes, ce qu'ont fait jusqu'à présent les institutions de secours mutuels est très-beau ; ce n'est pas du premier jour qu'on peut tout obtenir, et encore faudrait-il maintenant, pour arriver à ces améliorations si nécessaires, un vœu exprimé généralement et ne point se contenter de se dire les uns aux autres : Cela pourrait être bon ; organisez, améliorez, modifiez, et nous verrons plus tard à vous aider. Il faut de l'action et non des paroles. Il en est beaucoup parmi nous qui ne savent que critiquer avec plus ou moins de raison tous les efforts tentés pour le bien-être général, et qui ne sauraient donner aucun moyen pour éviter les fautes qu'ils reprochent. Quand on demande aux membres du bureau d'une société de secours pourquoi ils abandonnent leurs malades après un temps déterminé, ils répondent invariablement : « Nous ne pouvons faire plus sans épuiser la caisse, et si nous augmentions les cotisations, nous courrions le risque de perdre une grande partie des sociétaires. » Si l'on était visité par un médecin avant d'être reçu dans une société de secours, afin que celui-ci puisse s'assurer que le nouveau membre ne porte le germe d'aucune maladie chronique ou incurable, bien certainement on ne devrait pas hésiter à augmenter légèrement la cotisation afin de ne point abandonner les infortunés malades.

Tout individu devenu infirme par suite de blessure ou accident quelconque se trouve dans le même cas après le temps limité : il est abandonné ou à peu près, et forcé de demander l'aumône pour vivre. Si nous avions une société de secours corporative, nous pourrions avoir soin de nos malades, blessés ou infirmes, sans jamais les abandonner. On dira peut-être que cela deviendrait trop coûteux pour chacun de nous ; mais nous osons affirmer que toutes les personnes qui veulent bien nous venir en aide ne demanderaient pas mieux que de verser leurs dons dans les caisses corporatives, car elles seraient certaines que leurs bienfaits profiteraient toujours aux vrais nécessiteux, sans distinction de secte et de religion, à part égale ou proportionnelle, et non, comme on le voit tous les jours, à des pauvres privilégiés.

La société corporative s'efforcerait aussi, pour réduire ses dépenses, d'occuper et de placer le mieux possible ses mem-

bres infirmes qui, ne pouvant point gagner suffisamment leur vie, seraient soulagés par le supplément que leur devrait et leur donnerait la société. Nous pourrions même arriver à donner des retraites et suppléer par là au trop petit nombre des maisons pour la vieillesse. Pourquoi ne le ferions-nous pas, si nous étions institués convenablement? Le gouvernement, que nous prendrons pour modèle, donne bien des pensions à tous ses employés; l'armée a aussi ses retraites; les compagnies de chemins de fer et d'autres grandes administrations ont aussi une grande partie de leur personnel classé et ayant droit à la retraite; et même tous les citoyens dont nous venons de parler ont de plus l'avantage de toucher leurs appointements, en cas de maladie, sans réduction. Pour nous, qui ne nous trouvons nullement dans cette position, ce ne pourrait être que la société corporative qui, représentant une grande famille, classerait et aurait soin de tous ses enfants. La société dite de Saint-Éloi donne une retraite à soixante-cinq ans, ou, sans distinction d'âge, à tout sociétaire devenu infirme. Comme on le voit, cette société est organisée sur de bonnes bases, mais la somme allouée pour la pension d'un retraité est loin d'être suffisante. C'est donc à nous, par une bonne entente de nos intérêts personnels, car ces sociétés mutuelles, créées dans l'intérêt de tous, le sont pour les intérêts de chacun en particulier; c'est donc à nous à continuer l'œuvre de nos camarades qui se sont dévoués à une aussi bonne cause, en agrandissant les ressources de secours de cette société au moyen d'un plus grand nombre de sociétaires zélés et désintéressés. Ce qui prouve davantage le grand besoin d'une société corporative, c'est la façon dont sont organisées d'autres sociétés d'ateliers, dont on doit remercier les fondateurs pour les services qu'elles rendent, mais qui ont le défaut de ne nous secourir qu'autant que nous travaillons dans ces ateliers. Qu'une baisse de travaux arrive, on est remercié et on ne fait plus partie de la société. La société corporative, du moins, existe toujours, quel que soit l'atelier où l'on travaille. La baisse des travaux ou toute autre raison vous oblige-t-elle à quitter Paris pour un certain temps, on en avertit la société, qui vous accorde un congé; on continue, si c'est possible, d'envoyer régulièrement ses cotisations, et si l'on est malade, la société, après les formalités réglementaires, envoie au malade les secours

qui lui sont dus. Par ce moyen, on pourrait faire participer tous les membres de la corporation aux mêmes avantages, car beaucoup de petites villes ne possèdent pas de société de ce genre.

Après avoir envisagé le tort que les maladies ou les infirmités peuvent nous causer, il nous reste à signaler une autre calamité qui frappe une partie des ouvriers. Le commerce n'étant point une chose régulière, nous avons parfois beaucoup de travaux, et tout le monde est occupé; mais qu'une baisse arrive, une partie reste sans travail, et pourtant il faut vivre! Ne pourrait-on pas remédier au chômage si nous possédions une société mutuelle corporative, qui entreprendrait de secourir les membres manquant de travaux? Nous n'aurions, nous en sommes persuadés, que des gens stables, l'inconduite excluant de la société. Les mêmes contrôles que pour les malades seraient faits par les visiteurs, qui s'assureraient des causes du manque de travail. La société s'occuperait de placer les inoccupés le plus vite possible pour diminuer ses frais. Ce mode d'administration ne pourrait être qu'avantageux pour les patrons, qui parfois se trouvent très-pressés pour quelques jours seulement et qui hésitent à prendre des ouvriers de plus, ne voulant pas les remercier au bout de quelques jours.

Les patrons adresseraient leurs demandes à la société corporative et pourraient être promptement satisfaits. On éviterait par là, dans les limites possibles, le vice, qui existe aussi bien en Angleterre qu'en France, de faire faire des heures en supplément, qui fatiguent et épuisent ceux qui ont déjà fait leur journée de dix heures, journée demandée par la majorité des ouvriers, qui, par ces heures supplémentaires, font le travail que d'autres qui en manquent seraient heureux de faire pour vivre. Chez les Anglais, du moins, il y a une compensation : les heures supplémentaires sont payées plus cher que les heures de la journée.

Une société ainsi établie pourrait, pour avoir une plus grande valeur et rendre de plus grands services, se constituer en chambre corporative composée de membres nommés par leurs pairs, toute une corporation ne pouvant se réunir pour délibérer, la nôtre du moins étant trop nombreuse. Cette chambre corporative se diviserait en syndicats ayant



chacun leurs fonctions : les uns s'occupant des malades ou blessés, les autres des pensions ou des retraites, d'autres enfin des ouvriers sans ouvrage, du placement et de la surveillance des apprentis; puis d'autres encore des intérêts corporatifs. Ils pourraient dans leurs fonctions suppléer aux prud'hommes. Un ouvrier qui aurait à se plaindre de son patron pourrait venir expliquer ses griefs, qui seraient repoussés s'ils étaient injustes, et on l'éclairerait sur ses torts : si, au contraire, il avait raison, on l'appuyerait dans la marche à suivre et, au besoin, on lui avancerait les premiers fonds, s'il était dans la nécessité. L'institution des prud'hommes est une belle chose, qui nous a beaucoup aidés pour faire valoir nos droits, mais il reste un côté incomplet. Le nombre des prud'hommes patrons et ouvriers n'est pas en rapport avec les industries à représenter. Nous ne nous occuperons que de nous. Nous sommes rangés dans la première catégorie des métaux, qui comprend plusieurs corps de métiers distincts; le prud'homme nommé n'est réellement compétent que pour sa corporation; un ajusteur ne peut juger une question de travaux en chaudronnerie, et *vice versa* : on s'en rapporte aux tarifs, et si la chose ne peut être jugée de cette façon, le prud'homme se déclare incompetent et fait nommer des arbitres; ce qui jusque-là pouvait être fait sans frais nécessite alors une avance de fonds, et si le plaignant n'en possède pas, il est forcé, si celui qu'il a fait appeler connaît sa position et en abuse, d'abandonner sa cause, aussi certain qu'il soit de la gagner. Ce ne sont pas les prud'hommes qui peuvent lui en avancer : leur dévouement est déjà bien grand, si on considère le dérangement et la perte de temps qu'ils ont souvent à subir, sans compter les tracasseries qu'ils peuvent rencontrer pour avoir donné tort à plus fort qu'eux. Nous croyons donc que, dans l'intérêt de tous, il vaudrait beaucoup mieux que nous ayons un prud'homme par corporation. Étant plus nombreux et n'ayant pas plus de causes à juger, ils se dérangeraient bien moins souvent. Bien des causes mêmes pourraient se terminer à la chambre corporative, qui jugerait toujours sans frais. Toute question de prix à établir, toute réclamation d'insuffisance de salaire serait présentée à cette chambre qui, après en avoir délibéré, pourrait en référer à l'autorité, en expliquant les motifs de la réclamation et les moyens d'y remédier sans nuire aux intérêts et au progrès de

l'industrie. Nous devons envisager qu'en demandant des prix exagérés nous serions arrêtés par le manque de travaux, du moment où l'étranger fournirait à meilleur marché que nous. Cette discussion en chambre corporative éviterait toute coalition d'ouvriers.

Il est des réductions de prix qui se font insensiblement dans les baisses de travaux et sous bien des prétextes. On dit : Quand le commerce ira bien, nous augmenterons. Le moment arrivé, on oublie les promesses; si l'ouvrier proteste, il est atteint par la loi sur les coalitions. Le plus sage serait peut-être de faire une pétition, mais la difficulté est de la faire parvenir à un membre de l'autorité compétente, n'ayant aucun bureau spécial, dont l'emploi ait rapport à nos travaux. Nous ne réclamons point contre les patrons qui exploitent volontairement les ouvriers; ils sont en petit nombre. Tous les patrons, n'étant pas ouvriers eux-mêmes, ou ne faisant la chaudronnerie que comme complément de leur fabrication, sont obligés d'avoir des contre-mâtres, et, dans un but d'économie, ne leur payent que de faibles appointements; il arrive qu'un ouvrier réellement capable n'accepte pas une place qui n'est pas suffisamment rétribuée : les patrons n'ont alors pour contre-mâitre qu'un individu marchant complètement dans leurs idées, sans aucune contestation, qui sera un surveillant très-sévère, mais qui, par son manque de connaissances ou de capacités, fera ou laissera faire des erreurs très-préjudiciables au patron. La faute en sera toujours rejetée sur les ouvriers; pour conserver sa place, le contre-mâitre devra redoubler de surveillance et de sévérité, et, pour que les travaux ne reviennent pas plus cher qu'ailleurs, employer un moyen qui est bien simple : diminuer la journée des ouvriers en changeant le personnel; le travail ne sera pas aussi bien fait, mais qu'importe, si le patron ne s'y connaît pas! Si, par la suite, il perd les clients qu'il aura mal servis et qu'il fasse de mauvaises affaires, il verra si son économie était bien raisonnée; mais, en attendant, l'ouvrier en aura souffert. Ceux qui nous portent encore un grand préjudice, ce sont les marchandeurs qui, dans un atelier, entreprennent une partie des travaux, occupent avec eux d'autres ouvriers du même atelier et touchent à eux seuls la plus grande partie du bénéfice, sauf, si le marchandage est très-avantageux, à donner à peu près ce qu'il leur plaît de donner aux autres ouvriers. Ne

serait-il pas plus équitable de faire, comme cela se pratique dans quelques ateliers, le partage au marc le franc? Nous ne voyons rien de plus juste, car comme cela on aurait le prix de sa journée d'après ses capacités et sa force. L'ouvrier dirigeant le travail pourrait avoir une journée plus élevée, en raison de sa responsabilité.

Certaines maisons ne garantissent pas la journée de l'ouvrier qui travaille en marchandage, et les forcent à accepter cette condition ou à partir; ce qui est mauvais pour nous et pour les patrons.

L'ouvrier, cherchant par tous les moyens à ne rien perdre du prix de sa journée, livre de l'ouvrage mal fait, ou, s'il a d'autres travaux plus avantageux à faire en même temps, il s'arrange de façon à compenser le mauvais par celui qui est mieux payé; l'inconvénient pour le patron est qu'il ne peut se rendre un compte bien exact du prix de revient, et que les ouvriers eux-mêmes aident les patrons à se tromper; ceux-ci manquent de confiance en nous, ne croient plus à l'exactitude des prix que nous demandons, par la faute de quelques-uns qui demandent des prix exagérés, que l'on réduit fortement, et qui, malgré cela, procurent encore des bénéfices. On voit même des travaux réduits, en plusieurs fois, jusqu'au-dessous de la moitié de leur première estimation laisser autant de bénéfices que d'autres travaux, proportion gardée; ils en arrivent enfin peu à peu à devenir impossibles à faire, parce que le patron les a trop réduits. Devons-nous en vouloir à celui-ci? Non; il ignorait peut-être jusqu'où pouvait s'arrêter la réduction, ayant déjà été trompé plusieurs fois. Il se trouve aussi parmi nous des rivalités qui nous sont fatales; ainsi un apprenti sortant d'apprentissage est fort peu payé; s'il est intelligent et laborieux, il peut devenir promptement un ouvrier; mais l'augmentation de salaire est toujours en retard avec ses progrès, surtout s'il a peu d'apparence physique; dans l'espoir d'avancer il se surpasse, et, l'orgueil s'en mêlant, il se compare à d'autres ouvriers plus payés que lui, et se dit, parfois avec raison, qu'il est aussi capable qu'eux. De leur côté, ces ouvriers se croyant une trop grande supériorité, oublient que leur élève peut devenir leur maître, et de ces froissements naissent des rivalités nuisibles à tous. Si, au lieu de cela, l'ouvrier était consciencieux et voulait convenir de l'égalité de capacité de quelques

autres moins payés que lui ; si d'autres aussi, doués de moyens exceptionnels, ne se basaient pas sur leur habileté pour établir un prix qui ne peut être convenable pour la majorité des ouvriers, il est certain que tous s'en trouveraient mieux.

Nous terminons la question de marchandage en disant cependant qu'il aide au progrès, si nécessaire pour soutenir la concurrence de l'étranger ; qu'il peut être bon, du moment où chaque ouvrier en tire son profit, mais que c'est un abus, quand il devient la propriété d'un seul, qui vit largement quand les autres végètent.

### VOEUX DE LA CORPORATION

Toutes ces considérations ne sont pas seulement le résultat de nos convictions personnelles, mais encore l'écho de la pensée de beaucoup d'autres ouvriers qui, comme nous, ont senti là un des côtés mauvais de notre situation et tendent à l'améliorer par des règlements sages et sérieusement établis.

Nous sommes convaincus que le Gouvernement, qui donne journellement des preuves de sa sollicitude pour les classes laborieuses, nous accordera la création des sociétés corporatives, dont tous les membres seraient nommés par la corporation au moyen du vote universel, ce qui serait une satisfaction pour tous. Nous espérons de plus qu'il nous aidera en protégeant cette œuvre si bienfaisante. Les secours mutuels pourraient s'étendre aux femmes et aux enfants des sociétaires, aux mêmes conditions que pour les sociétés municipales. Ces sociétés seraient établies sur d'assez larges bases pour que toute la nation puisse en profiter. Chaque grand centre aurait ses représentants et sa chambre corporative, qui régleraient les conditions spéciales à la localité. Les chambres corporatives auraient le grand avantage de nous éclairer mutuellement, de nous faire mieux connaître et mieux défendre nos droits, et de compléter par là ce qui nous manque. L'industrie y gagnerait autant que nous. Nous aiderions de tout notre pouvoir et de toute notre bonne volonté aux améliorations pratiques qui pourraient donner plus de développement au commerce, le travail étant notre vie à tous. Chacun serait assuré d'un avenir, sinon brillant, du moins suffisant et

indépendant. Nous verrions bien moins de malheureux faute de travaux. Les apprentis trouveraient appui et protection et le complément de leur éducation sociale.

En réfléchissant à tous les moyens et à toutes les facilités donnés gratuitement à la classe ouvrière pour s'instruire, on est obligé de convenir que la science n'est plus le privilège des classes aisées; tous peuvent en profiter avec un peu de bonne volonté. Le même enfant que l'on confie à la crèche passe ensuite à l'asile qui continue les mêmes soins en éveillant sa jeune imagination; plus tard, l'école primaire commence son instruction, qu'il pourra achever aux classes d'enseignement supérieur établies spécialement pour les ouvriers.

Toutes les sociétés corporatives étant sœurs se devraient aide entre elles. Toute la nation serait appelée à jouir des bienfaits de ces institutions, qui ne seraient qu'une application des élans du cœur français, toujours prêt à soulager les malheureux.

De telles sociétés ne peuvent qu'agrandir la gloire et la puissance de la France par un plus grand développement et un plus grand perfectionnement de l'industrie, en réunissant sous le même drapeau tous les soldats du travail, avec la devise : Travail et union.

HÉBERT-PARFAIT. — LAROCHE. — ROBERT. — GOULLIOUX.

Paris, le 18 décembre 1862.

---



# FACTEURS DE PIANOS

---

A LA COMMISSION OUVRIÈRE DE PARIS

MESSIEURS,

Ayant rempli la mission que nos camarades nous ont fait l'honneur de nous confier en nous envoyant à l'Exposition de Londres, nous venons vous rendre compte du résultat de nos observations.

Bien que les facteurs de pianos et d'orgues ne forment qu'une même corporation, il n'en existe pas moins deux industries distinctes. Il était donc juste, de la part des deux délégations, de ne pas s'entraver mutuellement et de laisser chacun fonctionner librement dans les limites de sa spécialité; c'est pourquoi nous avons cru devoir faire nos rapports séparément.

L'accueil bienveillant que nous ont fait à Londres les facteurs de pianos, patrons et ouvriers, restera toujours dans nos souvenirs, et nous en témoignerons notre gratitude toutes les fois que se présentera l'occasion de le faire. Il n'est pas possible de mettre plus de complaisance et de bon vouloir qu'ils n'en ont mis pour nous faire visiter, soit leurs ateliers, soit leurs instruments, et nous donner tous les renseignements que nous leur demandions.

Nous sommes heureux de pouvoir rendre ce témoignage en faveur de nos confrères anglais, et nous prions la Commission de croire ce rapport dépouillé de tout esprit de nationalité.

Depuis l'Exposition de 1855, à Paris, nous estimons qu'il n'a pas été fait de grands progrès dans la facture de pianos, tout en

reconnaissant qu'il a surgi chez quelques facteurs de notables améliorations.

Parmi les pianos qui ont figuré à cette Exposition, les produits français tenaient encore le premier rang. Nous ne craignons pas d'affirmer qu'ils étaient préférables sous tous les rapports : élégance, mécanisme, égalité et sonorité. Ce qui prouve cette supériorité, c'est le soin qu'ont pris des facteurs d'autres nations pour les imiter, principalement dans le mécanisme.

Parmi ces imitateurs, nous citerons plus particulièrement la Belgique. Elle a exposé un piano à queue dont le mécanisme et l'instrument sont la reproduction exacte de ceux d'Erard ; quelques pianos obliques et verticaux, genre Pleyel, avec mécaniques anglaises ; puis la Prusse, le Wurtemberg et le Zollverein, avec des pianos à queue genre Erard, des pianos droits et carrés. Ces différents instruments avaient d'assez beaux sons. La Suède et la Norvège avaient des pianos carrés à deux cordes dont les sons étaient excellents, mais très-inégaux, et trois pianos droits et obliques qui laissaient trop à désirer et que nous ne mentionnons que comme mémoire.

L'Autriche se distinguait par l'exhibition de pianos à queue et de pianos droits d'un fort beau travail, mais les sons en étaient irréguliers et le toucher moins qu'agréable. Nous avons rencontré, dans les instruments de cette nation, des mécaniques et des garnitures de marteaux fabriquées à Paris. C'est qu'il existe ici différentes spécialités, comme fabrique de mécaniques, claviers et garnisseurs de marteaux, qui expédient continuellement de leurs produits chez toutes les nations.

Ainsi l'Allemagne, naguère notre *imitatrice* dans l'art du facteur de pianos, vient aujourd'hui se pourvoir chez nous de diverses pièces qui lui sont nécessaires et se perfectionner à notre école.

Le Danemark était dignement représenté par la maison Hornung et Moller, de Copenhague. Ces facteurs distingués ont exposé, entre autres, un excellent piano à queue dont la construction (nous voulons dire le sommier d'agrafes et celui de chevilles), ainsi que les barres, sont en fonte de fer ; le mécanisme à double échappement fonctionne parfaitement, la qualité des sons est excellente, le toucher très-doux et l'égalisation parfaite. Cet instrument avait déjà figuré honorablement à notre grande Expositi-



tion de 1855, et y avait obtenu au concours la médaille d'argent.

Beaucoup de pianos appartenant à des facteurs de diverses nations ont échappé à notre appréciation; et nous n'avons pu les examiner que superficiellement, soit que les préposés fussent absents, soit qu'ils refusassent toute exhibition; parmi ces derniers nous citerons les Américains, que nous aurions désiré mieux connaître. Nous avons pu, toutefois, toucher un piano carré à trois cordes parfaitement fabriqué: la construction intérieure est aussi en fer fondu d'une seule pièce. Les sommiers et les barres faisant opposition aux cordes, la division des cordes est très-redressée dans le dessus, ce qui rend plus facile le passage des marteaux et des étouffoirs. Deux octaves et demi de cordes filées viennent se croiser sur celles d'acier. Le passage est sensible à l'oreille, mais il l'est beaucoup moins qu'à un autre piano du même pays et du même système, que nous avons précédemment touché et que nous ne mentionnons pas dans ce rapport. Nous citerons aussi un piano à queue dont l'ébénisterie ne laissait rien à désirer, et un piano droit d'une forme assez originale, tenant un peu du genre Louis XVI, c'est-à-dire à quatre colonnes dans le devant, dont la base et le chapiteau sont en bronze. Nous l'avons entendu toucher et les sons nous ont paru médiocres.

Parmi toutes ces nations, nous devons considérer les Anglais comme nos concurrents les plus sérieux. Nous avons trouvé chez MM. Broadwood d'excellents pianos à queue, sons et toucher très-agréables, construction solide, ébénisterie élégante, intérieur bien conditionné; chez M. Hartisson, un bon piano droit d'une forme peut-être un peu élevée.

Nous devons citer encore MM. Hopkinson et MM. Collard et Collard. Toutes ces maisons ont des pianos de qualité supérieure, avec mécaniques à double échappement. Nous avons pu constater que leurs pianos droits sont relativement inférieurs à leurs pianos à queue. Quant à leur fabrication, elle est on ne peut mieux conditionnée.

En essayant de vous démontrer combien nous devons craindre cette concurrence, il nous faut aborder les salaires.

Dans le cours des visites que nous avons faites dans différents ateliers de Londres, nous avons pu observer que, généralement les ouvriers étaient moins bien outillés que nous: ils ne pos-

sèdent pas comme nous de ces outils qui abrègent le travail, qui lui donnent le fini et la perfection qui sont les œuvres des ouvriers français, lesquels en inventent ou perfectionnent chaque jour de nouveaux. Chez les Anglais, le travail est plus divisé que chez nous, et le même nombre d'ouvriers produit moins, tandis qu'avec ce système il devrait produire davantage. Nous avons pensé que cela provenait de l'outillage et du laps de temps consacré au travail; la journée de travail chez les Anglais est d'une et deux heures moins longue que chez nous.

Quant au salaire, un ouvrier très-ordinaire gagne cinq schellings par jour; ici, il gagne quatre francs. Les ouvriers supérieurs anglais atteignent dix schellings, et en France, six et sept francs. Aujourd'hui, la vie est aussi chère à Paris qu'à Londres, et cependant il y a chez les ouvriers anglais une augmentation remarquable de salaire avec une diminution dans la durée du travail. Nous ajouterons que les prix des matières premières sont à peu près les mêmes qu'en France.

Nous venons de dire que la plus grande partie de ces outils qui abrègent et perfectionnent le travail en France sont l'œuvre des ouvriers. Il est bon de remarquer aussi que chaque fois que l'un d'eux a mis à jour une de ces inventions, il n'a pas l'avantage d'en tirer le profit qu'il pouvait en espérer; car, dès que le patron s'aperçoit que son travail produit à l'ouvrier une journée plus forte que d'ordinaire, il réduit le prix de main-d'œuvre de façon que l'invention tourne à son propre profit.

Il faut reconnaître, cependant, que quelquefois c'est au profit du consommateur que se fait la réduction, puisque le patron diminue le prix de vente pour faire concurrence à son confrère, lequel diminue à son tour dans la même proportion. Ce qu'il y a de déplorable, c'est que les ouvriers sont obligés d'accepter ces diminutions, car la découverte de l'ouvrier inventeur n'étant plus un secret, tous peuvent faire comme lui, et tous subissent la réduction; en sorte que l'inventeur, pour prix de son invention, est obligé de produire davantage pour la même somme. Les ouvriers anglais n'ont pas à craindre ces sortes de réductions, puisqu'il n'existe pas chez eux de pénalité contre les ouvriers qui refusent de travailler pour le prix qu'un patron veut lui imposer. Aussi ne voit-on pas chez nos voisins se produire à

chaque instant ces abaissements de salaire qui jettent le malaise dans beaucoup de familles d'ouvriers facteurs.

Avec ce système de concurrence à tout prix, il arrivera un moment où nous serons dépassés par les Anglais sur les marchés étrangers; l'ouvrier français, poussé par le besoin, sera obligé de négliger la perfection de son travail pour tâcher d'arriver à un chiffre qui, d'après les prix des choses indispensables à la vie, lui permette de subvenir aux nécessités de sa famille; et les défauts des instruments fabriqués dans ces conditions ne tarderont pas à faire préférer ceux d'Angleterre, qui, malgré leurs prix plus élevés, seront plus recommandables par leurs qualités.

Déjà il existe malheureusement en France des fabricants qui livrent à l'exportation des pianos établis dans de si mauvaises conditions qu'il nous paraît inévitable qu'avant peu de temps les pianos anglais soient préférés aux pianos français. Depuis le traité de commerce avec l'Angleterre, notre exportation s'accroît chaque jour; mais en sera-t-il toujours ainsi? Il serait à souhaiter qu'on trouvât un moyen qui prévienne la décadence probable de l'industrie et qui assure à l'ouvrier français un salaire proportionné à son intelligence, et qui le mette à même de subvenir honorablement aux besoins de sa famille.

Il nous faut aussi signaler une plaie qui affecte en France tout à la fois patrons, ouvriers et consommateurs, et que les Anglais ont le bonheur de ne pas éprouver : nous voulons parler des *remises*. Il y en a de deux sortes : remise *bourgeoise* ou *d'artiste*, et remise *marchande*.

Quand une famille a besoin d'un piano, elle ne veut pas toujours se fier à la loyauté du facteur; elle fait intervenir un artiste, qui presque toujours est son professeur et qui lui fait croire qu'elle n'aura un bon piano que s'il est choisi par lui. Souvent cet artiste est très-distingué dans son art, mais toujours très-ignorant en facture; pour lui, le meilleur piano, et aussi le meilleur facteur, est celui qui lui donnera la plus forte remise; il y a des artistes qui exigent de deux à trois cents francs. Il leur importe peu que l'instrument soit plus ou moins bien fabriqué, ce qu'ils veulent avant tout, c'est la *remise* : plus elle est forte, meilleure est le piano.

Nous nous sommes demandé pourquoi cet abus n'existait pas en Angleterre. Peut-être les facteurs anglais auront-ils refusé

d'acquiescer à ces exigences déloyales, ou peut-être encore répugne-t-il à la dignité des artistes de ce pays de tromper la confiance que leur accordent leurs élèves.

Pourquoi les facteurs français ne feraient-ils pas de même ? Ne peuvent-ils pas prendre entre eux l'engagement de supprimer cette remise ? S'ils le faisaient, ils pourraient vendre leurs produits plus avantageusement pour eux, pour les ouvriers et pour le consommateur ; car si, sur un piano de mille francs, le facteur est obligé de remettre au professeur deux cents francs, cette remise, supprimée et partagée entre le patron, les ouvriers et l'acquéreur, produirait aux uns un accroissement de bénéfice, et à l'autre une diminution dans son prix d'achat.

Il est bien entendu que les réflexions que nous venons de faire ne peuvent s'appliquer qu'à une certaine catégorie de personnes, et qu'elles ne sauraient atteindre la dignité des artistes qui savent respecter leur profession.

L'autre remise, que nous nommons *marchande*, est celle que l'on fait aux marchands de pianos. D'habitude, les grandes maisons ont des prix courants établis pour les différents formats de leurs instruments ; prix qu'elles ne baissent pas, afin de laisser aux marchands avec lesquels elles sont en relations un bénéfice raisonnable, et pour ne pas entraver leurs transactions. Qu'arrive-t-il ? C'est que ce sont quelquefois ces intermédiaires qui font concurrence aux producteurs, voici comment : ordinairement, on leur vend avec une remise de vingt pour cent, et quelquefois plus, sur les prix courants établis par la maison ; ainsi, un piano coté chez le facteur mille francs est vendu au marchand huit cents francs ; qu'un acquéreur vienne pour le lui acheter, il voudra le lui vendre neuf cents, et s'il vient à Paris, chez le facteur, croyant avoir meilleur marché, il est tout surpris qu'on veuille le lui vendre cent franc plus cher ; il retourne donc chez l'intermédiaire, qui le lui vend à un prix moins élevé ; ce qui, on le voit, constitue toujours un préjudice pour le producteur.

Si les patrons voulaient s'entendre et établir des prix conventionnels et proportionnels, prix desquels ils ne se départiraient pas, en laissant toutefois aux marchands un bénéfice raisonnable, qui ne leur permettrait pas de faire concurrence aux producteurs, l'ouvrier pourrait en profiter proportionnellement.

Nous ne nous dissimulons pas toutes les difficultés qu'on rencontrerait pour arriver à ce résultat; nous avons cru qu'il était bon de signaler des abus qui sont tous préjudiciables aux travailleurs; nous faisons des vœux pour qu'ils disparaissent un jour et que la suppression des réductions indéfinies et des remises injustifiables mette fin à cette concurrence effrénée et le plus souvent déloyale, qui ne se fait ici qu'au préjudice du travailleur et de la bonne réputation de la facture française.

Pour terminer, nous voulons faire un appel aux métallurgistes français, et leur dire combien nous déplorons d'être encore aujourd'hui tributaires des nations étrangères en ce qui concerne la fabrication des cordes : la tréfilerie est-elle donc aussi en retard en France?

Quand nous voyons nos voisins fabriquer et exporter des cordes de pianos pour des sommes considérables, pourquoi ne verrions-nous pas chez nous des industriels établir des manufactures à l'instar des Anglais? Il en existe non-seulement en Angleterre, mais encore en Allemagne et en Amérique, et la France n'en possède pas! Que serait-ce donc si nos relations étaient rompues avec ces nations?

Espérons que cet appel sera entendu par des tréfileurs français; nous faisons des vœux pour leur réussite et leur promettons notre faible appui.

*Les délégués facteurs de pianos :*

L. DÉPRAT, ROUSIL, BONY (Charles).

---



# FACTEURS D'ORGUES-HARMONIUMS

---

A LA COMMISSION OUVRIÈRE DE PARIS

Messieurs,

Pour terminer la mission que nos camarades nous ont fait l'honneur de nous confier, nous venons vous rendre compte du résultat de nos observations.

Le peu de temps qui nous a été accordé pour notre examen et les difficultés que nous avons souvent rencontrées de la part de divers exposants nous ont mis quelquefois dans l'embarras pour juger le mérite de leurs produits; mais cependant nous sommes heureux de pouvoir affirmer que nos instruments sont en tout point supérieurs à ceux des autres nations, et que la fabrication étrangère n'est pas comparable à la nôtre. C'est que, aussi, l'harmonium est un instrument essentiellement français; et à cette exposition nous n'avons rencontré chez les facteurs étrangers que des copistes et non des innovateurs.

En disant que l'harmonium est un instrument français, nous avons besoin de jeter un regard rétrospectif sur sa fabrication. Peut-être serons-nous accusés d'immodestie, étant ainsi amenés à parler de nous et d'un facteur pour lequel nous travaillons en ce moment; nous n'entendons pas déclarer celui-ci le premier entre tous, mais cependant nous voulons donner à chacun selon ses œuvres.

Il y a peu d'années, l'harmonium était encore dans l'enfance,

et, grâce aux améliorations apportées dans sa fabrication par des facteurs français, ces habiles praticiens en ont fait un instrument qui tient sa place avec honneur près de son frère aîné le piano, et tous deux, au fur et à mesure de leurs développements, ne pourront plus vivre l'un sans l'autre.

L'harmonium a pris naissance en France vers 1812. M. Grenié est un de ceux qui cherchèrent à faire vibrer des hanches libres, mais dans de si petites proportions, que l'instrument ne possédait qu'un jeu de cinq octaves de *ut* en *ut*, lorsque, vers 1835 ou 1836, un ouvrier maintenant chef d'une grande manufacture, et qui depuis longtemps rêvait pour cet instrument un plus ample développement et en étudiait la différence et la capacité des sons, parvint, à force de travail, au moyen d'un sommier à cases séparées les unes des autres, à produire différents jeux et différents timbres. De là date l'existence sérieuse de l'harmonium.

Cet instrument resta encore longtemps dans ces mêmes conditions avant qu'un autre système commençât à se produire. M. Fourneaux père fit des sommiers dits debout, à trous cylindriques ; avec ce système on obtenait des basses magnifiques ; il est encore en usage aujourd'hui chez plusieurs facteurs de Paris. Ce n'était toujours que la différence des sommiers. Bientôt M. Martin (de Provins) adopta sur les sommiers à plats (invention Debain) un échappement qui produisit la percussion : application qui lui fait le plus grand honneur et qui lui valut la décoration de la Légion d'honneur à l'exposition de 1855. Cet homme de talent ne s'arrêta pas là ; il adopta encore le prolongement et sut donner l'expression à la main. Par cette innovation, aussi simple qu'ingénieuse, l'harmonium a été proclamé un instrument de concert

Puis vient M. Mustel, facteur à Paris, qui appliqua l'expression aux genoux ; c'est un des grands progrès que cet habile facteur a apporté dans la fabrication de ces instruments.

Nous allons donner quelques détails sur cet ingénieux mécanisme. Il se compose de deux petits soufflets, dont l'un est relié à une soupape qui est destinée à l'introduction de l'air comprimé ; le deuxième est posé à l'extérieur et est mis en rapport par le moyen d'un levier avec le soufflet qui est placé dans la chambre d'air. Un pilote guidé par une genouillère fait pression



sur un ressort adapté au soufflet extérieur, et, poussé avec le genou, donne l'expression ; ce système permet à l'artiste d'avoir les pieds libres, de pouvoir se servir d'un clavier de pédale et de posséder une soufflerie indépendante. Alors cet instrument peut parfaitement remplacer l'orgue de chœur ; M. Debain en a établi un d'après ce système dans l'église Notre-Dame-de-Lorette, à Paris.

Il nous reste à citer l'antiphonel de M. Debain. C'est un petit instrument qui permet, au moyen d'une planchette parsemée de petites pointes, et mise en mouvement par un balancier, d'exécuter dans sa plus grande pureté tout le chant romain et d'accompagner le plain-chant.

Mais le perfectionnement de ces instruments, tout complets qu'ils paraissent être, est toujours le but constant des efforts de plusieurs fabricants habiles qui voudraient pouvoir approcher davantage l'harmonium du grand orgue. Ce but, nous l'espérons, sera atteint avant peu. Nous connaissons plusieurs facteurs français qui y consacrent toutes leurs veilles et ne reculent devant aucun sacrifice.

Nous aurions voulu, dans ce rapport, nous abstenir de parler des instruments français, pour ne voir, au point de vue de l'art, que ceux de fabrique étrangère ; mais nous en avons été empêchés, par la raison que nous vous disions au commencement de ce rapport, à savoir, que nous n'avons rencontré chez les facteurs étrangers que des imitateurs de nos produits ; nous nous trouvons donc, par ce même cas, obligés de parler aussi des exposants français.

## VISITES A L'EXPOSITION

Nous citerons en première ligne l'instrument le plus grand et le plus complet qui existe et qui porte le nom de Debain, son auteur. Il est composé de dix jeux d'anches et d'un demi-jeu de flûte avec tuyaux en bois. Rien ne manque à cet instrument, qui est exceptionnel. Comme différence de sons et de timbre, c'est le plus complet assemblage de tout ce que notre art a pu produire jusqu'à ce jour. Il possède, en outre, dans son estrade, un piano à queue qui, joint à l'harmonicorde, la percussion, le prolonge-

ment et l'expression aux genoux, fait de cet instrument un véritable chef-d'œuvre. Nous avons aussi du même artiste différents genres, tels que pianos mécaniques, harmonicorde avec prolongement de sons, orgue de salon et orgue de chœur. Tous ces produits sont dans les meilleures conditions de fabrication et de perfection de travail.

Nous devons mentionner M. Mustel pour le fini de ses produits et les applications diverses dont nous avons parlé au commencement de ce rapport, ainsi que M. Rodolphe, de Paris, pour un cinq jeux deux claviers (système Nourneaux). Cet instrument se recommande comme qualité de basse magnifique.

Nous citerons aussi la maison Alexandre père et fils. C'est la plus grande fabrique qui existe en Europe. Ses instruments sont toujours remarquables par la différence des modèles, ainsi que par la médiocrité de leur prix, qui peut mettre l'harmonium à la portée de tout le monde.

M. Beaucout (de Lyon) a exposé un harmonium dont le fini du travail a attiré notre attention; c'est là ce que l'on peut appeler de la vraie facture française.

---

Maintenant, nous allons parler, sans esprit de nationalité, des divers instruments présentés par la fabrication étrangère.

Les instruments les plus remarquables sont ceux de la maison Evans (de Londres), mais ils sont encore loin de pouvoir se comparer avec les produits français; c'est de la fabrication comme on en faisait chez nous il y a dix ans. Nous devons dire aussi que ces instruments sont copiés sur nos modèles, et cependant leur fabrication est médiocre.

Stutgardt a fourni plusieurs instruments, entre autres une copie exacte d'un harmonicorde système Debain. Ces harmoniums manquent de puissance et ne peuvent être mis en comparaison avec les produits français.

Les instruments exposés par l'Espagne, la Russie et l'Italie sont très-faibles et dénotent peu de connaissance dans la fabrication. Toutes ces nations ne sont pas pour nous des concurrents à craindre, quand même elles fabriqueraient à des prix inférieurs aux nôtres.

Nous ne pouvons rien dire des produits des facteurs viennois, n'ayant pas pu les visiter.

Nous n'avons donc, quant à présent, rien à redouter de la concurrence que l'étranger pourrait nous faire; mais ce qui est inférieur aujourd'hui chez nos voisins peut devenir meilleur demain. Il suffirait pour cela d'un déplacement de quelques ouvriers français, ce qui porterait un grand préjudice à notre industrie. Cela pourrait bien arriver si ces ouvriers venaient à trouver chez l'étranger ce qu'ils cherchent en vain à obtenir dans leur pays, c'est-à-dire augmentation de salaire et diminution d'heures de travail.

Les ouvriers anglais nous paraissent dans de bien meilleures conditions que nous; ils travaillent moins et gagnent beaucoup plus. La journée, à Londres, est de neuf à dix heures, tandis qu'ici elle est de onze et douze heures. Les ouvriers anglais ont encore du temps à consacrer à l'étude, tandis que les ouvriers français, absents de leurs familles toute la journée, n'ont que juste le temps rigoureusement nécessaire aux repas et au sommeil.

Dans la réception pleine de courtoisie que nous ont faite les ouvriers de la fabrique de M. Brandvood, nous avons eu le plaisir de visiter le bâtiment que cet honorable fabricant a fait construire pour les ouvriers de sa fabrique, qui peuvent venir tous les soirs s'y délasser par la lecture, l'étude du dessin et de la musique. Nous avons vu aussi dans le même local une espèce de petit conservatoire où sont placés par ordre chronologique les différentes inventions et perfections trouvées par des ouvriers de cette fabrique, avec les noms et les dates. M. Brandvood, à côté de tant de soins affectueux pour ses ouvriers, a aussi organisé une caisse de secours mutuels. Ainsi, avec le confort, la sécurité est assurée aux ouvriers: secours en cas de maladie ou d'infirmité, certitude de ne pas subir de réduction, quand même l'un serait plus habile que l'autre.

L'ouvrier anglais peut sans crainte apporter toute son intelligence là où l'ouvrier français ne travaille presque toujours qu'avec la certitude que ce qu'il fait ne lui sera pas profitable. Chez nous, lorsqu'un ouvrier arrive à perfectionner son travail avec économie de temps, son patron abaisse immédiatement le

prix de façon, en sorte qu'il reste à l'ouvrier moins d'émoluments pour le même travail.

Nous souhaitons que les patrons tiennent compte de nos observations à cet égard, et qu'il puisse en résulter pour tous un meilleur avenir.

Tel est le résultat des appréciations que nous avons pu faire en accomplissant notre mandat.

LEMIRE. — ROPRAZ.

---

# FACTEURS

## D'INSTRUMENTS A VENT

(BOIS)

### ABRÉGÉ HISTORIQUE

Avant d'entrer en matière, nous allons essayer de donner, en peu de mots, un aperçu sur l'histoire des instruments à vent sans bords. Comme ancienneté, la *flûte* a la priorité et compte au moins trois ou quatre mille années d'existence. Son origine paraît être égyptienne, et des monuments historiques de la plus haute antiquité viennent à l'appui de cette assertion. Les savants ont rencontré maintes fois l'image de cet instrument dans les hiéroglyphes de divers fragments antiques, et principalement sur les tombeaux des pharaons. Elle se fabriquait alors, dans ces contrées, avec le *tibia* de certains animaux.

Les poètes de la Grèce avaient attribué l'invention de la flûte à plusieurs de leurs dieux. Apollon, Pallas, Mercure et Pan avaient, selon eux, eu la première idée de cet instrument, qu'ils avaient ensuite communiqué aux mortels. Selon Pausanias, la flûte serait due à un nommé Ardale, et l'on a tout lieu de croire que si cet Ardale n'en fut pas l'inventeur, il en étendit du moins beaucoup l'emploi, et propagea dans la Grèce l'art de s'en servir pour accompagner la voix humaine. Il existait déjà, de son temps, une grande variété de flûtes, et elles se divisaient en *courbes*, *longues*, *courtes*, *moyennes*, *simples*, *doubles*, *égales*, *inégales*, etc. Elles s'employaient dans les représentations théâtrales, les

festins, les sacrifices, les funérailles, dans les cérémonies de toute espèce. On se servait aussi beaucoup de la flûte pour la musique militaire, et nous la trouvons mentionnée dans l'*Iliade* comme ayant été employée au siège de Troie; les Spartiates surtout affectionnaient la flûte, trouvant la trompette trop stridente et trop aiguë. Les Crétois, les Thébains, les Lydiens, les Arcadiens et quelques autres peuples grecs en faisaient également usage pour guider leurs phalanges dans la bataille.

La flûte grecque était, dans son enfance, fabriquée avec des roseaux, dont les meilleurs, selon Pline, provenaient du lac *Orchoménien*. Ce n'est que par la suite qu'on en fit en os, en ivoire et même en argent. Sa construction primitive était de la plus grande simplicité; les *flûtes doubles* n'avaient probablement dans le principe qu'une seule et commune embouchure, mais, plus tard, on les sépara totalement, et chacune des deux fut jouée d'une seule main. Il existe de nos jours, dans différents musées d'antiquité, plusieurs échantillons des plus anciennes flûtes; elle sont longues de sept à quinze pouces, et, chez quelques-unes, l'embouchure est formée par un tuyau de paille dont l'ouverture trop étroite présente beaucoup de difficultés à l'introduction de l'air. Elles ont, en outre, trois ou quatre trous, et sont garnies, vers leurs extrémités, de plusieurs chevilles dont le but semble être d'amener des changements de ton et de procurer des notes supplémentaires.

D'après les anciens historiens, c'est le musicien grec Alexandre qui, le premier, modifia la flûte en y perçant des trous. Plus tard, Diodore de Béotie continua à la perfectionner, augmenta le nombre des trous et imagina une ouverture latérale pour l'embouchure. Clonas établit des règles et composa des airs spéciaux pour cet instrument. Enfin, Prononius, de Thèbes, réunit sur une seule flûte les effets différents des flûtes doriennes, phrygiennes et lydienne. Notons en passant que le *pipeau* ou *flûte de Pan*, instrument composé de petits tuyaux d'inégale grandeur et que tout le monde connaît, est évidemment d'invention grecque, et son origine se perd dans la nuit des temps.

Les Romains, à l'exemple de Sparte et d'Athènes, dont ils se montraient les pâles imitateurs en toutes choses, se servirent aussi de la flûte, mais ne la perfectionnèrent pas. Il y a toute apparence que cet instrument ne fit nul progrès pendant des siè-

cles, ou du moins rien ne constate ces progrès. Nous retrouvons la flûte droite au moyen âge, avec sa forme et ses dimensions presque primitives, et sous les noms de *pipe*, *sublet*, *flaros de saus*, *muse de blé*, etc. Elle a déjà toutefois plusieurs variétés dont les plus connues sont l'*arigot* ou *flûte à six trous*, qui avait un bec et servait quelquefois d'accompagnement au tambour militaire; le *galoubet* provençal, instrument encore en usage de nos jours dans le midi de la France, et qui est percé de trois trous seulement; la *flûte à neuf trous* et les *basses*, longues de sept à huit pieds, et qui s'embouchaient au moyen d'un serpentín descendant le long du corps de l'instrument, jusqu'à l'endroit où les lèvres de l'exécutant pouvaient le plus commodément s'y appliquer.

La flûte dite *traversière* se distinguait des précédentes par son embouchure, qui était latérale au lieu d'être verticale. Cette embouchure consistait en un trou rond percé d'un côté du tube; six autres trous servaient aux mouvements des doigts, et dans la suite il y en eut un septième que l'on ouvrait au moyen d'une clef. La flûte traversière reçut successivement plusieurs modifications. Ainsi, en 1722, on en allongea le corps pour avoir un trou de plus dans le bas, et l'on ajouta une clef pour avoir l'*ut dièze*; plusieurs années après, Quantz y apporta encore de nouveaux perfectionnements, en la dotant d'abord d'une seconde clef, laquelle était courbe et servait à faire sentir la différence qui existe entre le *ré dièze* et le *mi bémol*; puis, en 1745, on imagina, afin de hausser ou baisser le ton, l'emboîtement de la tête qu'on nomme aujourd'hui *pompe*, et le bouchon mobile avec sa vis de rappel. Bref, en 1789, la flûte avait déjà trois petites clefs : *fa naturel*, *la* et *si bémol*. Il est bon de noter ici que la petite flûte ou *fifre* était en usage dans l'infanterie française depuis le règne de Louis XIII.

La flûte est donc un des plus anciens instruments que l'on connaisse; la plupart des autres instruments à vent sans bords sont d'invention beaucoup plus moderne, et datent de quelques siècles au plus. Nous allons donner une énumération rapide des principaux instruments, en constatant, autant qu'il nous sera possible, leur origine et les perfectionnements dont ils ont été l'objet jusqu'à l'époque de la Révolution.

La *clarinette*, qui n'est autre chose que le chalumeau allemand

perfectionné, fut imaginée en 1690 par Denner de Murember, et figura bientôt dans les orchestres. Elle n'avait à son origine que sept trous et deux clefs, une pour le *la* et une pour le *si*. Une troisième clef y fut ajoutée en 1788 seulement, dans le but d'obtenir l'*ut dièze*, et c'est un nommé Lefebvre qui fut l'auteur de cette amélioration.

Une variété de la clarinette fut le *cor de basset*, inventé à Pesan (Bavière) en 1770, et perfectionné douze ans plus tard par Lotz, de Presbourg. Cet instrument donnait un chant doux et sombre, qui avait un caractère tout particulier. Son doigté et son embouchure ne différaient pas de ceux de la clarinette, mais ses dimensions étaient plus grandes et sa forme un peu recourbée.

Le *chalumeau* portait autrefois le nom de *chalemée*, *chalemelle*, *calamel*, *muse*. Cet instrument est très-ancien, et avait ordinairement de six à neuf trous sans aucune clef. Le *hautbois* lui ressemblait beaucoup, mais était plus grand et portait des clefs. Il y en avait de différentes sortes qui se distinguaient entre elles par les noms de *hautbois ordinaire*, *hautbois de Poitou*, *hautbois des forêts*, *hautbois d'amour*, *bombarde*, etc. Il existait également des dessus de hautbois, hautes-contres et tailles. Les *gros-bois* ou *basses* avaient parfois jusqu'à cinq pieds de longueur. Le *cromorne* ou *tournebouts*, instrument fait en forme de crosse, servait aussi de basse au hautbois.

L'origine du hautbois remonte au seizième siècle, et peut-être au delà, mais il se répandit surtout en 1725, grâce aux frères Besozzi qui le perfectionnèrent et en tirèrent un parti merveilleux.

Afranio, chanoine de Pavie, fut en 1539 l'inventeur du *basson*, lequel eut peu de succès à son apparition. En 1578, un Allemand, Sigismond Scheltzer, améliora cet instrument et parvint à lui donner plus de vogue. Il portait dans le vieux français les noms de *dulcian* ou *doucine*; à cause de la douceur de son timbre, et s'appelait en italien *fagotto*. En 1659, il n'avait encore que trois clefs, celles de *si* bémol, *ré* et *fa* grave; ce ne fut qu'en 1751 qu'il lui fut ajouté une quatrième clef. Le basson eut plusieurs dérivés connus sous les dénominations de *courtauds* et de *cervelas*, lesquels servaient de basses aux musettes.

Le *cor anglais* est également d'origine italienne, et c'est Fer-



landis qui en fit la découverte à Bergame, il y a soixante ans environ. Cet instrument ne sort pas de la famille des bassons ; il sonne seulement une quinte plus bas, et l'on s'en sert presque uniquement pour l'exécution des soli.

Depuis la fin du dix-huitième siècle jusqu'à nos jours, il s'est accompli de nombreux et importants changements dans les instruments à vent sans bords. Le flageolet fut d'abord perfectionné par l'addition de trois clefs, puis la flûte se vit l'objet de grandes modifications tentées par Rioeck, médecin hanovrien, l'Anglais Kusder et Cromlitz. On porta d'abord le nombre des clefs à cinq, puis on s'appliqua à donner au tube la forme conique. En 1793, Gresner, facteur de la cour de Saxe, offrit le premier modèle de la clarinette basse, perfectionnée plus tard par Dumas, et garnie par lui de treize clefs. En 1804, nouveau progrès de la clarinette, grâce aux travaux de Janssen, qui changea totalement la disposition des clefs et imagina de garnir celles de *si* et d'*ut* de pièces cylindriques mobiles sur leur axe, et nommées *rouleaux*. En 1812, perfectionnement du cor de basset, ou *clarinette alto*, par Muller. En 1817, amélioration du basson par Simiot, de Lyon, qui donna dans cet instrument un plus libre cours à la colonne d'air, et y ajouta les coulisses dites *coulisses d'accord*. En 1828, essai par ce même Simiot, devant une Commission de l'Académie des Beaux-Arts, d'une nouvelle clarinette portant dix-neuf clefs.

C'est en 1832 que M. Boëhm importa en France son système, si bien compris et si habilement imaginé. Cet inventeur avait enfin résolu l'important problème dont on cherchait depuis si longtemps la solution. Il s'agissait de fermer successivement tous les trous du corps sonore dans un ordre régulier pour une gamme descendante, et de les ouvrir de la même manière pour une gamme ascendante, ce qui donnait le moyen de faire disparaître les fourches. M. Boëhm avait fabriqué, à cet effet, une flûte à quatorze trous, fournissant une échelle chromatique de sons. Le pouce de la main droite servait exclusivement à soutenir l'instrument, et une heureuse disposition de clefs à anneaux permettait de faire deux fonctions avec le même doigt, en faisant agir l'essieu d'une clef ouverte par le mouvement du doigt qui bouche le trou. Par le même mécanisme, des trous qui, percés à leur place normale, ne pouvaient être atteints par les doigts, se fermaient au moyen de longues tiges tournantes attachées aux

anneaux, et, dès lors, il n'était plus nécessaire de glisser d'une clef à l'autre ou sur un trou, comme dans l'ancienne flûte.

Le système Boëhm, bientôt reconnu supérieur à tout ce qui avait été exécuté jusqu'alors, fut l'objet des plus sérieuses études de la part des facteurs, qui cherchèrent à en faire l'application sur différents instruments. M. Auguste Buffet, entre autres, fit plusieurs essais de ce genre, et avec le concours de M. A. Lavigne, premier hautbois du Théâtre-Italien, il parvint, en 1840, à l'appliquer sur cet instrument. Déjà, l'année précédente, un autre facteur, M. Jullien, avait tenté, mais en vain, de se servir du système Boëhm pour la clarinette, et ce fut encore à M. Buffet jeune, aidé des conseils de M. Klosé, professeur au Conservatoire, qu'on dut la réussite de ce nouvel essai. Plus tard, M. Boëhm fit lui-même, sur le hautbois, une perce pour M. A. Lavigne; mais cette innovation n'obtint pas tous les bons résultats qu'on espérait d'elle. Disons enfin qu'une foule d'améliorations furent basées sur ce système, et qu'il produisit ainsi une véritable révolution dans la facture des instruments à vent en bois.

En 1844, M. A. Buffet, sans cesse à la recherche de nouvelles conceptions, fut une fois de plus breveté pour son application d'anneaux mobiles aux clarinettes et aux hautbois.

En 1847, M. Boëhm reconnut l'avantage de la perce cylindrique pour le tube des flûtes, et adopta la perce conique vers l'embouchure, contrairement à ce qui avait été usité jusqu'alors. Le brevet que M. Boëhm prit à cet effet lui fut acheté par MM. Lot et Godfroy, facteurs, qui, depuis, ne cessèrent de travailler à ce système et d'y apporter de nouveaux perfectionnements.

En 1851, M. Adolphe Sax remplaça la contre-basse de symphonie par une *clarinette-contre-basse* en cuivre, en *mi-bémol*, dont les avantages sur la première ne sauraient être contestés.

Enfin, en 1855, MM. Boëhm et Triebert construisirent un basson dans de nouvelles proportions fournies par le premier de ces inventeurs, et muni de son système de clefs. Ce basson était au-dessus de tout ce qu'on avait vu jusqu'à ce jour; il faisait le plus grand honneur à M. Boëhm pour son imagination inventive, et à M. Triebert pour les soins intelligents qu'il avait apportés à la fabrication de l'instrument.

L'année suivante, M. Triebert se fit encore breveter pour de

nouveaux becs de clarinettes imaginés par lui, et préférables aux anciens sous plus d'un rapport.

On voit, par les différentes indications qui précèdent, que notre facture se montrait aussi active qu'intelligente, et qu'elle marchait d'un pas rapide à son apogée. Aussi, les diverses expositions nationales lui furent toutes très-favorables, et les concours universels constatèrent davantage encore l'excellence de ses travaux, en lui décernant les plus honorables et les plus justes récompenses.

---

## COMPTE RENDU DE L'EXPOSITION

Ce fut à la fois une grande joie et un grand honneur pour nous d'avoir réuni les suffrages de notre corporation et d'être chargés par elle de nous rendre à Londres pour y apprécier les produits de notre industrie et les comparer à ceux des nations étrangères qui participaient au grand concours universel de 1862.

Nous ne nous dissimulions nullement, toutefois, les difficultés et l'importance de la mission qui nous était confiée. Nous regrettions surtout de n'avoir pas puisé d'avance dans l'étude de l'art musical des notions qui nous auraient donné la faculté d'unir l'appréciation artistique à l'appréciation industrielle. Nos produits, en effet, demandent, pour être bien jugés, de l'être aux deux points de vue du progrès musical et de celui de la fabrication. Nous connaissons tel instrument, tel système estimé par les facteurs et dédaigné par les artistes, tandis qu'un autre est dans des conditions précisément contraires. Il serait cependant d'une très-grande urgence qu'on parvint enfin à concilier ces exigences opposées, car, si les fabricants sont compétents pour apprécier un instrument, il n'en est pas moins vrai que les observations des artistes doivent être entendues, puisque, en définitive, ce sont eux qui se servent de l'instrument et qui sont à même de reconnaître par l'usage quels sont ses qualités et ses défauts.

A côté de ces premières considérations, s'en présentaient d'autres non moins graves. Nous allions nous trouver en présence d'instruments fabriqués de certaine manière, par des procédés qui ne nous étaient pas familiers, et nous devions craindre qu'en dépit de notre bon vouloir, notre jugement se ressentit de nos habitudes et de notre façon de travailler. Puis, nous pouvions avoir des préférences pour l'ouvrage de tel ou tel fabricant, et il fallait nous mettre en garde contre les impressions favorables que nous dicteraient malgré nous ces préférences. Enfin, en raison de l'attachement bien naturel que nous portons à la France et des vœux que nous faisons pour que son industrie et son commerce conservent le rang qu'ils ont si brillamment conquis, nous avions besoin de faire appel à l'impartialité la plus scrupuleuse et la plus éclairée pour nous prononcer entre les différents produits offerts à notre examen.

C'est après nous être pénétrés du sentiment de notre devoir ainsi compris, que nous entrâmes au palais de Kensington, et que nous en parcourûmes les vastes salles. Malheureusement, des empêchements imprévus s'opposèrent à ce que nos études fussent ce qu'elles devaient être. Les exposants, pour la plupart, étaient absents, leurs montres étaient fermées, et nous nous trouvions dans l'impuissance d'examiner leurs produits comme il entraient dans nos intentions de le faire. Comment, en effet, se former une opinion sur la simple vue d'une vitrine? En matière de fabrication, on ne saurait juger *à priori*, et nous aurions voulu pouvoir démonter les instruments, les examiner en tous sens, étudier à loisir leur mécanisme, en voir minutieusement tous les détails, puiser enfin des notions exactes et sûres qui pussent nous guider dans une comparaison. Rien de cela ne nous a été permis; notre tâche en est devenue plus difficile et plus délicate encore; néanmoins nous croyons nous en être tirés selon notre conscience, et nul, nous l'espérons, ne pourra nous accuser d'injustice ou de parti pris dans nos jugements.

Les nations exposantes étaient l'Angleterre, la Belgique, divers États de la Confédération germanique, l'Italie et enfin la France. Nous allons les passer en revue les unes après les autres et donner d'abord nos appréciations sur chacune d'elles :

## BELGIQUE

ALBERT

M. Albert, de Bruxelles, a exposé des clarinettes de tous les systèmes et dans tous les tons. Nous devons féliciter ce fabricant pour ses clarinettes à treize clefs, qui sont ce qu'on a vu de plus parfait jusqu'à ce jour. Nous regrettons de n'en pouvoir dire autant de ses clarinettes Boëhm : ces dernières sont très-défectueuses et ne sauraient nullement entrer en comparaison avec celles que l'on fait en France.

MAHILLON

M. Mahillon suit de près M. Albert pour la fabrication, mais ses clarinettes à treize clefs, quoique assez bien travaillées, nous ont paru moins belles que celles du précédent. Quant à ses clarinettes Boëhm, elles sont également inférieures aux clarinettes françaises du même système.

## ANGLETERRE

RUDALL ROSE

La maison Rudall Rose, de Londres, nous a offert des flûtes en or, en argent et en cuivre ; plus, des bassons et des clarinettes. Les flûtes sont semblables aux flûtes françaises, sauf les clefs, qui sont plus matérielles. A part cela, le travail est irréprochable ; mais, n'ayant pas eu la faculté de les démonter, nous n'avons pu nous assurer si le mécanisme en était exact.

Le principal produit de M. Rudall Rose est une clarinette nouvelle dans laquelle il a suivi tous les principes de M. Boëhm ; les combinaisons du mécanisme en sont réellement magnifiques ; tous les trous sont ouverts, et les clefs de *la* et *la bémol* sont changées dans le doigté ; il est fâcheux que le travail soit grossier et lourd et les ressorts d'une dureté excessive ; il est également à regretter que les combinaisons de cette clarinette entraînent un changement complet de doigté, ce qui en rendra l'usage long à se répandre parmi les artistes.

Les bassons de la maison Rudall Rose sont, sans contredit, les meilleurs de l'exposition anglaise.

SIMPSON

La fabrication de M. Simpson est certainement belle et bonne, mais nous déplorons sincèrement que ce facteur n'ait pas tenu compte des progrès accomplis et procède toujours à l'ancienne manière. Cette observation nous est surtout inspirée par ses flûtes à pattes d'*ut*, qui sont faites avec soin et habileté et qui n'ont qu'un défaut, celui de ne pas offrir l'aspect élégant et moderne de nos instruments. Le bois en est, en effet, lourdement travaillé et des bosses y sont conservées pour l'entaillage des clefs. Nous engageons M. Simpson à rompre désormais avec ce système arriéré et à entrer franchement dans les voies nouvelles; nous sommes certains qu'il n'y trouvera qu'honneur et profit.

DISTIN

Les saxophones de M. Distin sont loin d'atteindre à la perfection des produits français du même genre; ils présentent, entre autres défauts, des clefs lourdes et fort mal faites. Les instruments en bois de ce même facteur sont de facture française, et nous ne saurions les considérer comme produits anglais.

STARCK

La vitrine de M. Starck contenait des flûtes à huit clefs prises dans le bois, ancien système, mais néanmoins très-bonnes de confection.

CLISTON

M. Cliston a exposé des flûtes cylindriques nouveau système, en bois et en métal. Le système de M. Cliston est une amélioration de celui de M. Boëhm, amélioration qui consiste dans la disposition de la patte d'*ut*, qui est de même morceau que le corps de l'instrument, et dans la suppression des tenons, par laquelle les trous se trouvent remontés. Une autre particularité du système de M. Cliston, c'est que les trous, au lieu d'être d'une perce régulière, vont en s'amointrissant de diamètre de bas en haut.

BOSSEY. — BUTLER, PRUT ET SAHO. — POTER CHARING CROSS  
CARD ET COME., CHAPELL

Nous n'avons rien à dire de ces diverses expositions; elles sont entièrement composées d'instruments fabriqués en France et en Belgique, et si ces instruments ont quelque mérite, nous aurions tort d'en reporter l'honneur à la facture anglaise.

### ALLEMAGNE

ZIÉGLER

M. Ziegler, de Vienne, a exposé, entre autres produits, des flûtes en ivoire descendant au *si* et des flûtes à dix-sept clefs descendant au *la*. Ces divers instruments sont fabriqués selon l'ancienne manière, avec les clefs entaillées dans le bois.

V.-F. CERCENY ET HARDI

Cette maison, la seule exposante de la Bohême, nous offre un basson en métal, à treize clefs, à tringle des plus simples. Ces clefs sont de véritables clefs allemandes, lourdes, massives et sans formes. On ne peut rien imaginer de moins élégant et de plus désagréable à l'œil.

ESSLINGER. — FRIEDRICH (ADOLPHE)

Le facteur prussien Esslinger expose de grandes et de petites flûtes, dont le travail est non-seulement mauvais, mais encore sans goût, sans ajustement, sans régularité aucune, quant au fini, il est réellement déplorable.

Les observations qui précèdent peuvent s'appliquer également aux produits de M. Friedrich (Adolphe). Ces deux fabricants marchent de pair, malheureusement hors de la voie de tout progrès et de toute perfection.

GOBRE DE SCHIRTER. — SCHLESSER

Les flûtes et petites flûtes de la maison wurtembergeoise Gobre de Schirter n'ont rien qu'on puisse citer.

Les flûtes et flageolets de la maison Schlessler nous ont paru d'une fort mauvaise exécution.

SCHUSTER JEUNE

Flûtes, flageolets, fifres en citronnier et prunier dans le genre de ceux qu'on vend un sou à Paris. M. Schuster jeune a obtenu une médaille, nous nous demandons pourquoi.

KSACHSEN

M. Ksachsen est le seul facteur allemand qui nous offre une flûte système Boëhm. Cette flûte est loin d'être parfaite, mais nous engageons M. Ksachsen à persévérer dans ses travaux, ne fût-ce que pour donner un bon exemple à cette pauvre Allemagne, si en retard.

B. FORNE

M. B. Forne, de Milan, nous donne un échantillon de la facture italienne, et nous ne l'en félicitons pas. Clefs sans formes, ressorts durs, mauvais fini, ses instruments réunissent tous les défauts.

FRANCE

SAX (ADOLPHE)

M. Adolphe Sax a exposé une famille de saxophones argentés et dorés d'un fini très-remarquable; il a également exposé un basson qui, sous le rapport du travail et de l'application des clefs, fait l'admiration de tous les connaisseurs; puis des clarinettes système Boëhm, mais ces dernières sont ordinaires, et nous n'en parlons ici que pour mémoire. Dans les instruments en bois de cet exposant, nous mentionnerons particulièrement une clarinette basse à treize clefs, en ébène, d'une bonne fabrication. Pour ses clarinettes, M. Sax emploie le système Boëhm de préférence à tout autre, et nous ne pouvons que l'approuver.

Il nous reste à exprimer un regret, c'est que les instruments qui figurent dans l'exposition de M. Sax ne soient pas tous d'une fabrication récente, et datent même de plusieurs années. Nous avons, en effet, reconnu ses saxophones et ses clarinettes pour les avoir déjà vus dans les expositions précédentes; ils ont été seulement remis à neuf. Ceci n'empêche pas M. Sax d'être un excellent facteur et de tenir dignement sa place parmi nos fabricants.



GAUTROT AÎNÉ

L'exposition de M. Gautrot nous offre, comme nouveauté, plusieurs instruments en aluminium très-légers et très-beaux. Nous citerons, entre autres, des clarinettes à treize clefs, et de grandes et petites flûtes à cinq clefs. Tous ces instruments sont parfaitement réussis au point de vue de la fabrication, et ce bon résultat doit être signalé, car le travail de l'aluminium demande des précautions et des soins tout exceptionnels. Nous voyons encore des clarinettes en écaille et en ivoire, faites, les unes selon le système à treize clefs, les autres selon le système Boëhm ; mais ces clarinettes ne nous ont pas paru d'un beau fini. Les flûtes ordinaires à cinq clefs de M. Gautrot n'ont rien non plus de remarquable. Son basson et ses sarusophones, au contraire, sont bien faits et méritent une mention toute particulière.

TRIEBERT ET C<sup>e</sup>

Les meilleurs produits de cette maison sont, sans contredit, ses hautbois et ses cors anglais. Ses hautbois sont de tous les systèmes, mais ils se font remarquer par l'excellence de la fabrication et la perfection du fini, et ses cors anglais possèdent les mêmes qualités. Une innovation de MM. Triebert et C<sup>e</sup> est un basson avec système Boëhm. Ce système avait été déjà essayé en Angleterre, sur le basson, mais l'essai avait été défectueux. M. Triebert a été plus habile et plus heureux, et son instrument est dans les meilleures conditions.

A. BUFFET JEUNE

L'exposition de M. Buffet est des plus importantes. Nous y voyons des clarinettes, flûtes et petites flûtes avec application du système Boëhm. Ces divers instruments sont tous d'un travail très-soigné et d'une exécution parfaite. Nous citerons encore des clarinettes en métal, également avec système Boëhm, dorées, argentées et remarquables à plus d'un titre ; plus, deux clarinettes basses d'une bonne confection. Mais ce qui nous a le plus frappés, ce sont deux clarinettes en *la* et *si* bémol. Ces instruments tout nouveaux doivent être signalés comme un véritable progrès. Ils consistent en deux tubes montés l'un sur l'autre et

ayant chacun deux fois le nombre de trous employé dans le système ordinaire. Le tube extérieur supporte un mécanisme habilement disposé et dont chacune des clefs bouche deux trous, tandis que le tube intérieur sert de registre de transposition par le moyen d'un mouvement rotatif qui met en communication la moitié des trous avec le corps de l'instrument et en bouche l'autre moitié. Cette ingénieuse combinaison est le résultat d'un long et sérieux travail, et nous ne saurions adresser trop d'éloges à son inventeur.

BUFFET-CRAMPON ET C<sup>e</sup>

La maison Buffet-Crampon a exposé des clarinettes, hautbois, flûtes et petites flûtes, où l'ancien système et le système Boëhm sont également appliqués ; le travail en est bon et surtout très-soigné. Parmi divers autres instruments de cette maison, nous avons reconnu une clarinette basse remise à neuf qui n'a pas été fabriquée spécialement pour cette exposition.

LOUIS LOT

Ce facteur mérite d'être cité pour ses flûtes en bois et en métal, à perce cylindrique ; le travail de ces instruments est vraiment admirable, et rien n'est plus parfait.

CLAIR-GODFROY

M. Clair-Godfroy a exposé divers instruments. Ses flûtes en bois et en métal, à perce cylindrique, sont d'une excellente fabrication.

BRETON

Les clarinettes, flûtes et petites flûtes de M. Breton sont toutes faites d'après le système Boëhm et ne sortent en aucune façon de l'ordinaire. Nous ne parlerons que de ses flûtes en cristal, qui sont parfaitement faites et certainement dignes de remarque.

HUSSON, BUTAUD ET THIBOUVILLE

Les clarinettes, flûtes, petites flûtes et flageolets de cette maison sont d'un travail ordinaire. Nous avons particulièrement remarqué ses flageolets Boëhm.

THIBOUVILLE-MARTIN

L'exposition de M. Thibouville-Martin n'offre aucun intérêt ; ses clarinettes, flûtes et petites flûtes, nouveau et ancien système, nous ont paru très-médiocres.

BARBU

Nous avons remarqué dans la vitrine de M. Barbu des anches de clarinettes, de saxophones, et autres, qui nous ont paru d'un beau travail et d'une parfaite exécution.

COTTIAU

M. Cottiau a également exposé des anches dont il est l'inventeur, et qui sont fabriquées en métal, au lieu de l'être en roseau, comme les anches ordinaires. Nous ne nous prononcerons pas sur cette innovation : il faut attendre qu'elle se soit répandue davantage, pour savoir au juste quels sont ses mérites et ses qualités réelles.

On voit, d'après l'énumération qui précède, que la France est encore à la tête de la facture des instruments en bois, et qu'elle peut défier tous les efforts de la concurrence étrangère. Cette supériorité de nos fabricants est due surtout à la légèreté du mécanisme, à la perfection du fini, à l'excellent travail du bois et surtout à l'emploi des meilleurs systèmes.

Au second rang, nous trouvons la Belgique, qui paraît habilement comprendre la fabrication. Les facteurs de cette nation excellent surtout pour les clarinettes à treize clefs, dont la supériorité nous a semblé incontestable. Il n'en est pas de même pour les instruments auxquels ils ont appliqué le système Boëhm ; nous avons vu plusieurs flûtes et clarinettes munies de ce système, et nous devons dire qu'elles pèchent beaucoup quant à l'élégance de la forme et au fini du travail. Nous avons peine à comprendre un progrès marqué dans une partie de la facture, et tout à fait nul dans l'autre ; nous pensons qu'il ne tiendrait qu'à la bonne volonté des Belges d'obtenir d'heureux résultats dans tous les genres.

L'Angleterre semble être restée complètement stationnaire depuis les dernières expositions, et sa fabrication est fort au-dessous de celle de la France et même de celle de la Belgique. Les in-

struments anglais, quoique assez bien construits, manquent généralement de grâce et de coup d'œil ; les clefs sont lourdes et matérielles, et les ressorts n'ont aucune souplesse, ce qui crée d'énormes difficultés d'exécution pour l'artiste. Les clarinettes et les flûtes en métal sont très-répandues en Angleterre, et nous ne pouvons qu'approuver cette préférence ; le métal a, selon nous, beaucoup plus de durée que le bois ; il n'est pas susceptible de se fendre et de dévier, et peut impunément braver toutes les températures, ce qui donne la liberté de le transporter partout sans qu'il ait à subir les avaries qui, le plus souvent, frappent le bois le mieux préparé. Le système généralement employé par les Anglais est encore le système à treize clefs, si défectueux et si inférieur à celui de Boëhm. On a pu voir, cependant, que certains fabricants paraissent vouloir adopter ce dernier système, mais l'exemple est rare et demandera beaucoup de temps avant d'être suivi d'une façon large et arrêtée. Nous dirons en outre que les quelques instruments anglais auxquels est appliqué le système Boëhm ne sont pas près d'égaler les instruments analogues que produisent nos maisons de Paris.

Quant à l'Allemagne, sa fabrication est vraiment déplorable. Depuis longtemps elle n'y a apporté aucun changement ; elle conserve obstinément ses anciens modèles défectueux sous tant de rapports, et principalement sous celui des clefs, qui se trouvent ajustées dans le bois et exposées ainsi à voir interrompre leur jeu par l'humidité. Nous ne pouvons nous expliquer l'inertie dans laquelle les facteurs d'outre-Rhin se trouvent plongés et l'espèce d'entêtement qu'ils semblent mettre à repousser toute idée d'amélioration. Le système Boëhm, bien que tirant son origine de l'Allemagne, n'a pas trouvé accès dans son exposition. Ainsi, cette nation, qui a produit le plus grand innovateur dans notre industrie, ne pense même pas à profiter de ses inspirations et à suivre la voie de progrès qu'il a tracée. Un seul fabricant a exposé une flûte Boëhm, et, bien que d'une médiocre exécution de travail, cet instrument prouve, de la part de celui qui l'a produit, la volonté de s'occuper d'un système dont les bons effets et les avantages sont constatés depuis longtemps.

Nous passons l'Italie sous silence, et pour cause : on a vu que son exposition était presque nulle et méritait à peine qu'on s'y arrêtât.

C'est donc encore à la France qu'appartient le sceptre de la facture de nos instruments. Les principales maisons de Paris se sont montrées à la hauteur de leur juste réputation. M. Auguste Buffet est toujours le premier pour les innovations, les perfectionnements de toutes sortes, et conserve en outre sa supériorité depuis longtemps acquise pour la fabrication des clarinettes; M. Triebert est encore sans rival dans la spécialité du hautbois et du basson; MM. Lot et Godfroy continuent de produire les flûtes les plus estimées; enfin, M. Buffet-Crampon fabrique également bien tous les genres d'instruments et excelle surtout pour la richesse et le fini du travail.

Nous devons applaudir au zèle bien compris qu'ont déployé nos facteurs dans cette exhibition universelle. De toutes les maisons de Paris, il n'en est qu'une seule qui se soit abstenue, et nous regrettons vivement, du reste, que ce soit une des meilleures; nous voulons parler de la maison Bié, dont les produits en général, et particulièrement les clarinettes, sont si justement appréciés.

Tout en plaçant ici la France à son rang, et en rendant hommage à son intelligence et à son habileté, nous sommes forcés de reconnaître qu'il lui reste encore beaucoup de chemin à faire pour atteindre, dans notre industrie, à l'apogée de la perfection. Si nous examinons divers instruments, tels que clarinettes, flûtes, hautbois, bassons, etc., nous y trouvons des défauts en grand nombre. Ainsi, par exemple, les boules des anneaux sont toujours trop basses, de sorte que les ronds ou calottes ne découvrent pas d'aplomb, ce qui ôte de la puissance et de la pureté du son. Cet inconvénient est encore plus sensible dans les flûtes cylindriques, pour la fabrication desquelles on donne à l'ouvrier des ronds beaucoup trop petits, ce qui lui rend le bouchage infiniment plus difficile, et lui prend trois ou quatre fois plus de temps que si les ronds étaient faits convenablement : nous signalons ce défaut entre tous; mais si l'espace nous le permettait, nous pourrions en indiquer plusieurs autres. Nous nous résumerons en disant que toutes les imperfections dépendent, en grande partie, de l'insuffisance et du peu de progrès de l'outillage. Depuis un demi-siècle, en effet, on se sert des mêmes outils, à l'exception de quelques tours à chariots qui sont d'un excellent usage pour la régularité et la promptitude du

travail. En visitant les ateliers anglais, une chose nous a frappés, c'est que, tout en retard que soit leur facture sur la nôtre, leur outillage est bien plus complet que celui qui est employé dans nos ateliers. Les facteurs britanniques ont, en outre, un soin tout particulier pour la préparation du bois. Ils le mouillent d'abord et le séchent à plusieurs reprises, avant de le travailler; puis, lorsqu'ils ont percé et tourné les instruments, ils en remplissent le corps d'huile et le laissent plusieurs jours dans cet état. Cette préparation a pour but d'éviter les fentes et les déviations, et donne ainsi une grande garantie de durée et de qualité à l'instrument. Nous sommes étonnés que ces excellents moyens préparatoires aient échappé jusqu'ici à nos fabricants; nous savons que les frais qu'ils entraînent sont pour beaucoup dans cette négligence, mais nous ne pensons pas qu'une telle raison soit en droit de la justifier.

Il est bien évident, grâce à ce qui précède, que si l'Angleterre avait des ouvriers comparables aux nôtres, elle ne tarderait pas à nous devancer et à produire des instruments infiniment meilleurs que les instruments français. C'est à nos facteurs, auxquels les bons ouvriers n'ont jamais fait défaut, à prendre note de notre observation et à s'appliquer à suivre l'exemple de nos voisins d'outre-mer.

Terminons notre rapport en signalant un abus qui se renouvelle à chaque exposition. Généralement ce ne sont pas les instruments exposés qui figurent au concours devant le jury, mais d'autres instruments qui ont déjà obtenu précédemment des récompenses. Nous pensons qu'il devrait en être autrement, et que ce mode de procéder n'est bon qu'à retarder le progrès. Il suffit, en effet, qu'un facteur ait produit une fois un bon instrument, pour qu'il se croie dispensé d'en produire d'autres, et pour qu'il obtienne, malgré cela, les premières médailles et les honneurs du concours.

*Les délégués pour les instruments de musique en bois :*

Frédéric LEROUX, finisseur.

GRAVIER.

---

# FACTEURS D'INSTRUMENTS EN CUIVRE

---

## APERÇU HISTORIQUE

Avant de faire le compte rendu de nos observations sur l'Exposition de Londres, nous pensons qu'un préambule sur l'origine et les progrès successifs des instruments de musique en cuivre est indispensable à la clarté de notre travail. C'est pourquoi nous consacrons quelques pages à un résumé historique, en regrettant que le manque d'espace nous contraigne de limiter notre récit, car les documents que nous avons consultés à cet égard abondent en détails instructifs et attrayants qui intéressent autant l'artiste que l'industriel.

Les peuples de l'antiquité la plus reculée, tels que les Égyptiens et les Hébreux, et, plus tard, les Troyens, les Grecs et les Romains, connaissaient la *trompette* et en faisaient usage, soit pour exciter leurs guerriers au combat, soit pour la célébration de leurs cérémonies religieuses, soit enfin dans les fêtes publiques et les cérémonies de tous genres. Le *cor* n'est pas moins ancien, et son origine, quoique moins constatée peut-être que celle de la trompette, remonte certainement à une époque très-reculée. L'invention de ces deux instruments doit appartenir aux premiers peuples guerriers et chasseurs, comme celle de la flûte est évidemment due aux pâtres et aux agriculteurs primitifs.

La forme des premiers instruments munis de bords et la matière employée pour leur fabrication variaient selon le goût et

les usages des nations dont ils étaient connus. La longueur de la trompette antique était d'environ dix-huit pouces ; les dimensions du cor primitif sont plus difficiles à établir, parce que ce dernier instrument variait infiniment plus de formes et présentait tantôt celle d'une corne, tantôt celle d'une S. Le bois, l'airain, l'argile, la corne et l'ivoire, par la suite, servaient à fabriquer le cor et la trompette. La *buccina* latine n'était même, à son origine, qu'une sorte de coquillage percé à son extrémité, laquelle servait d'embouchure à l'instrumentiste. Les Grecs comptaient six espèces de trompettes ; les Romains quatre seulement.

Les trompettes et les cors primitifs n'étaient percés d'aucuns trous latéraux, et cette imperfection, jointe à la grossièreté de travail de l'embouchure, en rendait, paraît-il, l'usage fort incommode et très-fatigant. Ce n'est qu'au moyen âge qu'on imagina de doter les cors de plusieurs ouvertures, à l'exemple des flûtes et des hautbois. C'est la première amélioration qu'il nous soit possible de constater dans l'histoire des instruments à vent munis de bouches.

Les mots servant à dénommer ces instruments sont en grand nombre dans le vieil idiome français. C'est ainsi qu'on les trouve désignés par les dénominations de *cor*, *corne*, *cornet*, *tube*, *trompe*, *trompette*, *buccin*, *buccine*, *clarine*, *claronceau*, *araine*, *menuel*, *gresle*, *huchet*, *saquebute*, *oliphon*, etc., etc. Quelques-uns de ces noms sont restés à nos instruments modernes. Les mots de *horne* (corne) et *bugle* (buffle), employés également dans la facture actuelle, sont tirés des vieux langages germain et britannique.

Au moyen âge, comme dans l'antiquité, divers matériaux s'employaient pour la fabrication des trompettes ; les métaux, toutefois, semblaient prévaloir ; les bois venaient ensuite. Les cors et les cornets, instruments de chasse et de fantaisie, étaient généralement en corne et très-souvent en ivoire. Sous Charles V, on vit, pour la première fois, des trompettes en argent ; c'étaient les musiciens de sa garde qui en étaient munis. Cet exemple somptueux fut suivi par la plupart des successeurs de ce prince, et les grands seigneurs du royaume ne tardèrent pas à l'imiter.

A cette époque, les trompettes étaient de forme droite et longues de près de six pieds. Les inconvénients entraînés par de telles dimensions se faisaient vivement sentir, sans qu'on eût pu jus-



qu'alors y apporter aucun remède. C'est seulement sous Louis XII, à la fin du xv<sup>e</sup> siècle, qu'un Français nommé Maurin eut l'heureuse idée de replier le tube sur lui-même, afin que l'air eût autant de parcours dans l'instrument, sans que, pourtant, celui-ci embrassât tant d'espace. Cette modification fut également appliquée aux grands cors, qui commencèrent à former plusieurs anneaux. Remarquons que, vers ce temps, le mot *trompe*, qui avait jusqu'alors signifié *grande trompette*, c'est-à-dire instrument de forme droite, commença à s'appliquer aux instruments recourbés et les désigna bientôt spécialement.

La courbure des tiges est donc la seconde amélioration introduite dans la fabrication des instruments munis de bouches ; cette courbure s'exécutait de diverses façons, et quelquefois elle ne formait dans la trompette qu'un simple anneau en tortille, ou bien, se repliait plusieurs fois en zigzags ; de sorte que la seconde courbure était toujours en sens inverse de la première ; les parties de cette tige ainsi repliée portaient le nom de *branches*, et l'endroit marqué par la courbure s'appelait *potence*.

Au xviii<sup>e</sup> siècle, on chercha en Allemagne les moyens de modifier les sons de la trompette et du cor, pour les approprier au ton des orchestres, et l'on y parvint en adaptant des tuyaux mobiles appelés *cors de rechange*, ou *tons* ; puis cette idée en amenant une autre, on fit l'emploi des *clefs*, et ce fut aux frères Braun qu'on dut, en 1770, l'introduction de ce nouveau système en France. Dix ans auparavant, un autre Allemand, nommé Hampl, avait déjà découvert qu'il était possible d'obtenir des modifications de sons en bouchant en partie, avec la main, le pavillon de l'instrument. Enfin, Haltenhoff compléta ces différentes améliorations, en y ajoutant une pompe à coulisse, au moyen de laquelle on régla d'une manière satisfaisante la justesse de l'intonation. On voit que les progrès commençaient déjà à se succéder d'une manière assez rapide, quand la formation du Conservatoire de musique vint à propos (1794) leur donner un nouvel essor.

De 1794 à 1846 on s'occupa spécialement de perfectionner les instruments à clefs, tels que bugles et trompettes. Bon nombre de brevets furent pris à cet effet, mais notre cadre est trop restreint pour qu'il nous soit permis de parler de tous, et c'est à peine si nous pourrions citer les principaux.

En 1811, on vit paraître une nouvelle trompette avec *cors de rechange*, ou *additions*, mis en communication par des clefs. Ce système parut d'abord si compliqué qu'il fit crier à l'impossibilité et qu'on l'abandonna après quelques essais. C'était l'œuvre d'un apothicaire anglais nommé Guillaume Close; et, malgré son peu de succès, nous devons le considérer comme un acheminement remarquable vers la découverte du *piston*.

Le Silésien Bluhmel paraît, malgré de nombreuses contestations, être le véritable inventeur des pistons ou, pour mieux dire, des *registres* des instruments en cuivre. Stœlzel et Wieprecht ont seulement perfectionné ce système et concouru d'une manière active à son application. Malgré l'importance de son innovation, Bluhmel mourut pauvre et laissant une veuve et des orphelins dans l'indigence; Stœlzel lui-même ne fut pas mieux récompensé de ses efforts et vieillit dans la misère. Tel est le plus souvent le triste sort des inventeurs ! C'est en 1816 qu'on entendit parler du piston pour la première fois, et c'est seulement en 1823 qu'il fut introduit en France par le compositeur Sponcini. Cette découverte ouvrit une voie nouvelle à notre facture instrumentale, et ce fut elle qui, par la suite, donna naissance au *clavicor*, inventé par Danaïs, puis, plus tard et successivement au cor et au *trombone* (1) à pistons, et enfin au *saxhorn* et au *saxotromba*. Les premiers pistons étaient, toutefois, d'un emploi très-incommode et demandaient plus d'une amélioration avant d'atteindre à leur perfectionnement actuel. Leurs principaux défauts étaient ceux-ci : 1° des angles droits ; 2° du vide dans le corps sonore ; 3° une certaine difficulté dans la marche des pompes. Le piston à doubles pompes qui parut ensuite avait la perce droite pour le corps sonore ; mais, une fois baissé, il présentait des courbes trop rétrécies, et avait besoin d'un mécanisme pour le faire marcher. Le cylindre à rotation, invention allemande, fut un progrès sur le piston double, en ce qu'il donnait une plus grande égalité de son. Mais la plus importante des améliorations en ce genre fut le piston Périnet, qui fit son apparition en 1839. Périnet trouva le moyen, en évitant les angles, de donner plus d'étendue au son, tout en conservant les propor-

(1) Malgré toutes nos recherches, il nous a été impossible de découvrir l'origine du trombone à coulisse.

tions ordinaires de l'instrument. Son système est resté l'un des meilleurs, et, de nos jours encore, c'est celui que l'on emploie le plus dans la fabrication.

L'exposition de 1839 fut la première où l'on vit paraître des instruments munis de pistons. Celle qui suivit en 1844 fut encore plus féconde en produits de même genre, et les progrès accomplis par les fabricants furent l'objet d'un long rapport. En 1845, M. Sax fit connaître la famille des saxhorn et saxotromba, qui amena une grande réforme dans la musique militaire. L'apparition de ces instruments tout nouveaux fut vivement sentie dans la facture, et l'impulsion qu'elle en reçut augmenta bientôt son importance commerciale. Néanmoins les instruments de M. Sax, si remarquables à plus d'un titre, furent l'objet de nombreux procès. L'innovateur fut formellement attaqué en déchéance de brevets, et c'est seulement après quatorze années de luttes judiciaires que *la famille* triompha. Il fut même voté au Corps législatif, en 1859, une loi qui prolongea pour cinq ans les brevets de M. Sax, concernant les saxophones, les saxhorns et les saxotrombas.

C'est par cette succession de progrès et de perfectionnements que notre fabrication en est arrivée à son état actuel. La dernière exposition nationale de 1849 et les expositions universelles de 1851 et 1855 vinrent couronner tous nos efforts. La concurrence des industries étrangères ne servit qu'à mieux constater notre supériorité, et les premières médailles furent justement décernées à la facture parisienne.

#### EXAMEN DE L'EXPOSITION

Heureux et fiers de la mission dont nous avait honorés notre corporation, et animés du désir de nous montrer dignes de sa confiance, nous nous sommes rendus au palais de Kensington, à l'effet d'y examiner attentivement les produits de notre industrie et de les comparer consciencieusement à ceux des fabricants étrangers.

On nous permettra de faire observer tout d'abord que, malgré notre bonne volonté, nous avons rencontré tant de fâcheux obstacles, qu'il ne nous a pas été permis d'opérer notre examen

comme il entraînait dans nos projets de le faire. Le plus grand nombre des exposants étant absents, il nous a été impossible, malgré nos demandes et nos instances réitérées, de nous faire ouvrir les montres renfermant les articles exposés. Cela empêchera notre rapport d'être aussi explicite et aussi détaillé que nous l'aurions voulu. Cependant, désireux d'accomplir d'une façon satisfaisante la tâche que nous avons acceptée, nous avons redoublé de zèle et d'attention, et nous avons la conscience que nos appréciations sont aussi justes et aussi étendues que possible.

Commençons par rendre hommage aux efforts intelligents des facteurs français, qui n'ont pas plus démerité dans cette exhibition que dans les précédentes. En effet, malgré notre impartialité scrupuleuse, et après la plus attentive inspection, nous sommes restés bien convaincus que la France a conservé sa supériorité sur les fabrications rivales et qu'elle est en progrès sur toutes. En second ordre, c'est l'Angleterre qui se fait le plus remarquer; puis l'Allemagne et la Belgique; la Hollande, l'Italie, la Suisse, etc., ont eu des expositions à peu près nulles et qui n'ont offert aucun intérêt à nos études.

Nous nous souvenions pourtant que l'Allemagne avait dignement tenu sa place à l'exposition de 1855, et nous pensions avoir à constater de nouveaux et de plus grands progrès de cette rivale qui s'annonçait comme devant marcher de pair avec nous. Ce n'est donc pas sans surprise que nous l'avons vue reléguée au troisième rang et céder le pas à l'Angleterre qui, jusqu'ici, était restée en retard.

C'est que l'Allemagne, ce pays des idées et des inventions avant tout, n'est nullement celui de l'application gracieuse et bien entendue. Généralement, les formes de ses instruments sont lourdes et incorrectes, et leurs proportions ont une bizarrerie qui choque l'œil. Ces défauts se font surtout sentir dans les instruments graves, dont quelques-uns ont des formes très-raccourcies et des branches cintrées d'une grosseur énorme. Ces branches ont parfois jusqu'à un tour et demi d'un seul morceau, et leur volume nous a fait supposer qu'on n'employait pas pour les cintrer les moyens usités dans nos ateliers. On dirait que le facteur s'est plu à chercher les difficultés dans son travail, ce qui, à notre point de vue, nuit souverainement à la qualité

de l'instrument, ainsi qu'à l'élégance et à la régularité de sa forme. Les *hélicons* qui ont été exposés comme un des plus beaux produits allemands ne nous semblent pas comparables à ceux que l'on fabrique en France. Ajoutons que nous avons vu très-peu d'instruments à pistons droits; la plupart d'entre eux sont munis de cylindres à rotation et de mécanismes massifs et compliqués. Bref, la facture allemande est généralement défectueuse, et si nous avons quelques exceptions à faire, c'est seulement en faveur de ses principaux fabricants, parmi lesquels sont MM. Franz Boch et Stowasser, de Vienne.

La Belgique mérite une mention particulière; elle n'a, il est vrai, qu'un exposant pour le cuivre, M. Mahillon, mais ses instruments sont remarquables, soit comme proportions, soit comme fini de travail. Ils sont montés de pistons Périnet ordinaires et à perce droite.

Nous avons vu plus haut que l'Allemagne n'était pas à craindre pour la facture française; nous ne pouvons malheureusement pas en dire autant de l'Angleterre, et nous ne saurions trop appeler l'attention de nos fabricants sur cette rivale qui devient de jour en jour plus redoutable. Les progrès accomplis par cette nation industrielle sont immenses depuis l'Exposition de 1855. Il est vrai que les innovations et les perfectionnements lui font complètement défaut et que son principal mérite consiste à copier habilement nos modèles. La plupart de ses exposants ne fabriquent même pas, et nous avons reconnu dans leurs montres bon nombre d'instruments provenant des ateliers français et belges. Néanmoins, certains facteurs ont exposé des produits véritablement anglais, qui sont d'une excellente exécution. Nous citerons surtout M. Higham, de Manchester, pour ses instruments bien soignés et ses cylindres à rotation habilement disposés pour le courant d'air et fonctionnant par un mécanisme à balustres. Après lui, vient M. Distin, qui, à l'exception de ses saxophones, défectueux sous plus d'un rapport, s'est fait remarquer par des produits de formes gracieuses et correctes et d'un travail irréprochable. Son *clairon-écho* doit surtout être mentionné; cet instrument est à deux tons, et la transposition se fait par la branche d'embouchure. Enfin, M. Besson surpasse tous ses confrères par ses beaux et remarquables produits; mais, quoiqu'il réside à Londres, ce fabricant, né en France et employant spé-

cialement des ouvriers français, ne nous paraît pas devoir être considéré comme exposant anglais. Ses instruments sont tous montés de pistons à perce pleine pour lesquels il est breveté depuis 1855; nous avons principalement remarqué un cornet et un trombone à double registre avec transpositeur, des instruments ronds à pavillon tournant et des contre-basses se passant autour du corps. Tout cela est d'un travail parfait, et ce beau résultat est dû surtout à l'outillage spécial que M. Besson emploie dans ses ateliers.

Avant de passer à l'exposition française, on voudra bien nous permettre de faire une remarque que tout le monde, du reste, a faite comme nous. Les fabricants anglais ont été, au palais de Kensington, privilégiés d'une façon choquante sous le rapport de l'emplacement, et cela au détriment des facteurs étrangers. Parmi ces derniers, il n'y avait guère que MM. Sax et Gautrot qui fussent convenablement placés; les autres n'occupaient, pour la plupart, que des emplacements où le peu d'espace les contraignait de n'exhiber que quelques échantillons de leur fabrication, et où le défaut de jour empêchait d'apprécier la juste valeur de leurs produits. Ainsi, pour trouver les facteurs français, il fallait les chercher fort longtemps, relégués qu'ils étaient derrière une exposition de vitraux, pendant que les exposants anglais avaient à leur disposition de belles et grandes montres vitrées de tous côtés. Nous avons été profondément surpris de ce manque d'équité et de convenances; il nous semblait que, dans un concours industriel, il ne devait exister aucune faveur, et que l'égalité des avantages en était la première condition.

Grâce à cette manière de procéder, si notre facture avait seulement égalé la facture anglaise, elle aurait évidemment paru inférieure. Heureusement que nos fabricants n'avaient aucune rivalité à craindre. L'exposition française se recommandait, en effet, par la variété et l'originalité de ses produits; nous y avons constaté des innovations récentes et de nombreux perfectionnements. C'est une grande satisfaction pour nous de le dire, tous nos facteurs marchent de pair dans la fabrication; l'ensemble de leurs travaux est irréprochable; et si quelque différence peut exister entre eux, ce n'est que dans le fini de l'instrument. Sans donner ici une appréciation particulière de chacun de leurs produits, ce qui nous entraînerait à des longueurs et à

des redites, nous ne mentionnerons spécialement que les améliorations dignes d'être signalées au point de vue artistique ou industriel.

M. Adolphe Sax expose plusieurs familles d'instruments. Ses saxhorns et saxotrombes d'abord, puis ses clairons chromatiques, ensuite une série d'instruments à pavillon mobile et à *réflecteur* (sorte de couvercle s'adaptant au bord du pavillon) pour diriger les sons de différents côtés. Nous voyons aussi des instruments à pistons, avec addition de trois, quatre et cinq clefs, qui servent à faciliter l'exécution des trilles, et des saxophones, dont un plus haut que le soprano en *si* bémol. Enfin, ce qui nous a semblé offrir le plus d'intérêt, c'est un système à six pistons, tous indépendants les uns des autres, ce qui permet d'ajuster parfaitement l'instrument. C'est sur le trombone que M. Sax a fait l'application de ce nouveau système. Le piston, bien que fait dans un petit diamètre, a sa perce pleine et régulière, soit baissé, soit à sa position naturelle. Les instruments à percussion de cet inventeur sont également très-remarquables, et nous citerons surtout des timbales sans fût qui se composent d'un simple cercle de fer sur lequel la peau est tendue.

Les produits de M. Gautrot sont de formes très-variées et attestent une bonne fabrication ; nous remarquons dans le nombre : 1° des instruments munis de cylindres à rotation d'une exécution parfaite et qui peuvent défier longtemps la concurrence étrangère ; 2° des instruments à deux pavillons, de différentes proportions, montés de pistons ayant double jeu de coulisses, ainsi qu'un transpositeur à rotation ; 3° des hélicons, basses et contrebasses, d'une exécution parfaite et d'un travail bien compris ; 4° un nouveau système de pistons à perce pleine, avec assemblage du premier au troisième piston.

M. Alphonse Sax expose une famille de beaux instruments à quatre, cinq et six pistons ascendants et descendants ; ces instruments portent le nom de *saxomnitoniques*.

M. Lecomte présente des instruments avec pistons à perce pleine et à colonne d'air biaisée. Ce fabricant est le seul des exposants français qui n'ait pas obtenu de récompense, et rien, selon nous, ne justifie cette exclusion. Quoique sa maison soit de création récente, il n'en a pas moins exposé des instruments qui figurent dignement parmi les produits français.

Mentionnons, pour finir, MM. Courtois, Labaye, Henri et Martin; leurs expositions ne nous présentent aucun perfectionnement bien réel, mais elles sont, malgré cela, remarquables, ne fût-ce qu'à titre de bonne exécution de travail. La facture lyonnaise n'était pas représentée, et nous ne pouvons que déplorer son abstention, ses fabricants ayant jusqu'alors marché de pair avec les maisons de Paris.

Après avoir terminé nos études sur les produits exposés au palais de Kensington, nous avons cru devoir profiter de notre séjour à Londres pour faire quelques visites dans les ateliers anglais, afin de nous assurer si leur outillage et leur mode de fabrication n'étaient pas préférables aux nôtres. En conséquence, nous nous sommes rendus dans diverses fabriques, où nous avons été parfaitement accueillis et où l'on s'est mis entièrement à notre disposition pour faciliter notre examen. Rien de nouveau ni d'inusité ne nous a frappés, et nous n'avons nullement trouvé nos voisins en progrès sur nous, si ce n'est pour le ponçage des instruments, qui s'exécute chez eux avec de la toile d'émeri, ce qui fait disparaître beaucoup plus aisément les imperfections du grattage. Disons en passant que la grande majorité des ouvriers est composée d'étrangers, et que chacun d'eux a sa façon particulière de travailler. Ajoutons aussi que la journée n'est que de dix heures, et que les salaires sont plus élevés que les nôtres.

## CONCLUSIONS

Après les appréciations que nous venons de faire sur les produits des différentes nations qui ont exposé à Londres, et après avoir consciencieusement rendu compte de notre examen, nous pensons ne pouvoir mieux terminer ce rapport qu'en résumant nos idées sur l'état actuel de la fabrication française. Nous l'avons dit et nous le répétons, notre conviction est faite, et la supériorité de notre facture est bien établie sur toutes les fabrications rivales; mais ce n'est pas une raison pour se montrer trop satisfait de soi-même et s'engourdir dans une fâcheuse inertie. Nous faisons bien, c'est incontestable, mais ce beau résultat dû à notre intelligence industrielle doit nous pousser à tenter de mieux faire encore. Il est temps que la facture française atteigne enfin au degré de perfec-



tion que lui demandent depuis longtemps les artistes et les inventeurs, dont les conseils et les lumières ont déjà si puissamment contribué à son développement. L'Exposition de 1862 prouve, du reste, que nous ne sommes pas les seuls à penser ainsi ; nous y avons constaté plusieurs essais de modifications ou changements de doigté, obtenus, soit par l'adjonction de plusieurs pistons à l'instrument, soit par l'emploi de transpositions disposées de différentes façons, mais visant sans cesse au même but, c'est-à-dire à une justesse que ne peuvent procurer les moyens ordinaires.

Notre peu de connaissances en musique ne nous permet pas de nous prononcer entre tel système et tel autre ; c'est pourquoi nous nous sommes bornés à mentionner les perfectionnements accomplis, sans y ajouter aucun commentaire ; mais ce que nous pouvons dire, et cela au risque de froisser bien des susceptibilités, c'est que la fabrication française n'a presque rien fait depuis longues années pour sortir du chemin de la routine et des tâtonnements.

Le piston, cependant, une des spécialités de notre industrie, a principalement fixé l'attention de nos facteurs, qui ont cherché, par de nouvelles combinaisons, à lui donner la perce pleine, de façon que la colonne d'air du piston contint, ainsi que les trous correspondant au tube additionnel, le volume d'air exigé par les proportions de l'instrument,

Toutefois, le piston fut aussi l'objet de nombreux changements qui, loin d'apporter des améliorations sérieuses et bien entendues, ne furent, pour la plupart, que d'inutiles prétextes à brevets. C'est ici que la facture fit fausse route. Chaque fabricant, dans un but puéril de spéculation et de vanité, voulut avoir son système particulier, sans s'inquiéter si ce système était bon ou mauvais. Les brevets de ce genre sont en quantité, et les choses en sont venues au point qu'un facteur ne peut aujourd'hui changer une disposition de piston sans craindre de se voir accusé de contrefaçon.

D'autres innovations que nous ne saurions louer davantage sont celles tentées dans le but unique de faire prévaloir le bon marché aux dépens de l'excellence de l'instrument. Tels sont, par exemple, les pistons à *perce droite*. En effet, comment comprendre ce singulier assemblage qui, pour amener une légère économie de main-d'œuvre, a justement choisi entre les trois

pistons Périnet le plus défectueux de tous? Ces pistons sont malheureusement beaucoup employés, et nous en avons vu un grand nombre à l'Exposition. Hâtons-nous de dire, toutefois, qu'à côté d'eux, nous avons remarqué plusieurs systèmes ayant la *perce pleine*, et que ceux-ci sont sérieusement en progrès sur tout ce qui a été fait jusqu'à ce jour.

Mais quelque importance qu'ait le piston dans les instruments, on a le tort, selon nous, de s'en occuper trop spécialement, et de ne pas s'attacher assez à l'étude des proportions, lesquelles, devant être basées sur les lois de l'acoustique, laissent encore beaucoup à désirer. Dans presque tous les ateliers, pour ne pas dire dans tous, le facteur s'en préoccupe fort peu, et ne vise qu'à la forme et au coup d'œil. Le plus ordinairement on ne donne à l'ouvrier pour construire un instrument que des tubes dont les proportions ne sont établies sur aucun principe de la science; c'est lui-même qui grossit ou diminue ces tubes selon son goût et pour la facilité de son travail. Disons enfin que, quels que soient les soins et les précautions qu'on puisse prendre, il est impossible, avec le mode actuel de fabrication, d'établir deux instruments identiquement pareils sous le rapport des proportions.

Le véritable progrès serait, selon nous, dans la perfection de l'outillage, et c'est justement ce qu'on néglige le plus. Dans la presque totalité des ateliers, on se sert des mêmes procédés qu'on employait il y a trente ans. Les fabricants semblent avoir reculé jusqu'ici devant les frais que nécessiterait l'achat du matériel indispensable à une nouvelle organisation. Ces frais sont sans doute considérables, mais ils seraient largement couverts par les bons résultats qu'on en obtiendrait.

M. Besson est peut-être le seul qui soit entré franchement dans cette voie d'améliorations, et les facteurs anglais, qui ne reculent devant aucun sacrifice, ne manqueront pas d'établir leur matériel sur le même modèle que le sien; il leur suffira alors d'attirer à eux quelques-uns de nos meilleurs ouvriers pour nous égalier, et même nous surpasser, et c'est même ce que plusieurs d'entre eux tentent de faire en ce moment. Il est donc temps que les fabricants français sortent de la routine dans laquelle ils ont trop erré jusqu'à présent, s'ils ne veulent pas se voir devancer par nos voisins d'outre-Manche. Ce qu'il importe, c'est que la France garde le premier rang et que nos produits soient tou-

jours les mieux estimés. Or, nous le répétons, le seul moyen d'arriver à ce but, c'est de perfectionner l'outillage et de l'établir sur les principes de l'acoustique, qui sont la base fondamentale de la facture.

Il est trop évident, d'après ce qui précède, que si la dernière exposition a proclamé de nouveau la supériorité des produits français, cette supériorité est due en partie à l'intelligence de l'ouvrier qui, avec le même outillage, a trouvé moyen de faire mieux et plus vite. Que serait-ce donc si on lui venait en aide, et qu'on secondât ses efforts et sa bonne volonté !

Mais, loin de l'encourager à marcher dans cette voie utile, les conséquences qui en résultent n'ont d'autre effet que de le rebutter. Les fabricants, ayant constamment en vue de produire à bon marché, profitent des progrès accomplis dans la main-d'œuvre pour réduire les prix de façons. Aussi n'est-il pas étonnant de voir les ouvriers accueillir si froidement les procédés mécaniques, dans la crainte qu'ils ne leur soient préjudiciables. Combien d'idées ont été perdues par ce seul motif, et que de fois les ouvriers ont gardé pour eux des simplifications et des perfectionnements qui, appliqués sur une grande échelle, auraient fait faire un pas immense à la fabrication !

La question importante est donc de lier les intérêts de l'artisan à ceux de son industrie, en le faisant profiter des améliorations qu'il y a introduites. De cette façon, on mettra son intelligence et son savoir à profit, et il ne craindra plus d'indiquer les progrès qui lui sont suggérés par la pratique. Le peu d'entente qui existe en France entre les patrons et les ouvriers, et l'éloignement qui s'ensuit, sont aussi nuisibles pour les uns que pour les autres. Le droit de réunion, tel qu'il existe en Angleterre, et la création de chambres syndicales, amèneraient évidemment une fusion si désirable à tous égards. Les ouvriers et leurs patrons pourraient discuter librement et s'entendre sur leurs intérêts ; bien des crises seraient ainsi évitées, et l'on parviendrait à opposer un frein aux concurrences désastreuses qui sont la plaie de notre industrie.

*Les délégués pour les instruments de musique en cuivre :*

GUILMET, DUPONT.

---

## ASPIRATIONS SOCIALES

### DES FACTEURS D'INSTRUMENTS (CUIVRE ET BOIS)

Les deux factures des instruments à vent en *cuivre* et en *bois*, quoique différant beaucoup l'une de l'autre dans certains détails, se rattachent entre elles par toutes les questions générales, et ne forment, à plusieurs points de vue, qu'un seul et même corps. La meilleure preuve en est dans la fusion qu'opèrent si souvent les deux genres, et nous voyons, en effet, plusieurs maisons de Paris, de Londres et d'autres villes fabriquer indifféremment les instruments en bois et en métal. On comprend que, dans cet ordre de choses, les mêmes abus ont des conséquences égales pour chacune des deux industries, et qu'elles doivent confondre leurs voix pour exposer leurs besoins sociaux et réclamer collectivement des améliorations qui leur semblent aussi justes qu'utiles.

Une chose qui nous frappe tout d'abord, et que nous ne saurions passer sous silence, c'est la triste coïncidence de faits qui ne cessent de s'opposer en France à l'aisance et au bien-être de l'ouvrier. Ainsi, tandis que, d'un côté, les prix des loyers, des denrées alimentaires et généralement de tous les objets de première nécessité suivent une voie progressive et tendent sans cesse à l'augmentation, la concurrence que se font entre eux les fabricants retombe fatalement sur le travailleur et lui enlève chaque jour une portion de son salaire. Il en résulte que l'ouvrier se trouve, la plupart du temps, dans un état de complet découragement, qu'il ne ressent aucune émulation dans son labeur, et qu'il travaille plutôt comme une machine que comme un être intelligent. Disons qu'en outre de l'insuffisance du salaire, les journées sont trop longues d'une heure au moins, et que l'ouvrier, au sortir de son atelier, n'a plus le temps de suivre aucun cours public, ni d'acquérir aucune instruction par lui-même, pressé qu'il est de prendre un repos que motivent et au delà les fatigues de la journée et la nécessité de se trouver dispos pour les labeurs du lendemain. Nous l'avons dit déjà, mais nous ne saurions trop le répéter, il serait temps que les intérêts de l'ouvrier se ressentissent des progrès de son industrie, et l'engageassent conséquemment à y contribuer de toute son expérience et de toutes ses facultés intellectuelles. Il serait temps également

que, par des institutions sages et largement conçues, on mit désormais le travailleur à l'abri de toute inquiétude, en le garantissant contre les effets des concurrences funestes, des chômages prolongés, des maladies et de la vieillesse.

La position sociale de l'ouvrier anglais est infiniment préférable à la nôtre. A la vérité, nous n'avons pu juger de cette position pour notre industrie même. Les *Sociétés corporatives* et *de secours mutuels* n'existent pas en Angleterre en ce qui concerne notre partie, par la raison que la grande majorité des facteurs se compose d'étrangers, et que les ouvriers anglais ne figurent que pour un quart dans le nombre; mais nous avons pris des informations auprès de personnes compétentes et bien renseignées, et nous avons pu ainsi nous rendre un compte assez exact des conditions du prolétariat anglais. Disons, avant tout, que les salaires sont plus élevés que les nôtres, et que la journée n'est que de dix heures, ce qui en augmente encore l'évaluation. Cette supériorité du salaire est déjà pour beaucoup dans le bien-être de nos voisins, car, quoi qu'on en dise, il est certain que la vie en famille, à Londres, n'est pas plus chère qu'à Paris. En outre de ces premiers avantages, il en est encore d'autres fondés sur les bases les plus larges de la prévoyance et de la solidarité; nous voulons parler des Sociétés corporatives. Ces Sociétés sont établies de plein droit et autorisées par le gouvernement, ce qui manque à la France, où les réunions d'ouvriers sont toujours illégales et taxées de coalitions. Le système des secours mutuels y est en pleine vigueur, et le travailleur y rencontre de sérieuses garanties pour le présent comme pour l'avenir. Il y trouve, en outre, un grand soutien dans le cas d'une réduction de salaire non motivée. La délibération y est alors librement ouverte, et les corporations y peuvent prendre les décisions qu'elles jugent convenables à la défense et à la sauvegarde de leurs intérêts. Ces Sociétés toutes spéciales, ayant chacune son existence propre et individuelle, sont, pour ainsi dire, autant de membres d'un corps immense. Elles forment, à elles toutes, la grande corporation ouvrière anglaise, et, au premier appel, se donnent réciproquement aide, secours et protection.

A côté de la question de bien-être se présente, dans notre partie surtout, celle non moins grave de l'instruction artistique dans son application à l'industrie. Nous avons démontré plus

haut qu'il était impossible à l'ouvrier français d'acquérir quelque savoir, parce que les alternatives de travail et de repos ne lui laissent aucun répit qu'il puisse utilement employer. Ajoutons que, eût-il le temps d'apprendre, l'enseignement lui ferait défaut et que rien ne viendrait au secours de sa bonne volonté pour le tirer de l'ignorance qui l'accable trop souvent. Ne pourrait-on pas ouvrir pour nous, par exemple, des écoles de musique vocale et instrumentale, instrumentale surtout, où le travailleur puiserait un large aperçu des conditions artistiques indispensables à l'excellence d'un instrument? L'ouvrier ne sortirait-il pas de ces cours, sinon plus habile, du moins plus savant et mieux inspiré pour son travail? Ces études ne développeraient-elles pas en lui bien des aptitudes naturelles et instinctives? Ne lui indiqueraient-elles pas la vraie route à suivre? Ne lui donneraient-elles pas, enfin, des bases solides sur lesquelles il pourrait s'appuyer pour raisonner son œuvre dans tous ses détails? L'évidence des choses dispense de répondre à toutes ces questions. Il est certain que ces écoles seraient la pépinière des bons ouvriers. On verrait ainsi disparaître cette grande ligne de démarcation qui sépare les facteurs des artistes; l'ouvrier comprendrait mieux les exigences motivées de ces derniers, il n'en serait pas impatienté, comme cela arrive journellement, et prendrait de lui-même tous les petits soins, toutes les attentions minutieuses qui lui seraient recommandées et dont il apprécierait d'avance la valeur. La grande utilité d'une semblable institution se ferait surtout vivement sentir chez les apprentis, car, plus l'homme est jeune, plus il est apte à s'imprégner de science, et il serait alors urgent que les patrons accordassent aux enfants quelques heures dans la soirée, afin que ceux-ci pussent se rendre au cours et recueillir les premiers éléments de l'art.

Puisque le sujet qui nous occupe nous a entraînés à parler des apprentis, qu'on nous permette d'en dire quelques mots de plus. Nous nous garderons bien de vouloir traiter à fond une question aussi grave et aussi intéressante; nous insisterons seulement pour qu'on suive dans notre pays l'exemple qui nous est donné par l'Angleterre. A Londres, un industriel ne peut généralement prendre d'apprentis que lorsqu'il en démontre la nécessité, eu égard au nombre d'ouvriers qu'il occupe. Il se fait, de plus, un contrat très-sérieux entre le patron et les parents, et ce contrat

est rigoureusement observé de part et d'autre. De cette façon, l'apprentissage a lieu dans les meilleures conditions; l'enfant n'est nullement sacrifié, comme chez nous, à des spécialités qui ne lui enseignent pour ainsi dire rien; il est, au contraire, initié peu à peu, et d'une manière intelligente, à toutes les branches du métier qu'on lui a choisi. Il s'ensuit que, lorsqu'il a accompli le temps convenu, il est à l'état d'ouvrier parfait. Ajoutons que le patron trouve aussi son compte dans les coutumes anglaises et qu'un jeune homme ne peut entrer dans aucun atelier s'il n'est muni d'un certificat du maître constatant que son apprentissage est bien et dûment terminé.

Nous avons déjà parlé de l'insuffisance du matériel et de l'outillage dans nos fabriques, et nous avons avancé qu'il n'y aurait aucun progrès grand et durable tant qu'on ne tenterait pas à leur sujet une réforme radicale. Notre opinion sur ce point demanderait trop d'espace pour être développée d'une façon intelligible et satisfaisante, et il faudrait entrer dans bien des détails, amonceler bien des preuves avant d'être compris de tout le monde. Nous préférons nous abstenir d'aller plus loin; notre intention n'a été que d'effleurer la question, car, dans les étroites limites qui nous étaient données, c'eût été folie de prétendre battre en brèche toute l'obstination des vieilles routines. C'est donc spécialement aux hommes d'expérience et de bonne volonté que nous nous adressons, espérant qu'ils prendront note de nos avis et qu'ils en sauront tirer profit pour l'avenir.

Passons maintenant au chapitre de la concurrence mal comprise et effrénée qui déconsidère notre partie comme tant d'autres, et voyons les résultats déplorables qui en sont la conséquence, soit sous le rapport purement industriel, soit sous le rapport humanitaire et social.

Produire bon et à bon marché, voilà le progrès; mais tendre exclusivement au bas prix, sans se préoccuper de la qualité du travail, et en faisant consister les diminutions dans la baisse des salaires du producteur, c'est entrer dans la mauvaise voie, dans la voie fausse et dangereuse. Il ne faut pourtant pas nous dissimuler que nous en sommes arrivés là, tandis que nous devrions l'être moins que toute industrie. En effet, nous avons suffisamment démontré que, dans notre partie, la question d'art se trouve étroitement unie à celle de fabrication; à ce titre, la facture sem-

blait donc devoir résister au torrent de la concurrence et viser, avant tout, à donner au commerce de beaux et bons instruments, dût-elle les faire payer plus cher. Il n'en est rien, toutefois; notre métier a suivi l'impulsion donnée par la plus grande partie des industriels de notre époque. A part quelques rares exceptions, les fabricants se sont attachés à mettre en vente des articles d'un bas prix fabuleux, et l'on a vu des patrons préférer l'ouvrier qui produit beaucoup à celui qui produit d'une façon irréprochable. La pacotille est à l'ordre du jour, on fait les instruments par grosses, et l'on se soucie fort peu que ces instruments répondent, oui ou non, aux besoins artistiques, qui sont pourtant leur seule raison d'être. Le grand point est de donner meilleur marché que son voisin, de lui enlever sa clientèle et d'accaparer ainsi toutes les commandes. C'est ce genre de spéculation qui a déjà fait ouvrir en province des ateliers considérables où, par une grande subdivision du travail, on est parvenu à occuper des ouvriers totalement étrangers à la partie, à les payer par conséquent fort peu, et à obtenir ainsi des produits d'un prix de revient évidemment très-bas, mais encore trop élevé par rapport à leur valeur réelle. Cette manière de procéder, toute naturelle qu'elle semble à certains esprits, n'en est pas moins incompatible avec tout les principes sérieux de notre métier. La division du travail nuit déplorablement à son ensemble. Toutes ces spécialités n'ont pas de liens entre elles; elles marchent isolément sans avoir de but, et quand toutes les pièces sont assemblées, lorsque l'instrument est terminé, on s'aperçoit qu'il n'a aucune homogénéité et, partant, ni justesse ni son. C'est le renversement complet de toutes les données artistiques et industrielles; pour qu'un instrument ait quelque valeur, il faut, au contraire, qu'il passe dans peu de mains. Nous en prenons à témoin les artistes qui ont fréquenté les ateliers; ils diront quels soins et quelles attentions exige la fabrication d'un bon instrument, et si ce travail peut être accompli par d'autres que par des ouvriers, non-seulement intelligents, mais encore rompus au métier et en connaissant toute la science et toutes les ressources.

Le désir de vendre à tout prix et quand même a entraîné un autre abus que nous devons signaler; il s'agit des remises extravagantes que certains fabricants font aux intermédiaires qui leur procurent des commandes. Ces remises, dont le chiffre est quel-



quefois hors de toutes proportions avec les prix de vente, rabais-sent singulièrement le prix de l'instrument. Nous le demandons, est-ce par de tels moyens qu'il est permis de briguer les préférences, et l'importance de la prime est-elle pour quelque chose dans la valeur du produit?... Les marchands de province, et même ceux de Paris, également alléchés par le bon marché, accourent dans les grandes manufactures et achètent des instruments à des prix minimes qu'ils revendent ensuite fort cher. Il en résulte que l'élève ou l'amateur qui fait une acquisition tombe rarement sur un instrument passable, et se dégoûte souvent de pratiquer un art que la mauvaise fabrication lui rend si difficile et si onéreux.

On voit quelles sont les conséquences d'un pareil état de choses au point de vue industriel. Si pénibles qu'elles soient, ce ne sont pourtant pas les seules que l'on ait à constater. Les fabricants, en procédant ainsi, ne font pas tort qu'à eux-mêmes; l'avidité est le grand mobile de la concurrence extrême qu'ils ont ouverte; il faut donc, par tous les moyens, qu'ils réalisent le problème de vendre à très-bon compte, tout en faisant néanmoins de beaux bénéfices. Qui donc supporte le poids de tout ce conflit? L'ouvrier, qui n'y est cependant pour rien. C'est sur sa part qu'on prélève toutes les autres. C'est en réduisant son salaire que son patron soutient la concurrence, offre de fortes primes aux intermédiaires et assure de gros gains aux débiteurs. Et cependant il est le plus faible de tous et demanderait le plus à être ménagé; il a presque toujours des charges accablantes, quelquefois une nombreuse famille, et ses moyens d'existence ne consistent absolument que dans le produit de son travail. N'est-il pas souverainement injuste qu'il soit la victime d'une concurrence qui lui est étrangère et dont tous les profits passent dans d'autres mains que les siennes?

Non! ce n'est pas là du progrès! Le progrès ne réside pas dans un égarement si inexplicable, dans une aussi absurde aberration; le progrès n'est éclatant et véritable qu'autant qu'il répand autour de lui du bien-être et des soulagements parmi ceux qui coopèrent à son accomplissement; or, rien de semblable ici. Nous sommes loin d'accuser de ce désordre la classe tout entière des fabricants; nous savons qu'il en existe bon nombre qui déplorent comme nous une telle concurrence et plaignent sincère-

ment l'état précaire du travailleur. Ces honorables industriels ne suivent donc que bien malgré eux la marche des choses, et par la seule raison qu'ils ne peuvent vendre au-dessus des prix de leurs confrères ; ils ont, au contraire, protesté cent fois contre la mauvaise direction que prenait la facture actuelle, mais leur voix n'a pas été entendue et ne pouvait guère l'être, tant sont violentes et sourdes nos rivalités commerciales. Ce n'est donc plus dans l'opposition de quelques hommes sensés et généreux qu'on doit chercher désormais un frein aux désastres de la concurrence, leur dévouement serait impuissant à en détourner le cours. Aux grands fléaux, il faut des antidotes énergiques, et nous sommes persuadés qu'il n'en existe que dans la fondation d'institutions nouvelles basées sur l'équité, l'expérience et la solidarité industrielle.

C'est par la création de CHAMBRES SYNDICALES OU CORPORATIVES qu'on peut, selon nous, tenter la grande réforme que nous indiquons. Ces chambres devraient être composées d'un nombre déterminé de membres, parmi lesquels les patrons et les ouvriers se trouveraient en quantité égale. Elles seraient essentiellement délibératives et appelées à se prononcer sur les différends qui s'élèveraient dans leur industrie respective. Le prix de main-d'œuvre s'y verrait librement discuté, et, une fois les tarifs établis, ils ne pourraient être modifiés que d'un commun accord. La concurrence, jusqu'ici indomptable, se briserait alors d'elle-même, lorsqu'elle compromettrait la vitalité de la corporation en froissant les intérêts de ses membres ; les chambres syndicales seraient enfin munies d'une autorité suprême sur toutes les questions de métier, leurs délibérations seraient enregistrées et les décisions qu'elles prononceraient auraient force de loi. Nous sommes personnellement convaincus que par ce moyen on parviendrait à concilier les intérêts de tous, à pourvoir à tous les besoins et à éteindre tant de fâcheuses et aveugles rivalités, qui n'aboutissent qu'à la décadence de toute industrie, à la ruine des patrons et à la détresse du travailleur.

Les fabricants d'instruments en cuivre et en bois, d'orgues et pianos viennent de constituer une chambre syndicale d'où, bien entendu, les ouvriers sont exclus. Nous profitons de cette occasion pour faire un appel à tous les ouvriers de notre partie, afin de créer *immédiatement* la chambre syndicale ouvrière.

C'est en vertu des grands principes de 89, inscrits en tête de la Constitution actuelle, qui fait de tous les citoyens des hommes égaux devant la loi, que nous croyons avoir les mêmes droits que nos patrons.

Nous espérons aussi que, grâce à l'initiative du Chef de l'État, le projet de loi sur les coalitions dont se trouve saisi en ce moment le conseil d'État viendra dissiper nos craintes et aplanir les difficultés que nous avons pu rencontrer jusqu'à ce jour.

Ne perdons pas un seul instant pour nous constituer; et, quelles que soient les difficultés que nous pourrions trouver devant nous, ne nous décourageons pas, car vouloir c'est pouvoir.

*Les délégués pour les instruments de musique à vent (cuivre et bois),*

GUILMET, DUPONT, LEROUX, GRAVIER.

FIN DES RAPPORTS



# TABLE

---

Tanneurs, Corroyeurs et Maroquiniers . . . . .	1
Cordonniers. . . . .	29
Carrosserie (Menuisiers en voitures, Charrons, Forgerons et Selliers). . . . .	59
Mégissiers. . . . .	105
Gantiers . . . . .	115
Bourrelliers . . . . .	135
Selliers-Harnacheurs . . . . .	141
Selliers. . . . .	151
Mécaniciens . . . . .	171
Ferblantiers. . . . .	209
Imprimeurs Lithographes. . . . .	225
Imprimeurs en taille-douce . . . . .	247
Ébénistes. . . . .	255
Fondeurs en cuivre. . . . .	269
Dessinateurs et Tisseurs en châles. . . . .	297
Tisseurs en nouveautés. . . . .	323
Tailleurs . . . . .	327
Chapeliers. . . . .	357
Typographes . . . . .	365
Imprimeurs en papiers peints. . . . .	405
Papiers de couleurs et de fantaisie. . . . .	421
Graveurs sur bois pour étoffes. . . . .	425
Graveurs sur bois pour papiers peints. . . . .	431
Bijoutiers. . . . .	445
Tabletterie en peignes. . . . .	457

Sculpteurs ornementalistes . . . . .	471
Marbrerie. . . . .	487
Ivoiriers . . . . .	497
Menuisiers en sièges et fauteuils. . . . .	513
Tourneurs en chaises. . . . .	525
Menuisiers . . . . .	533
Serruriers. . . . .	555
Charpentiers. . . . .	561
Peintres et Décorateurs sur porcelaine . . . . .	573
Céramique . . . . .	599
Bronze (Ciseleurs, Tourneurs et Monteurs) . . . . .	609
Instruments d'optique et de précision à l'usage des sciences. . . . .	681
Opticiens . . . . .	699
Couteliers. . . . .	715
Fondeurs typographes . . . . .	721
Passementiers. . . . .	749
Teinturiers en soie. . . . .	759
Ébénistes en nécessaires . . . . .	763
Marqueterie. . . . .	769
Armes blanches . . . . .	779
Canonniers-Arquebusiers . . . . .	787
Bandagistes. . . . .	793
Orthopédistes . . . . .	803
Chaudronniers. . . . .	807
Facteurs de pianos. . . . .	833
Facteurs d'orgues-harmoniums. . . . .	841
Facteurs d'instruments à vent (bois) . . . . .	847
Facteurs d'instruments en cuivre. . . . .	865