Conditions d’utilisation des contenus du Conservatoire numérique

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

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

Leur réutilisation s’inscrit dans le cadre de la loi nº 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

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

NOTICE DE LA GRANDE MONOGRAPHIE	
Auteur(s) ou collectivité(s)	Exposition universelle. 1883. Amsterdam
Auteur(s)	Exposition universelle. 1883. Amsterdam
Auteur(s) secondaire(s)	Chalain, Louis (1845-1895) ; Gruhier, Charles
Titre	Union des chambres syndicales ouvrières de France. Délégation nationale ouvrière à l'Exposition universelle internationale d'Amsterdam en 1883. Rapport d'ensemble
Adresse	Paris : Imprimerie nouvelle (association ouvrière), 1885
Collation	2 vol. (661, 519 p.) ; 25 cm
Nombre de volumes	2
Cote	CNAM-BIB 8 Xae 312
Sujet(s)	Exposition internationale (1883 ; Amsterdam) ; Classe ouvrière -- 1870-1914 ; Travail -- 1870-1914
Notice complète	https://www.sudoc.fr/095323457
Permalien	https://cnum.cnam.fr/redir?8XAE312
LISTE DES VOLUMES	
	Premier volume
VOLUME TÉLÉCHARGÉ	Second volume

NOTICE DU VOLUME TÉLÉCHARGÉ	
Auteur(s) volume	Exposition universelle. 1883. Amsterdam
Auteur(s) secondaire(s) volume	Chalain, Louis (1845-1895) ; Gruhier, Charles
Titre	Union des chambres syndicales ouvrières de France. Délégation nationale ouvrière à l'Exposition universelle internationale d'Amsterdam en 1883. Rapport d'ensemble
Volume	Union des chambres syndicales ouvrières de France. Délégation nationale ouvrière à l'Exposition universelle internationale d'Amsterdam en 1883. Rapport d'ensemble. Second volume
Adresse	Paris : Imprimerie nouvelle (association ouvrière), 1885
Collation	1 vol. (519 p.) ; 25 cm
Nombre de vues	509
Cote	CNAM-BIB 8 Xae 312.2
Sujet(s)	Exposition internationale (1883 ; Amsterdam) ; Classe ouvrière -- 1870-1914 ; Travail -- 1870-1914
Thématique(s)	Économie & Travail Expositions universelles
Typologie	Ouvrage
Langue	Français
Date de mise en ligne	12/03/2025
Date de génération du PDF	12/03/2025
Notice complète	https://www.sudoc.fr/095323457

Permalien	https://cnum.cnam.fr/redir?8XAE312.2

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

DÉLEGATION NATIONALE OUVRIÈRE

DE FRANCE

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE INTERNATIONALE D'AMSTERDAM

EN 1883

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

PARIS. — IMPRIMERIE NOUVELLE (ASSOCIATION OUVRIÈRE), 11, RUE CADET. — J. CANTAGREL, DIRECTEUR

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

T° 454

8° Xae 312, 2

MINISTÈRE DU COMMERCE

UNION DES CHAMBRES SYNDICALES

OUVRIÈRES DE FRANCE

DÉLÉGATION NATIONALE OUVRIÈRE

A

L'EXPOSITION UNIVERSELLE INTERNATIONALE D'AMSTERDAM

En 1883

RAPPORT D'ENSEMBLE

PAR

MM. Louis CHALAIN et Charles GRUHIER

DÉLÉGUÉS DE L'UNION DES CHAMBRES SYNDICALES OUVRIÈRES DE FRANCE

SECOND VOLUME

PARIS

IMPRIMERIE NOUVELLE (ASSOCIATION OUVRIÈRE)

11, RUE CADET, 11

1885

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

MINISTÈRE DU COMMERCE

UNION DES CHAMBRES SYNDICALES

OUVRIÈRES DE FRANCE

DÉLÉGATION NATIONALE OUVRIÈRE DE FRANCE

A

L'EXPOSITION UNIVERSELLE INTERNATIONALE D'AMSTERDAM

En 1883

INDUSTRIES DU BATIMENT

RAPPORT DE M. JULIEN PASQUIER

Délégué de la Chambre syndicale des tailleurs de pierre de la ville du Mans (Sarthe).

Comme tous ses collègues de la Délégation nationale, M. Pasquier commence par rendre hommage à la bienveillance et à l'accueil plein d'urbanité que M. le consul de France et M. le chancelier du consulat ont témoignés envers les membres de la délégation.

Abordant de suite le sujet de son rapport, il dit : « Que ce qui frappe tout d'abord celui qui a visité l'Exposition de Paris en 1878, c'est l'exiguïté de celle que nous avons sous les yeux, comparée à la grande exposition française ; il faut remarquer, en outre, que les annexes sont peu remplies et qu'il existe de grands espaces vides entre les divers bâtiments composant ces annexes ainsi que l'exposition principale. »

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Examinant ce qui concerne spécialement sa profession, le rapporteur ajoute :

Tout ce qui s'y rattache se trouve compris dans le groupe VIII : génie civil, constructions, bâtiment, et appartient à la classe 46. Nous distinguerons, dit-il, parmi les objets exposés, ce qui concerne d'une part les matériaux, et, d'autre part, la main-d'œuvre.

Dans les matériaux, nous ferons également la distinction de ceux provenant de carrières et de ceux qui sont le produit de l'industrie, tels que les briques, ciments, etc.

1° MATÉRIAUX PROVENANT DES CARRIÈRES

La Belgique se fait remarquer entre toutes par l'abondance et la richesse des objets qu'elle expose, et la beauté des matériaux que lui fournissent ses carrières : marbre blanc et marbre pointé de toutes couleurs, pour cheminées, monuments funéraires, dalles, colonnes, balustrades, envoyés par Devillers et Cᵉ, de Bruxelles ; Chenaye et Cᵉ, de Liège (marbre noir). — Les blocs exposés sont d'un volume et d'une pureté remarquables. Pierre bleue, de la nature du marbre, pouvant être layée, bouchardée ou polie, et provenant des carrières d'Ecaussines, de Soignies-Ligny.

De jolies pierres noires employées en perron avec limons layés, sont exposées par la Société des Carrières de Rainbaux. La pierre noire est encore exposée par Gautier, de Soignies, pour une tombe couverte de draperies avec couronnes et branches de laurier.

On a exposé des spécimens de pierres blanches d'une grande solidité, provenant de Buzenol-les-Aulles, et qui sont employées à un vitrail de la cathédrale d'Anvers.

La Hollande, moins riche en carrières, expose des marbres, de la pierre grise de la nature du grès des meules de moulin et des spécimens provenant de ses colonies et consistant en petits blocs de pierres de toute nature.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

L'Allemagne a des marbres rouges, des granits de différentes couleurs.

Le délégué n'a remarqué dans l'exposition de l'Autriche-Hongrie que des pierres serpentines d'un effet fort pittoresque.

La France expose des matériaux de toutes sortes : marbres et pierres de la vallée Heureuse, près Boulogne-sur-Mer : Notre-Dame, Joinville, Petit-Rosé, marbre gris, marbres de toutes couleurs pour dallages, exposés par Caffort frères, de Carcassonne ; pierres de taille du banc royal de Saint-Waast (Oise), d'une résistance de 80 kilogr. par centimètre cube ; banc de Savonnières (Meuse), résistance 100 kilogr. ; roche de Comblanchien, résistance 800 kilogr.

Granit de Normandie pour meules de moulin.

L'Algérie a des marbres blancs du cap Chenoua ; je remarque deux petites colonnes de marbre blanc taché de jaune d'un très joli effet.

Terminons par les colonnes de marbre de toutes couleurs qui ont valu le diplôme d'honneur à la maison Déraillé et C^e^ de Paris.

2° MATÉRIAUX PROVENANT DE L'INDUSTRIE

Chacun des pays précédemment indiqués expose des matériaux artificiels ; mais il est à remarquer, et cela devait être, que les expositions les plus importantes en ce genre sont celles des contrées dont les carrières sont plus rares et moins riches.

C'est ainsi que la Hollande, dont le terrain d'alluvion renferme peu de roches, expose des briques, des ciments, des terres cuites, des petits cailloux pour pavage, le tout d'une grande perfection.

J'ai remarqué, dit le rapporteur, un petit pavillon tout en briques, style gothique, un portique avec fronton, piédestal, jet d'eau, balustrade, auge, en ciment de Portland, par Dufossez et Eneraz, d'Amsterdam.

En Belgique, la maison Souflet-Leblond, de Calonne-les-Antoines, a obtenu une médaille d'argent pour ses carrelages artificiels ornés de mosaïque par incrustation, et ses grés

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

artificiels. On remarquait les produits céramiques pour carrelages et ornements de soubassements, fabriqués à Saint-Ghislain, et qui ont mérité une médaille d'or à l'exposant. La même distinction est accordée pour du béton fabriqué avec une partie de mortier et une partie de cailloux, — le mortier est lui-même composé de chaux et de sable de rivière.

Les mêmes matériaux se retrouvent abondamment dans l'exposition allemande ; les bétons et les terres cuites, surtout.

La France n'est pas en arrière dans ce genre de produits. Pour le prouver, il suffit de jeter un coup-d'œil sur les carrelages en mosaïques exposés par la maison Sand et C^e^, de Feignies, près Maubeuge ; sur les chaux et ciments de la Société des chaux et ciments de Meysse, près le Teil (Ardèche) ; sur les colonnes et consoles en ciment de Portland, et les ciments en poudre exposés par Hurer et C^e^, de Neufchâtel (Pas-de-Calais). N'oublions pas les ciments magnésiens, résistant à l'action de l'eau de la mer, exposés par la Société « La Magnésie », de Paris.

3° MAIN-D'ŒUVRE

Abordant la main-d'œuvre, c'est-à-dire la partie qui intéressait le plus ses commettants, le rapporteur dit :

Il faut d'abord bien se rendre compte de ce qu'est une exposition. Chacun sait comment sont préparés les objets qui doivent y figurer. Le patron, après s'être entendu avec ses chefs d'atelier et avoir choisi, aidé des lumières et de la science d'un architecte, les modèles les plus élégants et du meilleur goût, confie ensuite l'exécution de son travail à ses plus habiles ouvriers. Ce travail est surveillé, soigné, recommencé plusieurs fois s'il le faut ; il est donc bien rare qu'une imperfection quelconque s'y glisse, de sorte que, si l'on regarde dans leur ensemble les objets exposés par les différents pays, il ne sera guère possible d'assigner à l'un ou à l'autre d'autre supériorité que celle provenant de la valeur des matériaux et de l'importance des travaux exécutés.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

..... On admire dans l'exposition belge un petit pavillon en marbre noir layé, style gothique, exposé par la maison Chesnaye et Cᵉ, de Liège ; une pyramide funéraire avec couronne et branche de laurier ; mais ce qui frappe surtout, c'est la quantité de marbre employée pour ces travaux. Ces tombes, sont taillées en plein bloc, avec entourage, le tout du même morceau. Si le travail est bien fait, la richesse et l'abondance de la matière offrent à l'ouvrier toute facilité.

Les cheminées exposées sont nombreuses et fort jolies.

L'Allemagne a un monument en marbre vert d'un bel effet. Une maison de Berlin expose une tombe avec colonnes aux quatre angles et entourage de grandes dimensions, le tout en marbre poli. Peu d'exposants ont eu la patience d'en faire autant.

La Hollande travaille ses ciments comme nous travaillons nos pierres blanches.

Sur les maisons construites en briques, sans autres fondations que des pilotis de sapin du Nord, l'ouvrier hollandais applique des carreaux de ciment ou de stuc, qu'il dresse ensuite à la *boucharde* ou qu'il polit. Il faut une grande attention pour s'apercevoir que ces murs, d'une grande hardiesse, ne sont pas construits en pierre de taille ou en marbre.

Le rapporteur a plus étudié la construction hollandaise dans les chantiers de la ville d'Amsterdam qu'à l'Exposition même. Dans ce terrain de sable et d'alluvion, qui ne contient aucun banc solide, on doit enfoncer des pilotis d'une grande longueur, qu'on a besoin de battre. Pour empêcher tout mouvement dans la suite, on relie ensuite ces pieux au moyen de barres de fer boulonnées. Le bâtiment en briques, d'une grande hardiesse, est ensuite chaîné à tous ses étages et dans tous les sens. Autrefois, avant l'adoption de ce système, les habitations se crevassaient, surplombaient sur la rue, s'écroulaient ou étaient démolies au bout de peu de temps. Depuis cette innovation rien de semblable ne se produit plus.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Quant aux travaux qui figurent à l'Exposition, ils ne sont pas inférieurs à ceux des autres nations. Le délégué a remarqué une croix gothique en marbre blanc, à jour; une porte de vestibule toute en ciment, avec socle, base et chapiteaux sculptés, balustrade ornementée, piédestal surmonté d'un vase en terre cuite.

A citer, pour la France, une colonne d'ordre corinthien, avec pilastre *layé* et *bouchardé*, soubassement, base et chapiteau du même morceau, le tout de 4 mètres de hauteur; porte plein-cintre en marbre gris, chapiteau et base polis, jambages et socle layés, couronnement poli; des balustrades polies, tournées; colonnes de marbre blanc d'Algérie, surmontées de chapiteaux et de vases; des tombeaux, etc.

Le rapporteur a voulu se rendre compte des prix de façon dans les divers pays, ainsi que du prix des salaires journaliers, afin de connaître les conditions économiques dans lesquelles produisent les diverses contrées qui avaient exposé. Il voulait savoir quelle était la situation faite aux ouvriers. Cela lui a été fort difficile.

Il a acquis la certitude qu'à Amsterdam la journée commence beaucoup plus tard, le matin, qu'en France, mais se prolonge aussi bien plus tard, le soir. Elle est payée moins cher qu'à Paris, mais tous les objets de consommation s'y vendent bien meilleur marché (1).

Il faut tenir compte également de ce que produit l'ouvrier dans un temps donné. Or, celui qui a vu à l'œuvre ces équipes d'ouvriers hollandais, qui travaillent sans interruption, il est vrai, mais avec une lenteur extraordinaire, ne peut s'empêcher de songer qu'il y a loin du produit de ces bras d'automates (*sic*), à celui de nos énergiques ouvriers fran-

---

(1) Il y a erreur. Le rapporteur n'est pas d'accord avec la presque unanimité de ses collègues, ni avec les rapporteurs généraux. Consulter, d'ailleurs, les tableaux de salaires qui font suite aux rapports de son industrie, et le tableau des prix des denrées dans les divers pays (1er volume, pages 236-237). *(Note des Rapporteurs généraux.)*

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

çais. Un coup d'œil jeté sur des chantiers des deux pays, suffit pour le démontrer.

En résumé, le rapporteur dit que si l'ouvrier hollandais est moins payé que l'ouvrier français ; il consomme moins, parce qu'il ne fatigue pas autant (1). Quant au travail, payé moins cher qu'à la journée, mais aussi moins rapide, il ne doit pas revenir à des prix bien inférieurs aux nôtres.

Le délégué de la Chambre syndicale des tailleurs de pierre du Mans termine en constatant avec une vive satisfaction que la France n'a rien à envier aux autres nations. Nous avons certainement à *imiter* ce qu'il y a de bon chez les autres peuples, mais ils ont davantage à *copier* chez nous. Nous devons nous empresser de les suivre dans leurs innovations heureuses, tout en constatant que nous restons leurs maîtres sur un terrain autrement vaste que le leur.

RAPPORT DE MM. J. LEPAGE-MARTIN, dessinateur-appareilleur; professeur de cours à l'Union syndicale du bâtiment; LOUIS BROUILLAUD, maçon, conseiller prud'homme, conseiller de chambre syndicale et DARDENNE, peintre, conseiller prud'homme, secrétaire de la Chambre syndicale des ouvriers en bâtiment de la ville de Reims (Marne).

Les délégués de la ville de Reims pour l'industrie du bâtiment, ne se sont pas bornés à étudier, en ce qui les concernait, l'Exposition d'Amsterdam ; ils ont encore visité une partie de la Belgique et de la Hollande. « Pays intéressants, disent-ils, au point de vue de l'art de la construction.

« Par les beautés monumentales et artistiques que nous avons admirées, ces deux pays rappellent de près par le style, par l'élégance unie à la force et à la solidité, les qualités maîtresses de notre grand art de la construction, ainsi que de notre belle architecture française.

« Cet art universellement connu de tous les peuples, où

(1) Ne serait-ce pas, justement, parce qu'il est *forcé* de moins consommer, que sa *production* est aussi moindre ?

(*Note des Rapporteurs généraux.*)

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

chaque pays, selon le climat, dans un genre plus ou moins particulier, affirme par le grandiose de ses monuments et de ses édifices, ainsi que par ses habitations particulières, ce que les peuples sont ou veulent être. Le style est inhérent au peuple et au pays, comme le climat l'est lui-même au sol.

« Tout se rapproche et se confond, aussi il n'est pas jusqu'aux mœurs qui ne se trouvent sculptées et peintes par le cachet et l'originalité de l'architecture de ces pays, de ces nations plus ou moins barbares, plus ou moins civilisées ».

Tel est le début du rapport des délégués de Reims, rapport très étendu et fort intéressant. Nous devrons cependant en élaguer nombre de pages qui feraient longueur dans ce travail. Les rapporteurs se sont, en effet, livrés à une foule de digressions en dehors du sujet spécial qu'ils avaient à traiter. Ces digressions, fort agréables à lire dans leur rapport, n'offriraient certainement plus le même intérêt ici; quantité d'appréciations, de jugements portés, ayant déjà été émis dans les divers documents ou rapports qui ont précédé le leur.

Nous nous efforcerons, néanmoins, de conserver à leur travail, le cachet très original et très personnel qu'ils y ont imprimé. Nous analyserons le moins possible et nous citerons textuellement autant que faire se pourra.

Les délégués rémois parlent avec une extrême satisfaction de la sympathie du peuple hollandais pour la France, et ils en donnent comme preuve l'urbanité avec laquelle ils ont été reçus par les directeurs des divers établissements, chantiers ou ateliers qu'ils ont visités à Amsterdam et en Hollande.

Après avoir rappelé que l'Exposition d'Amsterdam est due à l'initiative d'un Français, M. Edouard Agostini, les rapporteurs signalent avec une chaleur et un enthousiasme communicatifs, le mérite des expositions universelles; ils en font ressortir les avantages au double point de vue du progrès et du développement de l'industrie des nations.

Les gigantesques travaux auxquels le peuple de la Néerlande a dû se livrer pour conquérir le sol d'abord et le con-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

server ensuite en dépit des attaques continuelles de l'Océan, devaient naturellement attirer l'attention des délégués de Reims. Citons quelques passages des pages qu'ils ont consacrées à ces travaux.

« ...Quelle persévérance ne faut-il pas avoir eue pour vider et assainir ces immenses polders, ces marécages aujourd'hui bien protégés par de grandes digues et qui mettent la Hollande entière à l'abri de son ennemi naturel : la mer !

« ...Nous avons visité sur tout son parcours le canal qui relie la mer du Nord avec le Zuiderzée. Nous avons pu voir de près quelle est l'importance de ces travaux gigantesques, nous avons cotoyé ces polders transformés en prairies fertiles, où des milliers de bêtes à cornes paissent l'herbe des anciens marais.

« ...Cet isthme fut percé des années 1865 à 1876, époque à laquelle il fut définitivement livré à la navigation... Ce canal aux proportions si vastes qu'il porte les navires du plus fort tonnage, sépare en deux parties les Rutlanden, ou terre des Roseaux, dont le niveau moyen est de 2 ou 3 mètres au-dessous du niveau de l'eau du canal ou de la mer.

« Nous sommes restés stupéfaits devant la grandeur de ce travail exécuté en onze ans. Des ponts, des écluses nombreuses et enfin le port avec ses jetées nord et ouest s'avançant de 2 kilomètres en mer, provoquent l'étonnement et l'admiration du visiteur; bien plus grands encore seront ces sentiments si le visiteur est doublé d'un connaisseur, d'un artiste.

« Que d'obstacles à vaincre, que de travaux de résistance il a fallu faire pour maintenir un poids d'eau aussi considérable que celui du golfe de l'Y et du Zuiderzée ; pour exécuter *à sec* à plus de 15 mètres de profondeur les terrassements du chenal. Les difficultés naissent à chaque pas, et nous qui avons exécuté et vu exécuter des travaux de ce genre, nous savons ce qu'il faut de travaux préparatoires, combien il y a

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

de précautions à prendre, tous les *impedimenta* à prévoir pour atteindre au but, réaliser un aussi grand travail.

« Par ce canal, par cet isthme, aujourd'hui percé, nous pouvons nous faire une idée exacte des travaux du canal de Suez, depuis longtemps terminé, ou de ceux de celui de Panama, en cours d'exécution. »

Parlant des monuments d'Amsterdam, qu'ils avaient mission d'étudier comme construction, style et matériaux employés, les rapporteurs disent :

« Parlons d'abord du Dam, palais depuis 1808. C'est un vaste parallélogramme de 80 mètres sur 65 mètres, d'une hauteur d'environ 30 mètres, sans compter les combles ni le campanile haut de 29 mètres.

« Ce monument, ancien hôtel de ville, date du commencement du règne de Louis XIV, par conséquent du dix-septième siècle. Il se recommande par la beauté de son style, de ses proportions, de ses grandes lignes engendrées par la superposition des deux ordres corinthien et composite, dont les antes forment vingt-quatre divisions régulières dans le sens des façades nord et est.

... « Ce palais, qui a pour ainsi dire deux étages, bien que, en réalité, il ne possède qu'un rez-de-chaussée et un étage, est disposé, dans ses divisions, en grandes et en petites baies, se répétant au-dessus de même qu'en dessous.

« Chacune des deux façades principales forment, mais peu saillants sur l'alignement général des côtés de l'édifice, des pavillons à chaque angle du monument. Au centre de ces façades principales du nord et de l'est, existe un avant-corps de sept divisions, supporté par sept arcades qui forment à l'entrée du palais sept portes (chiffre choisi, dit la légende, pour marquer les sept provinces unies qui composent la Néerlande).

« Ces avant-corps sont tous surmontés d'un immense fronton, dont l'un, au nord, sert d'assise à un gigantesque « Atlas portant le monde », en bronze ou cuivre repoussé.

« Ce fronton, sculpté en haut relief, symbolise le com-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

merce ; deux statues, la « Vigilance » et la « Tempérance », font cortège à l' « Atlas ».

« Le fronton situé à l'est, également sculpté en haut relief, représente la Hollande sous la figure d'une vierge tenant l'olivier à la main, couronnée à l'impériale, entourée de tritons et de néréides, emblèmes de sa situation maritime.

« Enfin, un magnifique campanile domine ce palais aux formes régulières et symétriques. Le monument est construit en pierre de Belgique, prise dans les environs de Liège, et assez semblable à celle de Givet. Le palais repose sur 13,657 pilotis.

« A l'intérieur, tous les appartements sont revêtus de marbre blanc fouillé et sculpté avec art et grand talent. Signalons parmi les statues : « Salomon rendant son jugement », « Romulus et Rémus allaités par la louve », « Saturne dévorant ses fils », « Diane », « Vénus », etc.; puis des trophées, des appliques, des guirlandes en marbre blanc comme neige, pris dans la masse, fouillés à plaisir, et dont la description exigerait un volume. »

Passons sur la description longuement détaillée des différentes salles pour arriver à celle d'une frise qui a tout particulièrement enthousiasmé les rapporteurs.

« .... Disons le plaisir que nous avons éprouvé en voyant peinte en grisaille, faisant illusion complète avec les bas-reliefs sculptés, une frise représentant des chérubins jouant dans des feuillages de chêne. Cette frise produit un effet magique de lumière et d'ombre. Cette étonnante peinture, si sobre et d'un dessin si charmant, est signée Jacob de Witt. Elle est d'autant plus surprenante qu'à côté existe, sculpté en marbre blanc de Carare, le même dessin que celui de la frise peinte, qui n'est, d'ailleurs, que la continuation de la sculpture. Elle décore une cheminée monumentale. Devant cet étonnant chef-d'œuvre, on reste indécis et l'on se demande si la frise est, ou toute peinte, ou entièrement sculptée, tant l'effet produit est intense.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

« C'est avec regret que nous avons quitté cet ancien hôtel de ville, aujourd'hui palais d'un roi, deux mois par an ».

Les délégués rémois rendent aussi compte de leurs excursions à travers la ville et décrivent les monuments qui les ont le plus frappés : églises, palais, édifices particuliers, écoles. Ils donnent de nombreux renseignements sur les institutions charitables que la ville possède, s'occupent des mœurs et des coutumes. Nous ne nous arrêterons avec eux qu'autant que les renseignements donnés nous paraîtront inédits et que l'appréciation des mœurs offrira une originalité toute particulière. C'est ainsi que nous transcrivons ce passage sur les habitudes des habitants d'Amsterdam :

« ... De la liberté dans la plus large mesure ; les cafés, magasins et brasseries restent ouverts toute la nuit, ils ferment quand ils veulent. Cependant, le calme le plus grand ne cesse de régner à partir de dix ou onze heures du soir jusqu'au jour. Alors il ne faut plus penser à dormir, bien qu'on ait eu à supporter pendant la nuit les moustiques qui ont allongé votre veillée outre mesure ; c'est fini pour le sommeil. Au petit jour un bacchanal épouvantable se fait entendre : ce sont les réveilleurs — qui ne sont autres que les facteurs des postes — payés par les habitants pour venir tirer le cordon de leurs sonnettes avant l'heure du travail. Dans ce pays original, les facteurs se chargent de tout : courses, commissions ; ils sont guides, emballeurs, font les déménagements, distribuent les lettres, opèrent la recette pour les banques aux jours d'échéance, enfin se multiplient pour arriver à remplir leurs multiples fonctions : ils réussissent tout particulièrement dans celle qui consiste à faire un vacarme d'enfer tous les matins.

« La ville est remarquablement propre ; toutes les rues sont bien pavées, la plupart en briques posées de champ. On ne voit jamais d'ordures devant les trottoirs. Le service de propreté est bien fait et avec beaucoup de célérité. Voici comment : Le boueur passe tous les matins avec son tombereau ; il est précédé d'un collègue qui tire tous les sonnettes

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

— comme le réveilleur — en faisant tournoyer une énorme crécelle qui rend un bruit assourdissant et assommant. Les Hollandais n'ont pas, paraît-il, l'oreille sensible. Les ménagères sortent avec leurs boîtes à ordures que le conducteur vide dans sa voiture. Cette voiture mérite d'être décrite au point de vue hygiénique, pour sa commodité et sa propreté. Le tombereau a la forme d'une grande caisse avec deux couvercles disposés en toiture. Ces deux couvercles arrêtés au sommet où sont les charnières, sont munis de trappes pratiquées et disposées à chaque bout et par lesquelles se fait la charge, ainsi que par une petite porte fixée derrière la voiture. Ce véhicule est très simple, très bas, supporté par quatre roues assez hautes, ayant des essieux coudés, ce qui fait que le coffre, tout en étant haut, reste à hauteur d'homme et facilite singulièrement le travail. Le service est fait par la ville. »

Cette description est très exacte.

Nous passons sans nous y arrêter sur les renseignements relatifs aux différentes sectes religieuses, aux musées, qui sont payants, à l'opposé de ce qui se pratique chez nous.

Dans des considérations économiques et sociales, les rapporteurs disent qu'en Hollande, comme en France, les marchandises que l'ouvrier achète, soit pour sa nourriture ou ses vêtements, sont l'objet de fraudes nombreuses. Ils évaluent qne le budget d'un ménage est grevé de cette façon d'un tiers de ses recettes, c'est-à-dire qu'un tiers des recettes perd son pouvoir d'achat. Il en résulte que les ouvriers sont pour ainsi dire forcés de demander une augmentation constante de leurs salaires.

« La liberté est une belle chose : *C'est un bien si doux que le sage seul en use, quand le fou en abuse ;* mais l'Etat doit protéger et défendre tous les citoyens, réprimer les abus causés au nom de la liberté, par les uns sur les autres, et réciproquement. » En d'autres termes, les rapporteurs voudraient que l'Etat empêchât les fraudes de pouvoir se produire pour que la puissance d'achat du salaire reste entière.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Le vœu n'a certes rien que de très naturel ; mais nous croyons que c'est à des institutions économiques libres et non à l'Etat qu'il faut en demander la réalisation. Ne demandons l'ingérence de l'Etat que là où c'est absolument indispensable. Dans l'espèce, l'Etat, représenté par le pouvoir judiciaire, n'a pas d'autres droits que de punir les fraudes qui lui sont signalées par les particuliers. Son action doit s'arrêter là ; aux particuliers de s'organiser pour éviter les fraudes en créant des institutions *ad hoc* sous la protection de l'Etat. Ce sera user sagement de la liberté.

Relativement à la comparaison des logements d'ouvriers en Hollande et en France, les ouvriers rémois établissent un parallèle entre les logements à bon marché et les logements d'un prix élevé ; et ils se livrent à des réflexions fort sensées sur ce terrain. Nous citons textuellement ces deux pages :

« Concernant les loyers d'ouvriers en Hollande, ils ne sont pas plus favorisés que nous ; il faut de 100 à 110 florins, ce qui fait 210 à 230 francs pour un logement toujours trop exigu. En France, c'est peut-être pire, et nous pouvons produire à l'appui de notre dire les preuves les plus autorisées, en prenant pour exemple, le prix de presque tous les loyers d'ouvriers, les exceptions sont très rares et complètement isolées.

« Nous trouvons des logements comme ceci : (les rapporteurs parlent de Reims) une *place* (chambre), un petit cabinet noir au rez-de-chaussée ; le ruisseau et toutes les eaux ménagères passent devant la porte, dont le seuil est peu élevé, situé au fond d'une cour, près des *privés*, pas inodores du tout, prix 180 francs par an, à prendre ou à laisser. Il est toujours pris, parce que ce n'est que 180 francs.

« Tous les ans on déloge. On le ferait même au bout de huit jours si la commission d'hygiène était consultée ; mais voilà, on ne peut pas trouver partout un logement pour 180 francs. On est logé étroitement, c'est vrai, mais comme il est plus facile de payer peu que beaucoup, on reste.

« Prenons un autre exemple, un logement au premier :

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

le prix est de 180 francs également; le logement se compose d'une chambre, un couloir qui communique avec une cuisine de $1^{mq},50$, au fond d'une cour, le voisinage toujours — surtout au fond des cours — des privés. Ces logements, choisis par leurs prix égaux et leur situation différente, sont ceux que peut payer un ouvrier qui n'a qu'un ou deux jeunes enfants. S'ils étaient plus âgés, il faudrait plus d'espace. Ce sont, en réalité, de véritables étouffoirs. Le règlement exige $2^{m},66$ de haut, ils n'ont que $2^{m},30$. Les surfaces réunies de ces deux logements, sans eau ni cabinets inodores, et sans aucune des commodités les plus indispensables, ne sont que de 43 mètres superficiels pour la somme de 360 francs par an, ce qui fait *huit francs trente-six centimes par mètre carré* de loyer, et dans des conditions d'hygiène déplorables.

« Prenons maintenant un logement de 1,000 francs de loyer par an, où le confort, la propreté, l'hygiène, toutes les commodités, toutes les aises sont installées avec luxe, ayant cave, jardin, grenier. Les peintures sont fraîches, le jour et l'air distribués à profusion, ce que ne possédaient pas les logements précédents, tout en étant payés très cher pourtant.

« Ce logement de 1,000 francs comprend : Salle à manger, deux chambres à coucher, un salon, un cabinet de travail, une cuisine, chambre de bonne, salle de bains, buanderie, une écurie, une belle mansarde, le grenier et la cave ; le tout spacieux. Les surfaces additionnées sont : salle à manger, 25 mètres carrés; chambres à coucher réunies, $33^{mq},50$; le salon, 26 mètres; le cabinet de travail, 11 mètres; la cuisine, $9^{mq},40$; la chambre de bonne, $13^{mq},20$; la salle de bains, $5^{mq},75$; la buanderie, $6^{mq},25$; l'écurie pour un cheval, $10^{mq},80$; la mansarde, $8^{mq},30$; le grenier, 23 mètres; la cave, 17 mètres, soit un total de $189^{mq},20$ de surface, ce qui fait que le mètre carré ne revient qu'à 5 fr. 82 par année. En plus, le jardin, l'eau, le gaz, le voisinage le plus gai et le plus calme. Nous pourrions citer d'autres exemples, mais à quoi bon ?

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

« Pourquoi cette anomalie?

« L'ouvrier paye 2 fr. 54 plus cher par mètre carré un logement sans commodité aucune, sans air, sans aucune condition hygiénique, tandis que le locataire plus fortuné jouira de toutes les aises, du confort et de l'hygiène, avec un prix considérablement inférieur !

« Eh bien! il en est de même en Hollande qu'en France. »

Après avoir signalé le grand nombre d'associations coopératives de consommation qui existent à Amsterdam, leur succès, la bonne direction qui préside à leur fonctionnement, les rapporteurs donnent des renseignements sur le prix des denrées, la durée de l'apprentissage, la situation de la femme, qui, disent-ils, ne s'occupe que de son ménage ou ne travaille que dans des professions appropriées à son sexe, confection des vêtements, etc., les rapporteurs nous transportent enfin à l'Exposition. Leur profession les obligeait à examiner le musée construit par l'architecte Cuypers, qui en précédait l'entrée ; ils n'ont pas manqué de s'y arrêter. Nous allons les suivre dans la description qu'ils en font.

« ... Nous pénétrons dans l'Exposition par l'entrée principale, située derrière le nouveau musée national destinée à recevoir les œuvres des peintres qui ont illustré la Hollande. En passant, nous allons faire la description de cet immense palais, qui n'appartient à aucun style. Les sculpteurs qui travaillent à l'exécution des frises en haut relief le désignent sous le nom de style Cuypers, du nom de l'architecte qui en est l'auteur. Ce monument se nomme en langue hollandaise *Stadhouderskad.*

« Comme architecture, le plus beau de cet édifice est d'être très vaste. L'ayant parcouru du rez-de-chaussée aux combles, nous pouvons ajouter que c'est là, en effet, le côté le plus saillant de cette construction.

« Cependant bien des dispositions, des lignes, des ornements, indiquent l'influence de l'architecture du treizième siècle. C'est ainsi que pour la partie centrale du monument, qui commence par quatre arcades au rez-de-chaussée, nous

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

remarquerons que les grandes baies qui éclairent le salon d'honneur sont disposées à meneaux et agencées comme les baies ogivales du treizième siècle, quoique cependant la réunion des baies soit faite par un plein cintre, comme dans le roman de transition.

« Quand on entre dans le passage, sous le salon d'honneur, on aperçoit trois nefs très larges, dont deux servent pour la distribution du service des bâtiments sur cour. Ces trois nefs sont voûtées à la façon des voûtes treizième siècle, en plein cintre pour les arcs doubleaux et formerets, mais, soit fait exprès ou incompétence d'exécution, les nervures font un effet mauvais en ce sens qu'elles n'ont pas été déterminées par la pénétration de la voussure du formeret dans la voussure maîtresse de l'arc-doubleau, ce qui lui donne une apparence cassée ou surbaissée, au lieu de prendre les formes gracieuses de l'ellipse déterminée par la rencontre d'une pénétration cylindrique; à quoi il faut ajouter que les diagonales qui suivent les nervures sont placées trop sur le côté, et font croire que la naissance de la nervure dans l'assouchement de la voûte, est placée en dehors du chapiteau comme pour atténuer l'effet disgracieux de la courbure des nervures aux arêtes de la voûte. Les colonnes cylindriques, en pierre de Liège, de couleur bleue, sont surmontées de chapiteaux trop étroits et trop bas pour l'importance des voûtes. Ces chapiteaux, en pierre de Lérouville, sont ornés d'ornements sculptés, treizième siècle, mais n'ont pas la grâce ni l'arrangement des chapiteaux de cette belle époque. D'abord, point de crossettes, et les ornements sont un peu laissés aux hasards de la volonté du praticien. Somme toute, il nous reste une mauvaise impression de la voûte qui couvre cet important passage.

« Entrons à droite pour visiter l'intérieur du rez-de-chaussée. En face de nous, une porte en pierre de Lérouville, toujours plutôt gothique qu'autrement; mais malheureusement mal traitée. La taille a été faite sur chantier; posée ensuite par des ouvriers qui n'ont certainement pas l'habitude de

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

ces sortes d'ouvrages, ce qui, forcément, occasionne des retouches ou ravalements. Ces ravalements ont été exécutés par des mains inexpérimentées, avec un outillage qui n'est pas propice à ce genre de travail ; ensuite trop de petites assises, de tous petits morceaux offrant une quantité de joints inutiles et rendant la besogne plus difficile encore.

« Mais cette porte une fois passée, nous sommes dédommagés, non par la beauté de l'exécution au point de vue de la main-d'œuvre, mais par l'aspect imposant de l'escalier monumental, à un seul retour, et dont le plafond de l'hélice est voûté capricieusement avec des nervures disposées comme dans les voûtes anglaises du quinzième siècle. Le caractère particulier de cette voûte, construite en briques, comme tout l'édifice en général, c'est d'être rampante et parfaitement bien comprise et combinée. Nous suivons ensuite une série de salles qui devront servir d'études et d'ateliers aux élèves-artistes. Toujours le genre de voûtes gothiques, parfois heureusement disposées, parfois mal, cela dépend de l'espace à voûter. Nous arrivons à un escalier de service à noyau plein ; toutes les marches sont en briques, revêtues d'une dalle en pierre dure de $0^{m},05$ environ. Cet escalier tourne dans une cage de $2^{m},50$ de diamètre environ et donne aux marches à noyau une certaine surface qui est disposée en voûte pour le dessous. Mais tout en étant voûtées, ces marches n'offrent rien qui rappelle la vis de Saint-Gilles, car c'est dans le sens de la longueur de la marche. Du noyau au mur, la marche est creuse et répète le mouvement de la marche comme au-dessus. Les briques qui forment ces séries de petites voûtes sont disposées en triangles et s'emmanchent les unes dans les autres.

« Nous gravissons cet escalier, qui nous conduit dans des salles de différentes dimensions, spécialement disposées pour recevoir les œuvres des maîtres de l'école hollandaise. Chacune porte le nom du maître dont elle abritera les chefs-d'œuvre. Celle des Rembrandt particulièrement a des proportions très vastes et c'est au centre que sera déposée la

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

« Ronde de Nuit », pour un temps indéfini sans doute, sous l'œil vigilant et fier de la Hollande entière!

« Nous visitons les combles du palais, d'où nous admirons le magnifique panorama de la ville, du golfe de l'Y et du Zuiderzée.

« Le soleil brille à travers le brouillard et produit sur tout le golfe, l'effet d'un fond d'or empourpré. Nous montons toujours pour nous arrêter à une altitude de 55 mètres. Nous examinons la charpente en fer des combles du pavillon central. Nos renseignements nous permettent de dire que ces travaux de charpente ont été exécutés en Belgique. La couverture est en ardoise anglaise, alternant avec celle de Fumay (Ardennes) et avec celle de Rimogne, que nous reconnaissons à sa couleur verte. Cela permet d'exécuter des dessins de trois couleurs, l'ardoise anglaise étant noire et celle de Fumay violette. Enfin, ce monument qui est beau, cela est indiscutable, n'a fixé notre attention, en réalité, que par ses proportions colossales. La construction dans son ensemble est bien exécutée. Tout est voûté en briques ou en voûtains pour les planchers des grandes salles. Ces voûtes inspirent la solidité par leur épaisseur qui est d'une brique et demie. Rien n'a été ménagé; cependant nous devons relater que la taille de la pierre n'est pas traitée avec beaucoup de bonheur, ce qui est capital pour un édifice de ce genre ».

Nous avons donné *in extenso* la description *professionnelle* que les rapporteurs font du Ryks-Muséum, cette description rentrant dans les attributions de leur mandat; mais nous ne les suivrons pas dans celle qu'ils font des objets mobiliers ou œuvres d'art exposées dans les salles du palais; il a déjà été plus d'une fois question de cette exposition.

Nous préférons réserver plus de place aux réflexions émises par les délégués dans le très intéressant résumé de leur rapport. Nous ne citerons également, dans le compte rendu qu'ils font de leur promenade à travers l'Exposition, que les passages ayant directement trait aux objets se rapportant à l'industrie du bâtiment. Les rapporteurs ont, avec raison,

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

rendu compte à leurs mandants de tout ce qui était exposé ; on comprendra donc que nous devions éliminer ce qui n'est pas de leur *partie* ou ce qui ne s'y rapporte pas d'une manière directe. La description du palais de l'Exposition, son architecture asiatique ayant aussi été donnée, nous la passons également sous silence. Arrivons de suite aux diverses expositions de la classe 46 dans toutes les puissances exposantes. Nous allons citer textuellement, ou à peu près.

« FRANCE, groupe VIII, classe 46. — Matériaux de construction. Ornements, habitations et dépendances, fabriques et usines. — Citons en tête le comité de vente des ardoisières de Sainte-Anne, de Saint-Lambert, Belle-Rose, de Liemery et de Saint-Gilbert de Fumay (Ardennes). Ce comité est représenté par M. Leleu, agent de vente, et par M. Brassart, président. Ces ardoises, violettes, rouges et vertes, offrent, pour la couverture, toutes les ressources possibles pour la création de dessins Renaissance, en employant la bleue, représentée par M. Melotte, ingénieur à Fumay.

« Toutes ces ardoises de différents modèles sont très belles et recommandables par leur parfaite exécution, soit à la machine ou à la main.

« La maison Châteauneuf, Jules et fils, de Béziers (Hérault), pour ses belles jalousies et abat-jour (système américain), modèle déposé. La maison Civet-Crouet et Gauthier, 5, rue de l'Aqueduc (Paris), pour ses belles pierres de taille de Lorraine et autres provenances : Lérouville, Euville, roche de Comblanchien, etc. Les beaux marbres rouges du Languedoc, exposés par la maison Crafford frères, 1, rue Fontaine-Saint-Georges, Paris. La maison Cellier, de Nevers (Nièvre), pour ses crochets à échappement pour ardoises (système nouveau, breveté). La veuve Radenne, de Saint-Junien (Haute-Vienne), pour ses crochets-pinces Radenne employés dans la couverture en ardoise. La maison Desplanques, Emile, 21, rue de Rocroy, Paris, pour ses pièces de dé-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

monstration de construction maçonnique et d'architecture à l'usage des cours professionnels. La faïencerie de Gien expose de belles faïences d'intérieur.

« Nous avons beaucoup admiré l'exposition de pierres et marbres de la vallée Heureuse, de Stinkal et Ferques, près Marquise et Boulogne-sur-Mer. J'ai débuté, dit un des rapporteurs, à tailler de cette pierre en 1862, lors de la construction de l'église de Saint-Pierre-les-Calais, dont M. Bœswilvald était l'architecte. Cette pierre est très belle, offre toutes les garanties de solidité et de résistance ; peut lutter avec avantage avec toutes les pierres similaires de même nature. Ses couleurs l'emportent sur beaucoup d'autres, car il y a lieu d'observer que chaque banc offre une petite variété de tons, qui lui fit donner les noms suivants : le « napoléon », en souvenir de ce qu'un monolithe fut conduit à Paris lors de la construction du tombeau des Invalides, pour servir de socle. On s'était déjà servi de cette pierre lors de l'érection de la colonne dite du camp de Boulogne, de là ce nom de « napoléon » ; l' « henriette » ou « petit rosé » ; le « joinville » ; le « notre-dame » ; le « lunel-fleury » ; et enfin le « lunel ». J'imagine que le nom de l' « henriette » ou « petit-rosé » doit provenir du nom et des fraîches couleurs de la fille du premier extracteur ? Avant la Compagnie nationale, c'étaient, en effet, des petits carriers qui exploitaient ces gisements.

« L'étendue de ces carrières est considérable ; il faut compter plus de 100 hectares. Le massif a plus de 40 mètres de haut par bancs de 38 à 40 centimètres d'épaisseur, avec les surfaces que l'on peut désirer. Les expériences faites à l'Ecole nationale des ponts et chaussées donnent, comme échantillon soumis à la pression hydraulique, pour en trouver la résistance à l'écrasement, un bloc de $6^{m},02$ sur 6 mètres de large, soit une surface de 36 mètres sur 38 centimètres de haut, ne s'étant rompu qu'à l'énorme pression de 38,500 kilogrammes.

« Cette éloquence des chiffres se passe de commentaires.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

D'autre part, pour la finesse des molécules, cette pierre a peu de concurrentes. C'est un marbre très compact et très recherché, qui a pu être échangé, volume pour volume, avec les marbres blancs d'Italie. Cela suffit pour indiquer sa valeur au point de vue commercial.

« La Société des Arkoses d'Haybes (Ardennes) a de beaux pavés et moellons granitiques. La Société des ciments français, de Boulogne-sur-Mer et Douvres, n'a plus de réclame à faire. Cependant le ciment belge de Cromfestu lui fait concurrence sur nos travaux, bien qu'il n'y ait aucune comparaison possible à établir. Sa qualité est éminemment supérieure aux ciments belges et allemands de Meinher Schifferdecken, qui ne lui font concurrence que par les prix inférieurs auxquels ils sont vendus et aussi par la couleur, qui peut tromper l'œil des non connaisseurs.

« Nous avons apprécié comme ils le méritaient la qualité et la beauté des marbres du cap Chenoua (Algérie), qui étaient exposés en échantillons divers, cheminées, etc., d'un jaune tout particulier et offrant par place des effets de transparence très réussis.

« La Société des ardoisières de Bois-Chevaux (Ardennes) expose une toiture en ardoises et des échantillons d'un beau schiste ardoisier. Dans la classe 47, la maison Berheim, de Reims, expose ses extincteurs, disséminés à droite et à gauche dans l'Exposition. La maison Dupré (Théodore), de Nantes (Loire-Inférieure), a un nouveau système de croisée empêchant l'eau d'entrer dans les appartements.

« La maison Eiffel (Gustave), à Levallois-Perret, près Paris, expose son système de ponts économiques en bois et fer, à portée variable et à disposition triangulaire. Disposition toute spéciale pour le génie civil et militaire ou les chemins vicinaux. Un pont de ce genre est établi sur le canal de l'Exposition; il a 21 mètres de portée et 3 mètres de largeur. La maison expose également les dessins et photographies d'immenses travaux de ponts et viaducs construits par elle pour l'étranger.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

« Belgique. — Maison Bonnefoy, Bruxelles. — Sculptures, dorures et décorations en plâtre et en carton-pierre ; cadres de cheminées, tableaux et lambris très beaux. — Maison Houstout, Bruxelles. — Spécimens d'objets divers exécutés par elle dans différents monuments.

« La Société anonyme des carrières de Rombaux a exposé un perron monolithe en petit granit bleu. Ce perron, très bien taillé, comme l'est généralement cette pierre, par les ouvriers belges, et qui leur est si familière, ne représente pour nous qu'un excès de travail qu'il eût été beaucoup plus simple d'exécuter comme le comporte l'habitude. Les deux limons et les six marches, avec un palier d'environ $0^{m},80$, n'ont été, selon nous, qu'un surcroît de peines et de fatigues pour l'ouvrier chargé de les tailler. Le perron coûterait moitié moins cher en morceaux d'appareils que d'un seul bloc ; ensuite, il serait plus conforme aux règles de l'art de construire. C'est de la force *matérielle* dépensée en pure perte et non de la *difficulté professionnelle* vaincue. Comme il a fallu un bloc énorme, le client aura à payer en plus le temps inutile dépensé et la matière première perdue.

« La pierre de Belgique abonde dans la classe 46, mais cette abondance est due à la quantité des exposants et non à la variété des produits exposés. Sur cinquante-six exposants de pierres, granits, marbres noirs ou rouges, la plupart exposent les mêmes produits, nous nous abstiendrons donc de les citer en détail. »

Pays-Bas. — Les rapporteurs signalent le pavillon royal. Ce petit édifice, disent-ils, est construit en pierres, briques et bois pour le gros œuvre. Cette construction leur a paru digne de remarque. L'exposition des colonies néerlandaises, dans un palais d'un genre maure, rappelant assez le style de l'Alhambra, les a également retenus. La description des objets exposés ne touchant point à l'art de la construction, copions seulement celle qu'ils donnent concernant l'architecture de ce pavillon.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

« Le grand portail, cintré en fer à cheval, offre un aspect superbe flanqué de ses deux tours octogonales. Son dôme central à une belle courbure. Les tours qui flanquent le palais sont doublées de moins importantes, qui se répètent par travées ou grandes divisions à droite et à gauche du portail. Ces divisions sont remplies par des arcades cintrées, comme le style l'exige. Ces cintres sont supportés par de gracieuses colonnes torsées de moulures élégantes couronnées de chapiteaux rappelant la fin du douzième siècle et le commencement du treizième.

« Ces arcades sont superposées avec d'autres et forment ainsi une magnifique loggia. Toutes les tours octogonales sont couvertes en dôme, surmontées de plus petites coupoles, couronnant d'une façon majestueuse cette façade du palais mauresque qui renferme les raretés de la production coloniale de la Hollande.

« Allemagne. — A citer la maison Holzmann, de Francfort-sur-le-Mein, pour ses matériaux de construction, très nombreux et très beaux. Des briques moulées de toutes sortes, de qualité supérieure, véritables briques d'acier. Cette maison avait, à l'Exposition d'Amsterdam, de très beaux spécimens de ses produits fabriqués ; ses pierres taillées, en grès rouge, indiquent que les ouvriers sont experts dans leur art.

« L'Allemagne, en somme, n'a rien négligé pour montrer ses plus beaux produits en céramique, terre cuite; des cheminées, des statues pour jardin; des pierres factices, du granit, du porphyre, du tuf, de la pierre de lave et volcanique, du ciment de Portland, dont l'importation en Hollande est très considérable et surpasse l'importation française, non parce que la qualité est supérieure, mais parce que le prix est moindre. »

Les rapporteurs ajoutent que leur impression sur l'exposition de cette puissance, en ce qui les concernait, a été très favorable. La fabrication de la brique, où il faut un outillage

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

considérable, répond à toutes les exigences de la consommation.

« L'Autriche-Hongrie n'offrait rien à signaler pour les délégués de Reims.

« L'exposition de la Grande-Bretagne et de l'Irlande, en fait de matériaux de construction, se composait que quelques échantillons de briques réfractaires, des marbres artificiels et des tuyaux pour le gaz et les égouts.

« La Russie a un seule maison qui expose des bois de construction miniature.

« L'Espagne et la Turquie : Rien.

« La Suède et la Norvège ont des portes en sapin et des marches d'escalier, des pâtes de bois pour fabrication de papier.

« La Suisse expose ses montres.

« Algérie. — Notre colonie algérienne a une très belle et très intéressante exposition. Ses marbres, ses bois, ses plantes, ses minerais, sont nombreux et variés. Notre colonie française offre bien des ressources à notre pays. Si elle a déjà coûté beaucoup, il reste néanmoins bien des sacrifices à faire. Il faudrait donner plus de sécurité au colon qui va sacrifier sa vie et le peu qu'il possède. » En développant cette thèse, les rapporteurs entrent dans des considérations où il nous est absolument impossible de les suivre. Ils établissent entre notre système de colonisation et l'*émigration* allemande, une comparaison qu'ils accompagnent de critiques fort justes, nous le reconnaissons, mais dont la majeure partie ne serait pas à leur place dans ce travail.

Au cours de leurs réflexions, ils émettent le vœu que les ouvriers français soient employés de préférence en France, et qu'au moins dans les travaux de l'État et des communes,

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

une clause du cahier des charges stipule que les adjudicataires : 1° soient Français; 2° qu'ils aient à employer des Français dans l'exécution des travaux qu'ils ont soumissionnés. Ce sont les Français qui contribuent à payer le budget des dépenses et non les étrangers, il est souverainement injuste que les étrangers soient préférés aux nationaux pour l'exécution des travaux que ce budget doit solder.

C'est là un vœu que nous ne pouvons qu'appuyer pour notre part. D'ailleurs, à ce propos, citons textuellement ce que les rapporteurs disent au sujet de ce qui se pratique à Reims, leur pays :

« La classe ouvrière doit-elle voir d'un bon œil que le produit des impôts est employé, à Reims, par exemple, pour la peinture, par un entrepreneur des travaux de la ville qui n'est pas Français et dont le personnel est également étranger. Ceci dépasse évidemment le droit de cité acquis par ce patenté qui, lorsque la frontière sera menacée, continuera de vivre tranquillement du fruit de son travail, tandis que d'autres seront à regarder les hirondelles en attendant *(sic)*.

« L'entrepreneur qui a entrepris les travaux de serrurerie d'art de l'hôtel de ville de Reims, travaux essentiellement français, est cause que les beaux dessins de M. Brunette, interprétés par un serrurier belge, à qui cet entrepreneur en avait confié l'exécution, viennent d'être l'objet d'une médaille d'or à l'Exposition d'Amsterdam, quand ces travaux sont exécutés en dépit du bon sens et en tout contraire aux conditions de l'adjudication, qui comporte du bon et du solide pour les grilles des fenêtres de notre palais municipal, et qui ne sont que de la *camelote*, non comme matière, mais comme art et comme exécution. C'est au point que ces travaux de fer sont l'objet de nombreuses récriminations de la part des ouvriers dont on a fait fi, en faisant interpréter le style Louis XIII à l'étranger, à Bruxelles, plutôt qu'à Reims, ou enfin qu'en France, son lieu d'origine.

« La rampe d'escalier qui a valu la médaille d'or au serrurier belge, eût pu trouver à Reims des exécutants. On

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

donne pour raison de son exécution à l'étranger les prix trop bas de l'adjudication. Pourquoi alors, celui qui a entrepris ce travail, a-t-il trouvé le moyen de réaliser un bénéfice en confiant le travail à un serrurier belge (1)? Il y a là une mauvaise concurrence qui est cause que, au lieu d'avoir du fer forgé, les ornements sont peut-être en fonte malléable. Nos entrepreneurs de Reims n'ont jamais pensé que, pour un travail d'art aussi important, ils auraient le droit de frauder, quand d'autres le font impunément, enhardis par la réduction de prix qui s'est sensiblement modifiée pour arriver à l'exécution. Ce ne sont là que des questions posées, car nous sommes certains que la portion de la grille exposée à Amsterdam était bien mieux traitée que ne le laisse supposer l'original de l'hôtel de ville. Puis, enfin, le serrurier belge a une médaille d'or, grâce au talent et à la composition d'un artiste français : l'architecte de la ville de Reims. Il en est de cela comme des meubles belges *exécutés à Paris :* toujours le talent français récompensé dans la personne d'un étranger quelconque. »

Citons encore ce qui suit à propos de notre système d'adjudication :

« Voici comment nous voudrions voir procéder en ce qui concerne nos adjudications, qu'elles soient du domaine public ou autre, et cela pour éviter toute confusion, toute entente, tout ce qui est susceptible de pouvoir prêter matière à réclamations, ou qui pourrait laisser subsister des doutes sur la sincérité des adjudicataires.

« Les rabais ne devraient pas excéder 10 0/0 du prix estimé par le cahier des charges; au-dessous de ce chiffre, la soumission serait nulle. Les soumissionnaires auraient la latitude de 0 fr. à 10 0/0; mais le soumissionnaire qui aurait, admettons, soumissionné 9 fr. 90 0/0 de rabais ne serait pas pour cela déclaré adjudicataire; ce serait celui qui, par

(1) Nous citons textuellement, sans réflexions ni commentaires, laissant au lecteur le soin de les formuler. (*Note des Rapporteurs généraux*).

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

exemple, en additionnant le chiffre des soumissions réunies, serait divisé par le chiffre représentant la quantité de soumissionnaires. Le *quotient* obtenu désignerait l'adjudicataire dont la soumission s'en rapprocherait davantage, soit en plus, soit en moins. Le tableau que nous donnons ci-après expliquera clairement notre pensée.

« Par ce système, la concurrence entre les entrepreneurs aurait cet avantage que les devis seraient mieux étudiés et n'auraient plus pour but de produire à l'administration un bénéfice, le plus souvent factice. L'adjudication ne doit servir qu'à bien démontrer qu'il n'y a de préférence pour personne.

« Voici comment nous pensons qu'on devrait procéder à l'avenir pour tout ce qui concerne les adjudications de travaux, fournitures, etc., etc.

« Trois, cinq, sept, douze ou quinze soumissionnaires sont en présence. Les soumissions clairement rédigées sont, comme toujours, dépouillées à haute voix, de manière que les intéressés puissent eux-mêmes faire la preuve de l'opération. On les inscrit dans l'ordre suivant, en prenant pour point de départ la première soumission dépouillée. Supposons douze concurrents, et nous obtenons le tableau qui suit :

NUMÉROS D'ORDRE	NOMS ET PRÉNOMS DES SOUMISSIONNAIRES	RABAIS EXPRIMÉS en chiffres.	RÉSULTAT DÉFINITIF
1	CARMIN (Joseph)	3f 13 0/0	Produit total des soumissions à diviser par le nombre des soumissionnaires, soit :
2	LOUSTALOT (Louis)	9 90 0/0	
3	VERRIER (Arthur)	7 23 0/0	
4	DUFRESNE (Grégoire)	8 19 0/0	
5	LAHERSE (Philippe)	2 05 0/0	
6	CHAMAND (Pierre)	6 28 0/0	
7	PAROIS (Georges)	4 37 0/0	
8	BLAQUIN (Nestor)	5 75 0/0	66f 60 | 12
9	FÉRANCHON (Tiburce)	1 90 0/0	0 67 | 5f 55
10	CHARANGE (Hilarion)	8 90 0/0	60
11	LUPIN (Antoine)	3 85 0/0	0
12	CABANTIER (Xavier)	5 05 0/0	
	Total	66 60 0/0	

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

« Ainsi le *quotient* 5 fr. 55, se trouve être la moyenne des douze soumissions exprimées; l'adjudication sera donc attribuée au n° 8, c'est-à-dire à Blaquin (Nestor), dont le rabais de 5 fr. 75 se rapproche le plus de ce *quotient*. »

Sans nous prononcer d'une façon absolue sur les avantages qui pourraient résulter de la mise en pratique de ce système, nous ne pouvons nous empêcher de déclarer que l'idée émise par les délégués rémois nous semble très ingénieuse et serait très probablement, à tous les points de vue, préférable à ce qui se passe actuellement. Ils ajoutent que les mêmes abus qu'on signale chez nous dans les adjudications, se produisent également en Hollande, vu que le procédé employé est le même.

« Les architectes, les ingénieurs, disent-ils, quand il s'agit de faire exécuter les travaux ou de prendre livraison des marchandises, ne peuvent plus se montrer aussi exigeants qu'ils le devraient, les rabais énormes qui ont lieu ne permettent ni d'étudier dans tous leurs détails les clauses du cahier des charges, ni surtout de les exécuter sans pertes, les trois quarts du temps. Tout le monde y perd et personne n'y gagne, à moins que la fraude ne s'en mêle. C'est un dépérissement de l'art. Ce n'est pas à nous, ouvriers, impuissants que nous sommes, d'empêcher ces faits, mais il était de notre devoir de les signaler. Nous croyons avoir rendu service à l'administration et à ses mandataires en le faisant. »

Ils donnent ensuite des renseignements sur les prix de revient des constructions en Hollande, le coût des matières premières, le taux des salaires, etc. Le prix des matériaux et des constructions est sensiblement le même. Quant aux salaires, on les trouvera aux tableaux qui terminent ce chapitre.

Les rapporteurs étudient le genre des constructions des principales villes de la Hollande et de la Belgique : la Haye, Rotterdam, Anvers et Bruxelles ont successivement attiré leur attention. Dans des pages chaleureuses, enthousiastes et révélant une réelle connaissance de leur art, ils en signalent

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

les beautés et décrivent les monuments dont elles s'enorgueillissent avec raison. Cependant ils déclarent que la prétendue solidité de la plupart des habitations particulières construites dans ces dernières années, et imitant nos belles constructions parisiennes, est plus apparente que réelle. Ce que l'on prend pour des pierres de taille entières, n'est le plus souvent qu'un trompe-l'œil masquant une construction défectueuse : de simples lamelles de pierre recouvrent des murs de briques ; en somme, ça n'est que du clinquant. Nous regrettons d'être obligés de supprimer cette partie du rapport ; mais l'espace nous est mesuré, et, d'autre part, on trouvera toutes ces descriptions dans les ouvrages spéciaux qui y sont consacrés.

Nous allons donner, presque *in extenso*, la conclusion de ce remarquable travail, en exprimant l'espoir que le conseil municipal de Reims en facilitera la publication à ses auteurs. Il serait profondément regrettable que cette œuvre ne fût pas imprimée et livrée aux méditations et au jugement du public.

« Nous avons beaucoup vu, beaucoup consigné et retenu. Nous oublions certainement bien des points, bien des choses. Cependant, pendant les quinze jours que nous avons passé loin de notre vieille cité rémoise, que d'études intéressantes et nouvelles pour nous n'avons-nous pas faites ? Tout frappe le regard lorsqu'on voyage à l'étranger. Il semble que nous avons été longs dans ce compte rendu, c'est vrai, mais nous ferons observer ceci : Nous étions trois qui avions à raconter nos impressions, soit favorables ou non. Nous l'avons fait sans aigreur et sans parti pris, c'est-à-dire critiquant ce qui nous a semblé sujet à critique, soit que nous envisagions les choses ou les faits au point de vue national ou contraires aux intérêts de la France.

« Il en est qui en diront moins que nous, puissent-ils être aussi dévoués que nous croyons l'être. Il en est beaucoup qui, comme nous, se sont bien occupés et ont bien travaillé, bien apprécié et bien vu. Mais il en est d'autres qui,

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

au contraire, n'écriront rien pour ne pas déroger et *désobéir* à un mot d'ordre, ne voulant pas se mesurer avec ceux qu'ils appellent *officiels* !

« Officiels ou non, nous sommes assurément plus indépendants qu'eux, car c'est un devoir de Français que nous sommes allés remplir à l'Exposition d'Amsterdam. Nous avons conscience du mandat qui nous a été confié, aussi nous ne pouvons que plaindre ceux qui, par esprit de contradiction, ont nommé des Belges pour aller représenter des ouvriers français en Hollande, se basant sur ces principes qu'on ne peut ni ne doit contrôler leurs actes.

« Nous avons déjà protesté contre les réunions organisées tant à Bruxelles qu'à Amsterdam par des délégués français ; nous protestons encore que ce soit des Français, des patriotes qui aient fait cela : envoyer des Belges à Amsterdam, quoique cependant eux-mêmes nous l'aient affirmé. Il y a eu une pression étrangère aux questions ouvrières qui a déterminé ces actes-là. Pour nous, ce ne sont pas des Français, des ouvriers réunis en corporation qui ont nommé ces étrangers, mais bien plutôt une réunion d'ouvriers sans contrôle entre eux, pour constater la majorité d'éléments étrangers, ayant, comme tête de colonne, quelques Français qui appartiennent à un groupe révolutionnaire. Nous ne pouvons admettre que si une majorité française eût dominé, une protestation ne se fût produite contre cet exploit anti-français qui a consisté à éliminer les ouvriers sérieux et nationaux.

« Si cela était, nous nous demanderions jusqu'à quel degré de faiblesse et d'aberration sont descendus ceux qui veulent retourner de fond en comble toutes les couches de la société !

« Ici, nous ne voulons établir qu'un parallèle entre les délégués français, nommés par des Français, qui identifient leurs intérêts avec ceux de la patrie commune, et ceux qui, comme les délégués de certaines villes, dont quelques-uns étaient sujets belges, ont oublié leurs devoirs de Français.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

..... « En terminant ce rapport, nous voudrions pouvoir montrer sous leur vrai jour les besoins et les aspirations des vrais travailleurs; intéresser à eux ceux qui tiennent en leurs mains les destinées du travail, et que nous prenons dans tous les degrés de la société. Nous vivons dans un milieu qui a besoin de toute la sollicitude possible, dont les aspirations sont légitimes parce qu'elles sont sincères, simples, et méritent qu'on prenne la peine de les entendre et qu'on y fasse droit. Ce milieu auquel appartient l'ouvrier, sans distinction de condition, pris par son bon côté, peut produire énormément de bon et de bien. Ce que nous osons demander, c'est de lui accorder tout ce qui peut lui être utile, de lui faciliter par tous les moyens légaux ces droits qu'il attend de vivre en travaillant et de mettre ses vieux jours à l'abri du besoin en élevant et protégeant les siens. Enfin, autant que possible, la certitude d'un avenir exempt de besoin et de souffrances, ses devoirs de citoyen, de travailleur et de chef de famille remplis.

« L'indifférence générale et publique qui entoure l'ouvrier, l'empêche de provoquer chez ses collègues les stimulants qui leur permettraient d'organiser entre eux les institutions qui donneraient satisfaction aux besoins des plus malheureux.

« Ces stimulants c'est toute la liberté possible pour pouvoir créer les vastes organisations qui développeront l'amour du beau, de l'art, de la patrie; qui resserreront davantage les ouvriers entre eux, les feront étudier ces questions d'avenir, de prévoyance, de secours et d'intérêts généraux.

« Il faut chasser ces doutes immérités sur la classe du travail et au contraire lui donner les exemples et moyens de faire elle-même et par elle-même tout ce qui doit contribuer à son émancipation. Il faut supprimer tous les obstacles qui font que les travailleurs se divisent, s'irritent de voir qu'ils n'aboutissent qu'à des résultats nuls; il faut lui apprendre à fonctionner, à diriger, à concevoir en étudiant *de visu* les moyens pratiques et théoriques des sociétés en général. Nos souhaits sont simples, car les ouvriers ne sont pas exigeants,

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

quoiqu'on en dise, puisqu'ils ne demandent que ce qui peut leur être nécessaire, et, hélas ! il y en a tant qui manquent de ce nécessaire !

« Que la besogne, sans atteindre ces fièvres de production toujours suivies de réactions terribles, ne manque jamais ; que le mouvement continuel, d'une année à l'autre, suive son cours ; que le chômage forcé, occasionné par une organisation économique défectueuse, soit lettre morte dans l'avenir.

« L'élément étranger et l'indifférence générale sont cause, pour beaucoup, de ces arrêts de l'industrie qui produisent tant de perturbation dans les esprits et creusent pour si longtemps des fossés de haine et de divisions entre les hommes, que la raison comme l'intérêt forcent à vivre en contact les uns avec les autres.

« On le voit, nos vœux sont modestes, aussi comptons-nous obtenir satisfaction sur bien des points. Les syndicats ouvriers ont besoin de liberté, de plus de liberté ; s'il en est qui en abusent, nous pouvons dire que le plus grand nombre n'agit pas de même. Selon les lois de l'équité, ceux qui sont calmes, qui aident à développer l'intelligence ouvrière, ne peuvent être un instant confondus avec les autres. Leur rôle est grand, sublime même, aussi il faut leur donner les moyens de faire plus encore. De leur développement normal, de leur bonne organisation, de leurs études économiques, de l'influence morale qu'ils acquerront sur les membres, dépendent le maintien de l'ordre, la prospérité de l'industrie nationale, la richesse et la grandeur de la patrie ! »

RAPPORT DE M. L. HUTIN

Délégué de la Société de Crédit mutuel des ouvriers peintres de la maison Leclaire et du département de la Seine.

Toute la première partie du rapport de ce délégué — et de beaucoup la plus considérable dans son travail — est consacrée aux avantages que les institutions de prévoyance et de

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

crédit mutuel peuvent offrir à la classe ouvrière. C'est principalement dans le but d'étudier les institutions de ce genre, qui pouvaient exister en Hollande, que ses collègues de la maison Leclaire l'ont envoyé à l'Exposition d'Amsterdam. Néanmoins, il s'est aussi occupé de la partie technique intéressant sa profession.

Les considérations économiques du rapporteur offrant un réel intérêt, nous en donnons un résumé complet, n'élaguant que les parties faisant longueur et celles qui sont d'un ordre trop particulier, trop personnel à l'institution que représentait ce délégué.

La situation matérielle des producteurs, au point de vue du bien-être et des améliorations à apporter dans leur existence, est aujourd'hui à l'ordre du jour, dit-il en commençant.

Les divers congrès des institutions de prévoyance qui ont eu lieu en sont une preuve manifeste. Les grandes questions qui y ont été traitées, telles que les différentes manières d'économie collective, d'épargne individuelle, sociétés de secours mutuels, sociétés de prévoyance, caisses de retraites pour la vieillesse, ont été la base des discussions de ces congrès.

Une institution capitale pour le travailleur manquait à ces grandes assises de la prévoyance : c'est le *crédit mutuel*, qui, tout en mettant les petites ressources que l'ouvrier laborieux et économe a su amasser pour s'assurer un avenir à l'abri des circonstances imprévues de la vie, lui épargne la triste nécessité d'avoir recours au mont-de-piété dans les moments critiques.

Un groupe d'ouvriers peintres de la maison Leclaire et du département de la Seine s'est assuré les bénéfices de cette institution. La *participation* de l'ouvrier aux bénéfices du patron (dans la maison Leclaire) eut, en 1882, l'heureuse idée de créer une caisse de crédit mutuel, destinée à remplir ce but. Mais, comme toutes les institutions qui se créent, celle-ci eut à lutter contre l'esprit de routine qui s'attaque toujours aux idées nouvelles. L'hésitation, la méfiance légi-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

time des travailleurs contre les spéculations financières, opposèrent bien des difficultés à la réalisation de cette innovation.

Cependant, la *participation* apportant annuellement un surcroît de salaires dans le budget des ouvriers, la *Caisse de crédit mutuel* fut fondée. Le taux d'admission fut fixé à 10 francs et la cotisation mensuelle à 5 francs.

Voici quels étaient les résultats obtenus en septembre 1883. Les recettes étaient de 5,000 francs, converties en 14 obligations nationales à lot ; chacun des associés concourt aux chances de tirage en étant assuré d'une sécurité complète pour le placement de son épargne. Les valeurs sont déposées à la Banque de France et les fonds en numéraire dans une grande société, où les intéressés peuvent puiser pour leurs besoins momentanés, en cas de maladie, par exemple. (1)

L'organisation, dit le rapporteur, fait honneur aux *conseils* qui ont présidé à la création de l'institution.

Le délégué de la Société de *Crédit mutuel* des ouvriers peintres de la maison Leclaire et du département de la Seine espérait trouver en Hollande des institutions analogues, mais il dut constater l'infériorité des sociétés ouvrières de ce pays, dans ce genre de création.

D'abord, il n'y a point de chambres syndicales ouvrières s'inspirant de l'esprit collectif duquel sont sorties toutes les bonnes idées qui ont contribué à améliorer le sort des travailleurs. A quoi cela tient-il? Dans son appréciation (nous citons textuellement), le délégué croit que cela tient à la forme du gouvernement. Les travailleurs ne jouissent pas du suffrage universel; les classes sont distinctes, comme en Angleterre : tous riches ou tous pauvres. C'est également, après l'Angleterre, le pays le plus absorbé *(sic)* par les impôts (?) (Nous laissons au rapporteur la responsabilité de cette assertion, qui est loin d'être exacte). Le rapporteur

(1) La rédaction du rapport est un peu confuse ; nous résumons aussi clairement que possible, malheureusement nous n'avons pas lu les *statuts* de la Société, ce qui eût été préférable et nous eût puissamment aidé.
(*Note des Rapporteurs généraux.*)

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

entre ensuite dans les détails de la vie journalière des ouvriers hollandais, donne les prix des denrées et la moyenne des salaires. Quelques-uns de ces prix ne sont pas d'une exactitude rigoureuse. Tous ces renseignements se trouvent d'ailleurs dans les tableaux dressés par les rapporteurs généraux, nous passons donc et abordons la partie technique du rapport.

Le délégué constate tout d'abord que l'exposition de la France était de toutes la plus complète, puis il commence par rendre compte, pour son métier, de l'exposition belge.

Dans la section belge, il y avait des échantillons de couleurs fines, entre autres des outremer, bleu, rouge, violet et vert d'une finesse remarquable.

Dans une vitrine, une belle collection de verres doubles de 217 × 97 se dégradant en 10 mesures, jusqu'à 138 × 129, du poids, par feuille de chacune 16 kilos.

Pour les papiers peints, le cuir repoussé (imitation) dominait sous toutes les formes d'échantillons.

Comme décoration, une porte de salon peinte, style Louis XVI. Les panneaux peints sur tôle cuite au four étaient très bien exécutés; malheureusement le vernis avait *faïencé*.

Dans la section allemande, pas un peintre de Cologne. Le rapporteur semble regretter cette abstention.

Comme peinture décorative, cette section avait deux panneaux. Un, représentant une marqueterie de huit sortes de bois, genre incrustation; l'autre, de l'ébène avec incrustation d'ornements dégagés en mat, ainsi que les plans s'y rattachant et les allégies.

Deux panneaux en mosaïque de marbre de dix sortes différentes, le tout poli et sur tôle. Le poli laissait beaucoup à désirer; le reste du travail était remarquablement exécuté.

Le Hanovre (1) et la Russie avaient aussi de nombreux échantillons de papiers peints, surtout en imitation de bois,

(1) Le Hanovre fait partie de l'Allemagne, citoyen délégué!

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

de marbre et de granit. Ceux pour tentures étaient très ordinaires.

Dans la section française, il y avait à admirer un plafond en forme de dôme, à quatre pans, en papier plissé et drapé, avec torsades sur les angles entourées d'un cordon en tapisserie, bouffant aux angles.

Cette exposition de travail manuel était la plus compliquée. A signaler également un plafond à solives avec décoration. Les murs de cette exposition étaient ainsi composés : un *champ* étroit de tenture entourait le panneau, ensuite une bordure en peluche, à dessins variés, très large, puis un *champ* plus large, de même couleur que le premier, terminait l'agencement de l'ensemble. Des baguettes noires sont appliquées sur chacune des rives des *champs* et bordures de différentes grosseurs et calibres.

Une autre maison avait représenté un plafond avec galerie, formant corniche, distribué en caissons renfoncés. Les murs, le panneau étaient entourés d'un demi-*champ*, d'un *champ* superposé en mêmes tons dégradés unis. Le tout garni de moulures sur chaque rive, d'un bon goût modeste et d'un bon effet.

Le rapporteur regrette qu'il ait manqué à cette belle exposition ce qu'il appelle une exposition morale (!), surtout celle du *principe* de la maison Leclaire. Le principe de la *participation* de l'ouvrier aux bénéfices du patron, a néanmoins été récompensé dans la personne de M. Piat, fondeur en fer, rue Saint-Maur, à Paris. Cette récompense a été accueillie avec satisfaction par les partisans de cette utile institution, appelée à prendre une grande extension dans l'avenir.

Les considérations qui terminent ne sont guère que la répétition du commencement.

Nous avons analysé du mieux qu'il nous a été possible ce rapport plein de bonnes intentions mais quelque peu diffus.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

RAPPORT DE M. CL. DUTY

Délégué de l'Association des artistes peintres-décorateurs.
(*Délégation ouvrière parisienne.*)

Le rapport de M. Duty n'étant pas très long, mais fort intéressant, nous l'avons donné *in extenso*. Il était d'ailleurs le seul traitant de la peinture décorative, c'était une raison de plus pour n'en rien supprimer.

M. Duty s'adresse à ses collègues de l'Association des artistes peintres-décorateurs et débute ainsi :

« En m'envoyant comme délégué à l'Exposition d'Amsterdam, vous m'avez donné pour mandat de l'étudier, d'abord au point de vue professionnel, et ensuite comme association corporative et coopérative.

« Je ne sais si j'ai complètement réussi dans ma tâche, dans tous les cas j'ai fait mon possible pour atteindre ce résultat, qui m'a été peu facilité par le petit nombre d'éléments que j'ai pu rencontrer comme peinture décorative.

« En notre qualité d'ouvrier délégué de la ville de Paris, nous avions à étudier parallèlement au côté technique de notre profession, le côté social et économique, dans lequel viennent se ranger les questions de salaires, d'existence matérielle, de législation, en un mot tout ce qui se rattache au producteur : l'ouvrier.

« J'avoue que ce n'était pas la partie la moins intéressante de notre mandat que celle de savoir comment travaillent, vivent et sont gouvernés les ouvriers d'un autre pays dont les mœurs, le climat, les habitudes diffèrent des nôtres et dont les frontières nous séparent. Mais je dois vous renseigner sur l'organisation de la délégation, afin d'expliquer mon silence, dans le présent rapport, sur cette partie politique et économique de la Hollande.

« La délégation tout entière s'est constituée en sous-commissions, afin de réunir les idées, les réflexions de chaque

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

délégué, et former ainsi un résumé d'observations pour établir un rapport d'ensemble sur ces parties. Dans la deuxième sous-commission, qui est celle du bâtiment, et dans laquelle j'ai été groupé, j'ai insisté plus particulièrement sur un point, celui justement qui nous a fait réunir pour travailler en association, forme des plus rationnelles pour augmenter le salaire proportionnellement aux capacités. Quelques-uns de mes collègues de la sous-commission ont affirmé que l'association était un leurre, qu'elle était incapable d'émanciper les travailleurs, par cette raison que manquant de capitaux, les ouvriers ne pouvaient lutter contre les patrons capitalistes. A ces dénégations j'opposai l'existence des sociétés coopératives qui, partout, en France, en Angleterre, en Belgique et en Hollande, fonctionnent parfaitement et donnent d'excellents résultats; il ne saurait en être autrement, puisque par la coopération, l'intermédiaire onéreux se trouve supprimé, le producteur traite directement avec le consommateur et le salaire arrive ainsi intact à l'ouvrier. Dans le cadre restreint qui nous est imposé, nous ne pouvons traiter à fond cette question importante de la coopération, mais, à mon avis personnel, c'est dans la coopération que l'ouvrier trouvera la juste rémunération de son travail et l'émulation nécessaire au développement de tous ses moyens.

« Tels sont les renseignements que je devais vous donner avant d'arriver à la partie technique.

« A l'Exposition d'Amsterdam nous espérions trouver beaucoup plus de spécimens de peinture décorative; quelques-uns de nos collègues, heureusement mal renseignés sur les progrès artistiques de nos voisins, craignaient que nous ne fussions dépassés, au moins égalés; il n'en est rien; comment pourrions-nous donner corps à ces craintes, puisque les œuvres sérieuses et de style manquent complètement ou à peu près; nous ferons cependant une exception pour la section belge, il en sera fait mention suivant l'ordre du catalogue officiel.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

« Quelles peuvent avoir été les raisons qui ont motivé cette indifférence de la peinture décorative à l'Exposition ? Serait-ce que ces œuvres sont coûteuses à établir et à exposer, ou bien a-t-on voulu se réserver pour une future exposition, en pensant à celle qui eut si grand succès à Paris en 1878? Peut-être bien que ce sont toutes ces raisons à la fois ; toujours est-il qu'il n'est guère possible de formuler un jugement complet quand les œuvres font presque défaut. En cet état nous sommes forcés de marcher quelque peu sur les plates-bandes de notre collègue délégué de l'ameublement, non pas que nous voulions paraître compétent dans ces travaux, mais parce qu'il nous est bien difficile de nous en désintéresser en voyant combien la peinture décorative s'y rattache intimement au point de vue ornemental.

« En effet, il est très rare que, dans un appartement meublé avec goût, il n'y ait pas quelque part aux plafonds, aux voussures, aux portes et encore mieux sur les parois, des motifs d'ornementation peints, qui viennent ajouter aux plaisirs de la vue. C'est ce que nous constatons aux sections hollandaise et belge en voyant des parties de pièces, salon ou salle à manger, dont les plafonds sont décorés.

« L'ameublement renfermant tout ce qui concerne l'art décoratif, la peinture s'y trouve nécessairement et il n'est pas étonnant que ce soit le *fournisseur* qui soit en titre au catalogue officiel, tandis que les exécutants, ébénistes, sculpteurs, peintres décorateurs, céramistes, verriers, restent inconnus, et le seront jusqu'à ce que ces diverses professions, dites libérales, fassent des expositions collectives comme le font déjà entre eux ceux qui les exercent. Cependant, dans la section hollandaise, nous constatons au groupe IV, classes 24 et 25, dans une partie d'un petit salon Louis XIII, un plafond de même style camaïeu, bleu et grisaille sur fond d'or, exposé sous le nom du peintre décorateur, mais c'est le seul ; ce travail est certainement le dessus du panier de la peinture décorative de la section hollandaise.

« Ce qui caractérise la partie décorative de cette section,

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

c'est surtout la renaissance flamande, que les Hollandais traitent de main de maître, mais il n'en est pas de même lorsqu'ils veulent interpréter les styles français Louis XIV, Louis XV et Louis XVI; ainsi tout à côté du petit salon cité plus haut, il y a une autre partie de petit salon Louis XVI ; la peinture décorative du plafond est d'aspect triste, incolore et hors d'échelle comme détails. En général, quand les ouvriers hollandais traitent les styles français, leurs œuvres manquent d'ensemble et de tonalité, la composition est lourde et la facture molle, voilà pourquoi nous passerons sous silence des motifs coloriés et modelés, peints sur toile, sans style et d'un goût plus que douteux.

« Sans quitter la section hollandaise, la première du catalogue officiel, passons au pavillon royal. Là, dans une gracieuse construction architecturale de style renaissance flamande, dont M. Ehrhardt est l'architecte, se trouve réuni tout ce que l'élite d'artistes hollandais peut produire, céramique, vitraux, peinture décorative des plafonds, et sculpture, exécutés en coopération avec les élèves de l'école Quélinus, la seule école d'Amsterdam qui puisse être considérée comme école professionnelle et d'art décoratif dont il sera parlé plus loin.

« En suivant le catalogue officiel, nous sommes dans la Grande-Bretagne et Irlande où nous ne voyons absolument rien à noter.

« Nous arrivons en Allemagne ; là, nous trouvons encore des fournisseurs d'ameublements complets ; on cherche vainement, dans ce qui est exposé, la grâce et la légèreté. Dans cette section, au groupe IV, classe 25, nous trouvons des panneaux de portes de salon peints en imitation de bois de couleurs, motifs renaissance allemande, d'un dessin assez correct, puis quatre caissons de plafond ayant pour sujet les saisons, figures aériennes peintes sur tôle, d'une coloration terne et faible d'exécution, et... c'est tout.

« De l'Allemagne nous passons en Autriche-Hongrie : néant.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

« Saluons ! nous sommes en France.

« Nous parcourons la section en tous sens sans pouvoir y découvrir une de ces œuvres de peinture décorative qui firent le succès des artistes peintres-décorateurs français à l'Exposition de Paris 1878 ; cependant, en revenant à la classe 25 du groupe IV, nous finissons par trouver un exposant parisien, dessinateur, qui a envoyé des dessins industriels, un petit panneau Louis XIV, à l'huile, à échelle réduite, assez bien exécuté.

« Nous ne quittons pas la section française sans jeter un coup d'œil dans l'intérieur du pavillon de la commission ; ce pavillon, meublé d'objets artistiques par les premiers fabricants de Paris, présente, entre autres objets, un petit meuble de cabinet, vrai bijou néo-grec, d'une remarquable légèreté de composition et de finesse d'exécution.

« Nous voici en Belgique : sept exposants, dont deux ont envoyé des imitations de tapisseries ; la plus remarquable représente la République de la Hollande au seizième siècle. Allégorie composée de plusieurs figures avec bordure de fruits et fleurs faisant cadre ; ce travail d'imitation est assez habilement traité.

« Parmi les autres exposants dont les œuvres laissent beaucoup à désirer, nous noterons une exception, et sans contredit, nous pouvons appeler ce numéro catalogué, le clou de la peinture décorative à l'Exposition d'Amsterdam. Un quart de petit salon Louis XVI, y compris la corniche. L'ornementation est peut-être un peu brillante, mais elle est habilement facturée par des mains savantes ; les panneaux de la porte sont peints sur tôle cuite au four ; le panneau mural est peint sur soie. Les rehaussés des pâtes des moulures sont d'une finesse qu'il est impossible de surpasser.

« Ayant pris des renseignements particuliers sur les travaux de cet exposant, nous avons acquis la certitude que beaucoup de nos collègues parisiens étaient fréquemment occupés dans cette maison.

« Nous n'avons absolument rien à noter en ce qui concerne

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

la peinture décorative aux sections suivantes : Danemark, Italie, Russie, Espagne, Grèce, Suède et Norvège, Suisse, et notre travail s'est terminé à la troisième division du Catalogue officiel, où les classes 24 et 25 du groupe IV n'ont aucun numéro nous concernant.

« Nous avons dû faire un peu sommairement le travail d'observations qui vous est soumis ; l'intérêt de ces observations étant beaucoup plus sur les œuvres exposées que sur les personnalités ; de plus, nous voulions joindre à ce travail quelques notes sur les expositions scolaires professionnelles et d'art décoratif que nous avions vues à l'Exposition d'Amsterdam.

« Ces notes, nous les commencerons par le pavillon de la ville de Paris, dont le catalogue spécial nous donne les détails précis sur cette exposition toute municipale. Nous y voyons principalement le résultat des institutions relatives à l'enseignement professionnel, résultats des plus satisfaisants pour l'avenir de ceux qui sont appelés à soutenir la réputation universelle des arts industriels français ; ainsi, nous constatons que l'enseignement du dessin, base de toute profession, commence dès l'école maternelle, et graduellement en même temps que les autres études, se continue par la méthode d'après nature, depuis l'objet le plus usuel jusqu'à la figure. Ce qui intéresse surtout le visiteur à l'exposition scolaire parisienne, ce sont des œuvres de menuiserie, tours, serrurerie, exécutées en réduction par des élèves de huit à douze ans, et cela en dehors des heures de classe. Nous voudrions pouvoir nous étendre plus longuement sur ces travaux, tout y est intéressant ; mais nous avons dû nous limiter à ces quelques notes professionnelles. En même temps que l'on cherche à faire de bons ouvriers, on élève également de bonnes ouvrières en joignant à leur études professionnelles l'étude des soins du ménage.

« Une autre exposition scolaire est celle du département du Nord, dans la section française. Outre les travaux de menuiserie, tours, serrurerie, etc., exécutés par les élèves, il

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

y a de plus l'enseignement de l'industrie textile, partant de la matière brute, et comprenant sa préparation pour son emploi jusqu'à la fabrication.

« L'enseignement du dessin et des arts à cette exposition, est complété par des motifs d'ornements peints de différents styles et jusqu'à des maquettes de théâtre.

« Le pavillon de la ville d'Amsterdam a aussi une exposition scolaire professionnelle, mais elle est bien loin de pouvoir être comparée à celle du pavillon de la ville de Paris, et pour cause; il n'y a pas en Hollande d'enseignement professionnel proprement dit; cependant, à Amsterdam, l'école Quélinus peut être considérée comme une école d'enseignement professionnel. L'exposition de cette école nous montre peu d'objets de professions manuelles, en revanche elle a de nombreux spécimens des arts décoratifs, et les mieux réussis sont des dessins et des peintures de renaissance flamande et allemande.

« Les élèves de l'école Quélinus ont collaboré à la décoration du pavillon royal.

« Il nous reste comme dernière note, sur les écoles professionnelles, à dire quelques mots sur l'exposition de l'Union centrale des arts décoratifs, qui fait suite aux salons des beaux-arts français.

« Eh bien, je dois dire, personnellement, que les œuvres exposées, toutes choisies dans l'école depuis 1874, peuvent défier tout autre enseignement de même importance, à quelque nationalité qu'il appartienne.

« Dans les nombreux concours de l'Union centrale, tous les styles y sont tour à tour mis en composition : dessins de tissus, de meubles, et meubles exécutés par les élèves, ciselure, sculpture, céramique, peinture décorative; en un mot, tout ce qui embrasse les arts décoratifs, c'est-à-dire qu'en voyant les œuvres de tous ces jeunes lauréats, nous qui sommes de la génération qui s'en va, nous voudrions être de celle qui vient, tant nous aimons à marcher de l'avant dans tout ce qui constitue le progrès intellectuel et matériel; mais, il nous

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

reste le présent et nous faisons notre possible, dans la mesure de nos moyens, pour soutenir cette vieille réputation française, le goût, et, pour terminer ces notes, nous dirons avec un des grands hommes de la Révolution française, mais en changeant le mot : de l'instruction, encore de l'instruction, toujours de l'instruction. »

Le Rapport d'ensemble de la délégation parisienne auquel M. Dutti fait allusion au début de son travail, a paru dans les derniers mois de 1884. C'est une brochure in-8° de 133 pages, dans laquelle 26 pages seulement sont consacrées aux appréciations techniques des délégués parisiens. Le rapport de M. Dutti qu'on vient de lire y est résumé en 22 lignes! Encore est-il un des mieux partagés. L'exposition des bronzes, pour toutes les puissances, est jugée (?) en 11 lignes!!

Nous ne nous permettons aucun commentaire, seulement cette manière de rendre compte des travaux d'une délégation composée de 70 membres n'a pas été étrangère à notre décision d'accorder une large hospitalité à ceux de ses délégués, qui ont jugé utile de se joindre à la délégation nationale, afin de pouvoir prouver à leurs commettants qu'ils n'étaient pas allés à Amsterdam uniquement pour se livrer à des variations plus ou moins utiles sur le collectivisme!

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

MOYENNE DES SALAIRES DE L'INDUSTRIE DU BATIMENT

MAÇONS, COUVREURS, TAILLEURS DE PIERRES, CARRELEURS PEINTRES ET DIVERS

(Tableaux dressés par les Rapporteurs généraux)

PAYS ET LOCALITÉS	MÉTIERS	NOMBRE D'HEURES de travail par jour.	TRAVAIL A L'HEURE Prix de l'heure.	PRIX de la journée.	SALAIRE par semaine.	SALAIRE par mois.
			fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c.
PAYS-BAS						
Deventer	Maçons et briquetiers.	10 à 12	» »	» »	11 » 12 »	» »
	Constructeurs de moulins	»	» »	» »	10 » 11 »	» »
	Aides-maçons	»	» »	» »	8 » 9 »	» »
Rotterdam	Maçons, briquetiers	»	» »	» »	19 » 21 »	» »
	Aides-maçons	»	» »	» »	12 » 15 »	» »
Amsterdam	Maçons, briquetiers	»	» »	» »	15 » 27 »	» »
Deventer	Peintres en bâtiment	»	» »	» »	» 10 »	» »
	Vitriers	»	» »	» »	» 10 »	» »
Rotterdam	Peintres et vitriers	»	» »	» »	18 » 22 »	» »
Amsterdam	Peintres et vitriers	»	» »	» »	21 » 22 »	» »
BELGIQUE						
	Maçons	»	» »	3 50 »	» »	» »
	Marbriers et carriers	11	» »	4 50 »	» »	» »
	Mosaïstes	»	» »	5 » »	» »	» »
	Peintres	»	» »	3 50 »	» »	» »
	Vitriers	»	» »	4	» »	» »
DANEMARK						
	Maçons (a)	»	» »	» »	19 40 22 »	» »
	Aides	»	» »	» »	10 » 15 »	» »
	Peintres	»	» »	» »	20 » 24 »	» »
SUÈDE						
Gothembourg	Peintres, vitriers		» »	3 75 5 60	» »	» »
	Maçons, briquetiers :					
	Aides	»	»	2 » 2 80	» »	» »
NORVÈGE						
	1ers ouvriers	11 à 15	» »	» »	25 » 40 »	» »
	Aides	»	» »	» »	12 » 22 »	» »
SUISSE						
Bâle	Peintres	11	» »	3 65 » »	» »	» »
Chaux-de-Fond	Ouvriers maçons	»	» »	3 80	» »	» »
Zurich	1ers ouvriers polisseurs	»	» »	5 » 6 50	» »	» »
	Bons maçons	»	» »	4 » 4 50	» »	» »
	Ouvriers ordinaires	»	» »	3 80 4 »	» »	» »
	Manœuvres	»	» »	2 40 3 »	» »	» »
	Tailleurs de pierres	»	» »	4 50 6 50	» »	» »
	Peintres	»	» »	3 » 5 »	» »	» »

(a) En été, dans les grands jours, de 32 à 37 francs par semaine.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

PAYS ET LOCALITÉS	MÉTIERS	NOMBRE D'HEURES de travail par jour.	TRAVAIL A L'HEURE Prix de l'heure.	PRIX de la journée.	SALAIRE par semaine.	SALAIRE par mois.
			fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c.
PORTUGAL						
Province de Porto	Maçons :					
	Contremaîtres.....	11	» »	1 55 1 75	» »	» »
	Compagnons.....	»	» »	1 05 1 5	» »	» »
	Aides de 12 à 16 ans.	»	» »	» 40 » 50	» »	» »
	Maçons, briquetiers :					
	Contremaîtres.....	»	» »	2 05 2 80	» »	» »
	Compagnons.....	»	» »	1 25 1 85	» »	» »
	Aides de 12 à 16 ans.	»	» »	» 50 » 60	» »	» »
	Peintres :					
	Contremaîtres.....	»	» »	1 25 » 70	» »	» »
	Compagnons.....	»	» »	1 25 2 05	» »	» »
ESPAGNE						
Province de Valence.....	1ers ouvr. maçons (*a*).	»	» »	2 50 3 »	» »	» »
	Ouvriers ordinaires...	»	» »	1 25 1 55	» »	» »
	Peintres.....	»	» »	3 10 3 75	» »	» »
ITALIE						
Dans le Milanais.	Maçons (*b*).....	»	» »	1 50 3 »	» »	» »
	Marbriers et carriers..	»	» »	3 » 4 50	» »	» »
	Mosaïstes.....	11	» »	3 » 3 50	» »	» »
	Peintres et vitriers...	»	» »	3 » 5 »	» »	» »
RUSSIE						
Riga.....	Bons maçons (*c*).....	»	» »	2 50 3 25	» »	» »
	Manouvriers.....	»	» »	1 75 2 25	» »	» »
	Ouvriers peintres.....	»	» »	3 75 5 »	» »	» »
Provinces du Sud	Bons maçons (*d*).....	»	» »	3 75 5 »	» »	» »
	Manouvriers.....	»	» »	2 » 3 »	» »	» »
	Peintres.....	»	» »	4 » 5 »	» »	» »
AUTRICHE-HONGRIE						
Vienne.....	Maçons :					
	Bons compagnons(*e*)	12	» »	3 » 3 50	» »	» »
	Ouvriers ordinaires.	»	» »	2 » 2 50	» »	» »
	Manouvriers.....	»	» »	2 » 2 25	» »	» »
	Peintres.....	»	» »	3 » 4 50	» »	» »

(*a*) Dans les îles Baléares, les salaires sont de 30 à 35 0/0 plus bas que ceux du continent.

(*b*) Bulletin consulaire, année 1877.

(*c*) Nourriture comprise, de 30 à 40 centimes.

(*d*) Dans la Russie occidentale, les salaires sont de 20 à 30 0/0 plus élevés.

(*e*) Dans les environs de Vienne les salaires sont plus élevés que dans les autres parties de l'Autriche, la différence varie de 25 0/0.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

PAYS ET LOCALITÉS	MÉTIERS	NOMBRE D'HEURES de travail par jour.	TRAVAIL A L'HEURE Prix de l'heure.	PRIX de la journée.	SALAIRE par semaine.	SALAIRE par mois.
			fr. c à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c	fr. c.
ALLEMAGNE						
Hambourg	Maçons	10 à 11	» »	» »	19 » 23 »	» »
Aix-la-Chapelle	Id.	»	» »	» »	22 » 25 »	» »
Brême	Id.	»	» »	» »	22 » 25 »	» »
Stuttgard	Id.	»	» »	» »	25 » 30 »	» »
Dusseldorf	Id.	»	» »	» »	28 » 32 »	» »
Cobourg-Gotha	Id.	»	» »	» »	27 » 30 »	» »
Cologne	Id.	»	» »	» »	25 » 28 »	» »
Berlin	Id.	»	» »	» »	36 » 45 »	»
Dresde	Id.	»	» »	» »	20 » 26 »	» »
Francfort	Id.	»	» »	» »	30 » 37 »	» »
Hambourg	Peintres	»	» »	» »	18 » 22 »	» »
Aix-la-Chapelle	Id.	»	» »	» »	» » 19 »	» »
Dusseldorf	Id.	»	» »	» »	25 » 32 »	» »
Cologne	Id.	»	» »	» »	22 » 31 »	» »
Dresde	Id.	»	» »	» »	16 » 22 »	» »
Francfort	Id.	»	» »	» »	24 » 30 »	» »
Stuttgard	Id.	»	» »	» »	25 » 30 »	» »
Dresde	Vitriers (*a*)	»	» »	» »	10 » 20 »	» »
Wurtemberg	Id.	»	» »	» »	» » 20 »	» »
Cobourg-Gotha	Id.	»	» »	» »	12 » 16 »	» »
Chemnitz	Id.	»	» »	» »	15 » 24 »	» »
Dusseldorf	Plâtriers, moulturiers.	»	» »	» »	22 » 45 »	» »
Aix-la-Chapelle	Id.	»	» »	» »	25 » 28 »	» »
Francfort	Id.	»	» »	» »	30 » 38 »	» »
Id.	Plombiers	»	» »	» »	38 » 50 »	» »
Id.	Couvreurs	»	» »	» »	32 » 38 »	» »
Berlin	Id.	»	» »	» »	28 » 30 »	» »
Chemnitz	Id.	»	» »	» »	15 » 25 »	» »
Dresde	Colleurs de papier (*b*)	»	» »	» »	13 » 21 »	» »
Stuttgard	Id.	»	» »	» »	15 » 24 »	» »
Francfort	Tailleurs de pierre	»	» »	» »	38 » 50 »	» »
Liepzig	Id.	»	» »	» »	26 » 30 »	» »
Cologne	Id.	»	» »	» »	30 » 36 »	» »
FRANCE						
Paris	Tailleurs de pierre (*c*)	»	»	8 » 12 »	» »	» »
	Compagnons	10	» »	7 50 »	» »	» »
	Briquetiers (*d*)	»	» »	8 » »	» »	» »
	Limousins	»	» »	6 25 »	» »	» »
	Bardeurs	»	» »	5 75 »	» »	» »
	Garçons maçons ou manouvriers	»	» »	1 75 »	» »	» »
	Terrassiers (*e*)	10	» 50	» »	» »	» »
	Démolisseurs	»	60 70	» »	» »	» »
	Aides	»	» »	» »	» »	» »
	Peintres en bâtiments (*f*)	8 à 10	» 80	» »	» »	» »

(*a*) Vitriers nourris, logés, de 6 à 10 francs par semaine.

(*b*) A la tâche.

(*c*) Pour Paris, la moyenne du travail est de 240 jours par an et produit environ 2,400 fr.

(*d*) L'industrie du bâtiment comporte pour Paris 25 à 30,000 ouvriers proprement dit : 500 terrassiers, 500 tailleurs de pierres-ravaleurs, 9,000 tailleurs de pierre, 7,500 maçons, 500 briquetiers, 8,500 limousins, 1,500 bardeurs, 17,000 garçons ou manœuvres : total 45,000.

(*e*) Cette industrie comprend environ 13,000 ouvriers à Paris ; les deux tiers sont étrangers et travaillent au-dessous du tarif ordinaire : de là un grand préjudice pour les ouvriers français.

(*f*) Cette corporation comprend 10,000 membres à Paris. Les ouvriers étrangers leur font beaucoup de tort ; ils viennent dans les ateliers travailler à 40, 50 et 60 centimes de l'heure et font ainsi diminuer la main-d'œuvre.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

PAYS OU LOCALITÉS	MÉTIERS	NOMBRE D'HEURES de travail par jour.	TRAVAIL A L'HEURE Prix de l'heure.	PRIX de la journée.	SALAIRE par semaine.	SALAIRE par mois.
			fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c.
FRANCE						
Paris	Fumistes	»	» »	7 » »	» »	» »
	Aides	»	» »	4 50 »	» »	» »
	Peintres, fileurs, décorateurs	»	1 » 1 20	» »	» »	» »
	Vitriers	»	» »	5 » 6 »	» »	» »
	Carreleurs (*a*)	»	» 80 1 »	» »		
	Colleurs de papier peint (*b*)	10	» »	8 » 9 »	» »	» »
	Marbriers	»	» »	7 » 8 »	» »	» »
	Polisseurs	»	» »	6 » 7 »	» »	» »
	Compagnons	»	» »	» »	» »	» »
	Appareilleurs (*c*)	»	» »	» »	85 » 100 »	» »
	Carton-pierre.					
	Modeleurs	»	2 50 3 »	» »	» »	» »
	Bons sculpteurs	»	1 40 1 50	» »	» »	» »
Blois	Tailleurs de pierre (*d*)	12	» »	1 20 5 40	» »	» »
Angers	Id.	12	» »	3 15 4 50	» »	» »
Rouen	Id.	10	» »	5 » 5 50	» »	» »
Toulon	Id. (*e*)	11	» »	3 50 5 »	» »	» »
Tours	Id.	10	» »	4 » 5 »	» »	» »
Voiron (Isère)	Id.	11	» »	3 » 4 »	» »	» »
Blois	Ouvriers et maçons-plâtriers	12	» »	3 60 5 »	» »	» »
Montélimar	Id.	»	» »	3 50 4 50	» »	» »
Bourg	Id.	»	» »	3 » 5 »	» »	» »
ANGLETERRE						
Comtés de :						
Cumberland (*f*)		9	55 » 75	» »	» »	» »
Derbishire	Maçons (*f*)	»	55 » 65	» »	» »	» »
Lancashire	Charpentiers	»	55 » 75	» »	» »	» »
Norfolk	Plombiers	»	45 » 50	» »	» »	» »
Yorkhire	Plâtriers	»	65 » 80	» »	» »	» »
Galles	Peintres	»	60 » 70	» »	» »	» »
Edimbourg	Menuisiers	»	60 » 75	» »	» »	» »
Londres	1ers ouvriers	»	80 1 25	» »	» »	» »
	2es ouvriers	»	70 » 80	» »	» »	» »

(*a*) Les Italiens et les Allemands font une redoutable concurrence en France sur les prix de main-d'œuvre. Ils travaillent au-dessous des prix ordinaires.

(*b*) La moyenne est actuellement, par suite de la crise, de 3 fr. 50 à 4 francs.

(*c*) Le nombre de ces ouvriers à Paris est de 450, dont le tiers d'étrangers.

(*d*) Le nombre moyen des journées de travail par mois est de 22 pour Blois, 26 pour Angers, 20 pour Rouen, 20 pour Toulon, 25 pour Tours, 22 pour Voiron.

(*e*) Les tailleurs de pierre, à Toulon, se plaignent de la concurrence des ouvriers italiens, qui sont occupés de préférence, vu la réduction considérable qu'ils offrent sur le prix des salaires exigés par les ouvriers français. — Dans cette localité, les maçons et les plâtriers sont pour la plupart des Italiens.

(*f*) L'industrie du bâtiment subit, tous les ans, un temps d'arrêt considérable qui fait chômer les ouvriers qu'elle emploie pendant la moitié de l'année. La nourriture est aussi chère qu'en France, mais les logements sont un peu plus cher. La moyenne pour le bâtiment est de 70 centimes l'heure, soit environ 40 francs par semaine.

4

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

MEUNERIE — BOULANGERIE

RAPPORT DE M. A. RONCERET

Garde-moulin, chez M. Chéron, à Montigny-sur-Avre (Eure-et-Loir), délégué des meuniers du département d'Eure-et-Loir.

Rapport très intéressant et fort bien fait ; nous allons le suivre de notre mieux et autant que l'espace qui nous est accordé le permettra.

L'ensemble de l'Exposition, sous le rapport de la meunerie était fort restreint, mais le rapporteur a pu puiser des ren-renseignements dans les usines du pays.

En Hollande, on a adopté, dans les deux tiers des moulins, le système de mouture dit système hongrois, dans lequel les meules sont remplacées par des rouleaux cannelés. Les meuniers hollandais sont on ne peut plus satisfaits de l'adoption du système. Il est probable que d'ici peu de temps, ceux qui ont encore des meules les supprimeront. Dans tous les moulins qu'il a visités, et où il a partout été bien reçu, les meuniers ont déclaré à M. Ronceret que les avantages des rouleaux étaient les suivants :

Pour la meunerie :

Économie de force motrice ; économie de montage ; économie de main-d'œuvre ; rendement supérieur et meilleure qualité des farines ; facilité de travail pour l'ouvrier ; peu ou point d'évaporation.

La mouture se fait sans échauffement de la marchandise, de là : suppression des appareils ventilateurs.

Pour la boulangerie :

La farine provenant de la fabrication des rouleaux absorbe plus d'eau que celle qui est fabriquée par les meules et qui se trouve plus usée par suite du passage qu'elle subit, et à

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

cause de l'effet plus ou moins ardent du rayon de l'entre-pied ou feuillère, passage pendant lequel la marchandise, le son principalement, s'abîme et ses brisures se divisent en fines molécules noirâtres, appelées piqûres, que le blutage n'extrait jamais entièrement.

Avec les rouleaux, le passage n'est que momentané ; après chaque passage il y a bluterie ; par ce moyen, la marchandise finie ne se trouve pas reprise, et les sons, à cause de l'instantanéité du passage et vu l'action compressive et non déchirante de l'appareil, n'ont pas le temps de se briser ; de là moins de piqûres dans les farines qui ont été faites sans échauffement et qui absorbent une plus grande quantité d'eau.

La conduite des meules est aussi plus difficile ; si une meule est mal équilibrée, mal dressée, si elle pèche par son défaut d'entrée, ou si un fer est mal dressé (particularité qui échappe souvent à l'œil du patron), cette meule fera de mauvaise marchandise. Si elle manque d'entrée, elle s'abattra, dans ce cas, les farines qu'elle produira seront rougeâtres ; on les appelle farines brûlées ; elles sont difficiles à travailler, produisent peu à la panification et le pain obtenu n'est ni blanc ni digestif. Si par défaut d'équilibre la meule fait des échappées, c'est encore de la perte ; enfin, si la meule marche à vide par suite du manque de blé dans les boisseaux, ou d'encombrement du conduit (ce qui arrive souvent dans les moulins où l'on mouille les blés), elle demande d'abord beaucoup de travail, et quelle que soit l'habileté du rhabilleur, la marchandise qu'elle débitera dans la suite laissera encore à désirer.

Avec les cylindres, pas de dressage ni d'équilibre à s'occuper ; on n'a plus à craindre la marche à vide. Si un corps étranger se présente, par suite de la disposition des rouleaux qui sont ajustés exactement et solidement dans des paliers pressés par un levier élastique, ce corps étranger, pierre, clou, ou autre substance dure, fait disjoindre les cylindres qui lui livrent passage. Si le blé manque dans les

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

appareils par suite de l'augmentation de vitesse qui se produit dès que les cylindres marchent à vide, un fait analogue se produit, de sorte que le frottement n'existant plus, la cannelure ne s'use pas.

Les rouleaux ont besoin d'être renouvelés tous les trois ans.

MOUTURE HONGROISE

Ainsi qu'il vient d'être dit, la mouture hongroise s'effectue au moyen de cylindres ou rouleaux cannelés, en fonte durcie. Le broyage ne s'effectue pas d'un seul passage, le grain est repris cinq ou six fois avant d'être tranformé en gruau et en farine ; à chaque passage la cannelure des rouleaux est plus fine et la mouture demande plus de pression.

Le premier broyage n'attaque que légèrement le grain, le casse pour ainsi dire en deux. Par la compression, les deux bouts du blé, si contraires à la blancheur de la farine, se trouvent réduits en poussière ; cette poussière et les saletés qui sont contenues dans la crevasse du blé (soit environ 1 0/0) passent au travers d'une bluterie en toile métallique qui fait suite à ce premier appareil de broyage. Trois autres bluteries en toile métallique suivent également les deuxième, troisième et quatrième appareils à broyer.

Au deuxième et au troisième broyages, les cylindres sont un peu plus rapprochés, leur cannelure est plus fine, ils fournissent déjà des gruaux, et, surtout au troisième, un peu de farine destinée à aller en première (soit environ 1 0/0 sur le total de la mouture).

Au quatrième et au cinquième broyages, les cylindres sont plus rapprochés et de plus en plus finement cannelés ; ils fournissent encore des gruaux et une quantité notoire de farine destinée à aller en première (soit environ 25 0/0 de la mouture totale).

Sorti du cinquième cylindre, le son paraît assez dépouillé de farine et sa reprise au sixième broyage ne donne que des

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

farines bleuâtres, piquées et ayant peu de corps; elles sont destinées à faire des farines secondes (soit environ 4 0/0 sur le total de la mouture).

Le reste des farines obtenues au sixième broyage est donc de 44 0/0 environ. Si les blés rendent 16 0/0 de son, il reste 40 0/0 de gruaux.

Conversion des gruaux. — Les gruaux se réunissent dans une même bluterie qui les divisent; sous chaque case est un sasseur qui les purge de leur piqûre. Ces gruaux passent alors dans des rouleaux lisses, puis dans des bluteries centrifuges qui en extraient la farine.

Bluterie centrifuge. — La bluterie centrifuge se compose d'un tamis cylindrique garni de soie plus fine que celle dont on garnit les bluteries prismatiques. Le tamis tourne lentement; l'arbre intérieur sur lequel sont fixées des ailes, tourne avec une vitesse de 240 tours à la minute. En vertu de la force centrifuge, la farine, qui est la matière la plus lourde, est jetée contre le tamis et sort facilement par la soie. La piqûre et les matières légères restent en suspension au milieu du cylindre, leur impulsion en avant est donnée par le courant d'air que forment les ailettes à cause de leur disposition hélicoïdale, disposition qui leur est donnée pour faire avancer la marchandise dans le cylindre et pour emmener par leur courant d'air les matières légères se condenser à la jetée de la bluterie, où elles se trouvent réunies avec les gruaux qui se rendent dans le diviseur.

Dans les moulins où l'on finit entièrement les moutures avec des cylindres, il faut, outre les six appareils destinés au broyage des blés, douze autres appareils pour faire les gruaux.

Dans certaines usines on conserve une paire de meules pour moudre les gruaux mous et non piqués. Nous sommes partisans de ce genre de travail qui simplifie beaucoup la conversion des gruaux et permet de supprimer deux ou trois appareils de rouleaux.

Cependant la solution n'est pas la même, car l'action étant

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

compressive, mais point, comme celle de la meule, destructive et tranchante, les gruaux sont aplatis de manière que les particules de farine se séparent les unes des autres, la piqûre qui est plus molle ne subit pas l'action des rouleaux. La meule déchire aussi bien la piqûre que les gruaux, et la farine qu'elle produit n'est pas aussi nette en couleur et est plus piquée que celle que l'on obtient avec les rouleaux. Quelques meuniers adoptent les cylindres en porcelaine pour finir les moutures ; ayant été à même d'apprécier ce travail, puisque nous avons conduit différents systèmes de cylindres en porcelaine, nous n'en sommes pas du tout partisan. La porcelaine en peu de temps s'use à sa surface, ce qui donne de l'ardeur aux rouleaux et fait, par conséquent, le même effet que la meule et demande plus de force que celle-ci.

Les cylindres lisses en fonte durcie sont préférables, leur surface est plus douce : plus ils ont d'usure, mieux ils travaillent.

Chaque appareil se compose de trois rouleaux posés l'un sur l'autre, tournant à une vitesse différentielle et permettant deux passages en même temps; il n'y a donc que les deux paires de paliers extérieurs qui sont pressés; tandis que pour les cylindres en porcelaine, comme les rouleaux sont côte à côte, les deux passages demandent la friction de deux paires de paliers. Il en résulte que la conversion des gruaux avec appareils en fonte durcie, demande bien moins de force que la conversion avec appareils en porcelaine et qu'ils donnent une meilleure solution.

La maison C. Luther, de Brunswick, en relation avec Ganz et C^e^, constructeurs à Buda-Pesth et Ratibor, est la seule qui ait monté à l'Exposition de quoi donner un aperçu du système de mouture avec cylindres. Le résultat de la mouture des blés que nous y avons faite est très satisfaisant, les sons étaient bien récurés et les farines avaient un très beau coup d'œil, mais les blés employés étaient également très bons.

Usine Kaiser et C^e^ (Amsterdam). — Nous avons vu l'ap-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

plication du système monté par la maison Luther chez MM. Kaiser et Cᵉ. Les cylindres Ganz ont été substitués aux huit paires de meules que faisaient tourner ces messieurs. Ils sont pleinement satisfaits de la substitution ; cependant, ils ont conservé une paire de meules pour simplifier la conversion des gruaux, et ils ont fait faire un énorme rouleau en fonte durcie de 1ᵐ,20 de longueur et de 0ᵐ,65 de diamètre environ. Ce rouleau en fait tourner deux autres de grosseur moindre, ils ont à peu près 0ᵐ,40 de diamètre et sont d'égale longueur. Les gruaux durs et ceux qui sont trop piqués pour être moulus par la meule passent dans cet appareil, où il n'y a écrasement que par le poids. On ne peut que recommander ce système de simplification aux meuniers qui font monter des cylindres. Il a l'avantage de faire bien, d'économiser plusieurs paires de rouleaux, de ne pas coûter cher, et il emploie peu de force motrice, les rouleaux tournant lentement.

MM. Kayser et Cᵉ ont été obligés, en adoptant le système de mouture hongroise, de faire quelques additions à leur blutage ; mais ils ont conservé leur ancien nettoyage, du reste très bien organisé. Il se compose d'un cylindre émotteur, de deux tarares américains, de deux colonnes, de deux brosses verticales, de deux cylindres ; l'un affecté aux graines longues et l'autre aux graines rondes, d'un épierreur, d'un moulin à décortiquer et d'un cylindre très fin — dont nous dirons le but plus bas — par où passent les blés sortant du moulin à décortiquer.

Ces messieurs ne moulent que des blés durs et sans les mouiller ; leur moulin à décortiquer à pour but d'ouvrir le blé et de l'ébouter ; il a 1ᵐ,50 de diamètre, les meules sont en grès et sont sillonnées par quatre à cinq rayons très profonds ; on ne les repique que tous les quatre ou cinq semaines. A l'extrémité de l'engraineur qui aboutit à ce moulin est un appareil à aimant qui attire les clous et toutes les autres particules de fer que le nettoyage n'a pas enlevés. Le blé se rend alors dans le cylindre fin dont nous avons

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

fait mention et il rend une poussière noire et impropre même à être mélangée avec les sons.

La maison Luther s'offre de mettre en relation avec M. Gillet, directeur gérant des moulins de son système, à Passy, tous les meuniers qui voudraient faire des essais.

Usine à cylindres de MM. Wessanen et Laan, à Warmerwer. — La force motrice de l'usine est transmise par une machine dont le volant a 0m,67 de large, la poulie qu'il commande fait 120 tours à la minute. Cette machine, système Kerkave, de Gand, est très bonne et très économique, elle ne consomme que 3,000 kilogrammes de charbon par jour pour la fabrication de 350 à 380 quintaux de farine. Elle avait été montée pour conduire l'ancien moulin qui avait douze paires de meules maintenant remplacées par dix-sept cylindres.

M. Desmet, le chef de mouture, a assuré à M. Ronceret que, quoique le nouveau nettoyage et le nouveau blutage soient plus lourds que les anciens, la machine, avec la même quantité de charbon, peine moins avec le nouvel attirail qu'elle conduit qu'avec l'ancien et leur permet de fabriquer, régulièrement, un tiers de farine en plus.

Le broyage ne s'effectue que par cinq cylindres au lieu de six. Pour arriver à un résultat semblable, la maison Seck emploie les *détacheurs*.

Les *détacheurs* sont des appareils où la mouture passe à la sortie du broyage avant de se rendre dans la bluterie. Le détacheur a pour but de faciliter le blutage de la mouture, en ce qu'il détache les particules qui sont, par la haute pression des cylindres, aplaties contre la pelure du blé. Cet appareil a de 0m,50 à 0m,60 de longueur; il se compose d'une enveloppe cylindrique en fonte, dont la paroi intérieure est garnie d'arêtes faites dans la fonte, parallèlement à l'axe. Sur un arbre central sont fixées des ailes garnies de puissantes brosses; l'action se fait en raison de la force centrifuge ; la pelure, à cause de sa pesanteur, est jetée contre les arêtes, où les brosses, en tournant, la nettoie. Lorsque la machine a tourné un certain temps, six mois par exemple,

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

les arêtes se lissent et s'arrondissent; on fait marcher la machine en sens inverse en croisant la courroie ; les arêtes coupent alors du côté opposé; et celles qui sont émoussées redeviennent tranchantes.

Sassage par aspiration. — Chez MM. Wessanen et Laan, comme chaque case du diviseur a son sasseur dont le but (puisque la division des gruaux est faite) n'est alors que d'enlever la piqûre, les sasseurs sont dépourvus de tamis et le sassage n'a lieu que par l'aspiration, ce qui évite, non seulement un besoin constant de surveillance, mais procure l'avantage de ne pas provoquer d'évaporation. Un grand sasseur avec tamis est établi pour les derniers gruaux qui ont besoin d'être redivisés. Un personnel de douze hommes — le contremaître et deux conducteurs de nuit compris — suffit pour fabriquer environ 350 quintaux de farine par vingt-quatre heures. Le chef de mouture, M. Desmet, affirme qu'il pourrait, en forçant un peu ses appareils, sans malgré cela qu'il y ait chauffage, casser 3,500 quintaux de blé la semaine et en faire les gruaux. L'installation intérieure de ce moulin a coûté 100,000 francs : la courroie en caoutchouc qui commande tout l'attirail, et qui est de la largeur du volant, soit 0^{m} 67, vaut à elle seule 3,000 francs.

Usine de M. Nicolas Kœchlin et C^{e}, à Geestbrug, près la Haye. — Application du système d'aspiration de la maison Seck.

MM. Kœchlin et C^{e} ont une usine de vingt paires de meubles à la Haye, dont le montage intérieur est entièrement fait par la maison Seck. Le genre d'aspiration de cette maison y fonctionne.

Au-dessus de la meule et fixée à l'archure, qui, à cet effet, doit être plus haute que celles dont nous nous servons dans nos moulins, est un appareil se composant de quatre cercles en fer qui soutiennent une flanelle, un puissant courant d'air est établi par un ventilateur travaillant sans bruit sur la meule courante et dont le but est de donner l'air frais entre la surface des meules. Par cet arrangement, toutes les parti-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

cules de farine, si fines qu'elles soient, sont retenues dans le châssis, et il n'y a que l'air chaud qui est aspiré et expulsé par un conduit spécial.

Pour empêcher l'empâtement du filtre, à l'aide d'un arrangement solide et bien combiné, la flanelle est énergiquement secouée toutes les deux ou trois minutes par le moyen d'un décliquetage des engrenages d'un appareil automate que commande la meule.

Pendant ce décliquetage, une soupape ferme le tuyau d'évent. Cette soupape fait tomber sur la meule courante toute la poussière de farine adhérente qui est après le filtre. Aussitôt après la secousse, la soupape s'ouvre et l'aspiration recommence.

L'appareil prend une force de deux chevaux et demi pour vingt paires de meules, le prix de revient, tout posé, est de 300 francs par paire de meules; soit une force motrice d'un cheval pour un appareil ventilateur appliqué à huit paires de meules, et une dépense de 2,400 francs.

Cette force motrice qui, à première vue, paraît énorme, est compensée par la meilleure qualité de la marchandise que produisent les meules, puisqu'il n'y a pas du tout d'échauffement et on peut fabriquer jusqu'à 180 kilogrammes de marchandises à l'heure.

L'usine de MM. Kœchlin est aussi pourvue d'un excellent nettoyage. Il tient une force de 35 chevaux et débite 100 hectolitres de blé à l'heure. Ce nettoyage est superposé sur trois planchers, sans aucun élévateur. Il se compose d'un cylindre émotteur, système Julien Marie, de Marchienne-au-Pont (Belgique), que nous recommandons comme très bon. Après l'émotteur, le blé passe dans des séparateurs, système Troop (constructeur américain); chaque séparateur se compose de 8 tamis doubles auxquels sont donnés des mouvements de va-et-vient, les uns en reçoivent 460 à la minute, les autres 200. Les séparateurs Troop sont de bons outils, non seulement ils remplacent les cylindres, mais ils font bien mieux que ceux-ci; en outre, comme le nom l'indique, ils séparent

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

le blé et le soumettent en même temps à l'action d'un ventilateur et d'un appareil aimant, pour qu'il se rende dans des colonnes à ellipse verticale, fabriquées par la maison Troop (breveté), vitesse : 360 tours à la minute. Les brosses à blé tournent également avec cette vitesse. Dans celles-ci, le cylindre intérieur, ou tambour, est entièrement garni de brosses qui résistent plusieurs années et peuvent être remplacées à peu de frais. Ces appareils sont munis de deux ventilateurs, l'un éliminant la poussière avant que le blé soit passé par la brosse, l'autre, avant la sortie du blé de la brosse, pour qu'il se rende dans les boisseaux à blé propre pour la mouture. C'est la maison Seack frères, de Backenheim, près Franckort-sur-le-Mein, qui a le monopole pour l'Europe des machines système Troop.

Maison Lhuillier, de Dijon. — Nous croyons inutile de nous approfondir sur l'exposition de la maison Lhuillier, de Dijon. Toute la meunerie française connaît l'excellente qualité de ses produits, et, particulièrement, la bonne construction de ses cylindres à grains, dont la supériorité incontestée a atteint un degré de perfection que ne peut lui disputer aucune maison concurrente. A signaler particulièrement les trieurs désignés par la maison sous le nom de trieurs n° 4. Cette machine se compose de deux cylindres superposés, l'un affecté aux graines longues et l'autre aux graines rondes, et dont les qualités essentielles les rendent indispensables pour un bon nettoyage.

Le système complet de nettoyage pour petite meunerie, disposé sur un seul plancher et ne formant qu'une seule machine fonctionnant à merveille, est également digne de remarque. Il se compose d'un émotteur cribleur, d'un aspirateur, d'un cylindre avec trieur à repasser les déchets et enfin d'une colonne horizontale avec aspirateur. La machine demande un local haut de 3 mètres, large de $2^{m},50$ et long de 5 mètres, la force motrice employée est de 1 cheval.

Maison Piat de Paris. — Les paliers graisseurs présentés par cette maison méritent qu'on les recommande aux meuniers.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Dans ce système, les mèches agissent par capillarité et par entraînement. Elles ont sur les mèches en coton, qui absorbent toutes les impuretés de l'huile, l'avantage qu'elles ne se métallisent pas. Ces mèches viennent frotter sur l'arbre à l'aide d'un faible entraînement. Le fonctionnement peut durer des années en ayant soin de ne pas laisser manquer le réservoir d'huile (1).

Voici la conclusion de M. Ronceret :

« La mouture avec les cylindres cannelés est, à notre avis, un grand progrès que vient de faire la meunerie ; les avantages que nous avons exposés sont irréfutables. Nous devons prendre ce système que nous offrent nos voisins sans nous arrêter à aucune considération politique. C'est, au contraire, aux constructeurs français d'appliquer dans toute son étendue leur esprit d'invention pour perfectionner ces appareils que l'on introduit aujourd'hui en France.

« Les Français sont reconnus pour avoir la spécialité de la perfection, c'est donc à nos constructeurs d'aller voir, à l'étranger, dans les pays où l'application des moulins à cylyndres existe sur une grande échelle, les inconvénients et les avantages que possèdent les appareils en fonction, pour être à même de nous en fabriquer de plus parfaits encore, bien que ceux qui existent soient déjà bien construits.

« C'est aux Etats-Unis que le premier appareil de ce genre a été inventé par John Collier, qui prit un brevet en 1832. (Voir le *Guide du Meunier* de 1830, traduction chez Mallet et Cᵉ, passage Dauphine, à Paris.)

« Nous sommes heureux de constater que, depuis quelques mois, l'on commence à monter en France des moulins à cylindres, notamment dans notre département, aux environs de Chartres et de Dreux ; c'est une preuve de l'intelligence des meuniers de notre contrée, car malgré les efforts des routiniers ayant le système de mouture par les meules à

(1) Pour plus de détails sur l'exposition de M. Piat, voyez *Mécanique*, rapports de MM. Andrieue et Quignon, page 292, et Denis Doyen et Cohem Suart, page 313, dans le premier volume.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

cœur, et qui essayent de les détourner, ils font des sacrifices pour faire des essais. Nous avons l'assurance que leurs expériences leur donneront une solution satisfaisante et que d'ici quelques années, toutes les farines de la Beauce, premier choix, seront fabriquées avec des cylindres.

« C'est le progrès et nous le saluons. »

RAPPORT DE M. BARTHÉLEMY RANSON

Délégué de la Chambre syndicale des ouvriers boulangers de la Seine.

Le rapporteur constate tout d'abord que la France était la nation la mieux représentée à l'exposition hollandaise, il n'a vu qu'une seule boulangerie d'exposée (*sic*), autrement dit une manutention où la fabrication du pain se fait par le pétrin mécanique ; la cuisson, par le four à charbon. Son attention s'est fixée sur deux pétrins mécaniques : le premier, de M. d'Arbay, de Paris ; le second, de la maison Bourbakèse, de Hollande. La maison Luther, de Brunswick expose un moulin à cylindre dont il trouve le système de beaucoup préférable à celui à meule, en ce sens qu'il fait plus blanc, mais il observe que, pour un moulin de vingt-cinq cylindres, il faudrait une meule pour finir les gruaux, ce qu'il ne comporte pas. Il a visité les boulangeries et les manutentions de la ville, elles sont au nombre de dix. Il signale l'existence de trois sociétés de boulangerie : une a son siège à la Haye ; la seconde, à Amsterdam, et la troisième, à Bruxelles ; ce sont les seules qui aient réussi, parce qu'elles ont compris l'esprit de coopération du socialisme moderne.

Elles fournissent le pain à leurs adhérents seulement, et sans qu'aucune concurrence soit possible. Le pain est d'excellente qualité et le poids exact, ce qui, dit-on, est une rareté dans le beau pays de Hollande. Les ouvriers employés

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

dans les boulangeries ci-dessus désignées gagnent 25 francs par semaine, tandis que chez les patrons le prix de la semaine ne dépasse pas 12 francs... Quant aux bénéfices de l'association, ils sont répartis à chaque adhérent tous les six mois et en bons de pain. La différence du prix du pain avec les autres boulangeries de la ville varie de 5 à 10 centimes par kilogramme.

La société de la Haye, à sa formation comptait 200 membres, aujourd'hui le chiffre s'est élevé à plus de 500 et tend chaque jour à s'augmenter ; elle n'a que quatre à cinq années d'existence environ. Celle d'Amsterdam est moins considérable, mais elle n'en fonctionne pas moins avec ensemble. Celle de Bruxelles progresse comme celle de la Haye, et sa prospérité lui fait envisager l'avenir avec confiance. Devant ces résultats, le délégué se prononce avec énergie pour l'association et la coopération, qui sont pour lui les moyens certains de réaliser ce que, jusqu'ici, on a déclaré impossible.

A Amsterdam, il existe dix manutentions. Le nombre des boulangers qui était de 600, il y a une dizaine d'années, s'est trouvé réduit de moitié depuis leur création. Ces dix manutentions occupent en moyenne 50 ouvriers, c'est-à-dire plus que la proportion gardée par les patrons boulangers.

La manutention Kaiser et C^e^, la seconde d'Amsterdam que le délégué a visitée, fait une consommation de cinq cents sacs de farine par semaine. Elle occupe 60 ouvriers : 30 le jour et 30 la nuit. Tous les ouvriers indistinctement préfèrent travailler dans ces manutentions que chez les boulangers de la ville, le gain y étant plus avantageux, ainsi que cela est signalé plus haut, et, de plus, ils ont beaucoup moins de mal, le travail se faisant par la mécanique, et, avantage encore plus précieux, les travaux s'exécutant dans des rez-de-chaussée très salubres.

La manutention Quénot est une société anonyme qui s'est fondée avec un capital de 400,000 francs, et, au dire du gé-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

rant, l'année dernière les actionnaires ont touché 15 0/0 de dividende.

Le four aérotherme, de M. Kaiser, de Bruxelles, et le moulin à cylindre de M. Luther, cité plus haut, ont été l'objet d'une attention particulière de la part du rapporteur. Il cite notamment l'emploi du four Kaiser, dans lequel on enfourne le pain par trois bouches ou entrées disposées sur l'un des longs côtés du four. Le seul combustible employé est le coke. Les gaz du foyer ne sont jamais en contact avec l'intérieur du four; le pain s'obtient très propre et sans odeur.

L'enfournement et le défournement se font par les moyens ordinaires; chaque fournée exige 70 minutes au plus, y compris l'enfournement et le défournement.

Il est panifié chaque jour une quantité moyenne de 9,650 kilos de farines diverses, dont le produit en pain de luxe de toute espèce est de 15,650 kilos, soit pour l'année, 5,712,250 kilogs. Le coke, exclusivement employé pour le chauffage, coûte 6,349 francs; en sorte que le coût du combustible par 100 kilos de pain ne s'élève qu'à 11 centimes environ. La cuisson ne laisse absolument rien à désirer et elle est aussi parfaite que dans les meilleurs fours ordinaires.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

ALIMENTATION

EXTRAIT (1) DU RAPPORT COLLECTIF

Des délégués de l'Union des syndicats de la ville de Bordeaux.
M. François Darnis, pâtissier-glacier, délégué.

« Les produits alimentaires de tous genres, vins, liqueurs, conserves, chocolats, huiles, etc., occupent, dans la partie réservée à la France, un emplacement considérable. Plus de 450 exposants, parmi lesquels un grand nombre de maisons de Bordeaux, ont tenu à s'y faire représenter.

« La fabrication des maisons françaises de biscuiterie, notamment la maison Guillout, de Paris, est certainement supérieure à celle des diverses maisons étrangères qui ont exposé.

« Quant au matériel employé pour la pâtisserie et la boulangerie, seul, M. Mousseau, de Bordeaux, a exposé des fours et quelques ustensiles, mais cela ne constitue rien de nouveau et s'est déjà vu aux autres expositions.

« A Amsterdam, le pain est loin d'être travaillé comme en France, il est beaucoup plus lourd, et, bien que fait à la levure, il est loin de posséder les qualités que nous trouvons dans le pain français. Du reste, la consommation du pain entre relativement pour peu dans la nourriture des Hollandais. Son prix n'est pas plus élevé qu'en France, mais la pomme de terre est en grande faveur et son bas prix relatif fait qu'on la recherche et qu'elle constitue la base de la nourriture des habitants des Pays-Bas. »

(1) Voyez premier volume, page 579.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

RAPPORT DE M. HENRI FRÉVAL

Confiseur, délégué de la Chambre syndicale des ouvriers confiseurs de Paris (Délégation parisienne).

« La France était magnifiquement représentée et un coup d'œil jeté sur la section qui comprenait la confiserie suffisait pour acquérir la certitude que notre pays est supérieur, en ce qui concerne cette production, à toutes les autres puissances, non seulement pour le goût et la finesse du travail, mais encore pour la diversité des objets fabriqués.

« Quatre nations seulement étaient représentées, la France, la Hollande, l'Angleterre et l'Allemagne. La France, à elle seule, avait autant d'exposants que les autres nations réunies. Je citerai entre autres, les maisons Chenu, Guillout, Compagnie française, Obrecht, Saintoin, d'Orléans, Latour et Privet, de Bordeaux, Tranchard, de Marseille, etc.

« Je dois reconnaître que ces diverses maisons ont tenu à honneur que la France fut à la hauteur de la supériorité incontestable que nous possédons pour tout ce qui concerne la confiserie.

« Après la France vient la Hollande, qui était représentée par les trois maisons suivantes : de Bondt, Delaitte, Bensdorff; la maison de Bondt est peut-être la seule qui ait bien compris le but de l'exposition, elle s'est attachée à n'exposer que des produits coloniaux; dans la galerie du travail, elle avait une machine à chocolat *(système Hermann)* et deux turbines *(système Besson)* qui ne fonctionnaient pas. Tous les produits exposés étaient empruntés à la facture française, et cela se comprend, si l'on considère que tous les moules proviennent de Paris.

« La Hollande, d'après les dires d'un exposant néerlandais, ne possède aucune fabrique.

« La maison Delaitte a une vitrine d'étalage de confiserie et chocolats ressemblant à celles de nos maisons d'épicerie parisiennes plutôt qu'une exposition réelle. Rien de

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

nouveau, si ce n'est deux pièces en pastillage représentant deux fontaines entourées de bouquets et de fleurs en gomme, mais placées sans aucun goût.

« Quant à la maison Bensdorff, qui est une des premières d'Amsterdam, elle s'était tout bonnement attachée à transporter à l'exposition une succursale de ses magasins de vente.

« Notre industrie est très florissante en Hollande ; Amsterdam exporte des quantités considérables de confiserie aux Indes. Les prix sont supérieurs aux nôtres.

« Malgré l'infériorité de leur fabrication sur la nôtre, si l'on s'en rapporte aux renseignements obtenus, les produits exportés sont de 30 0/0 plus élevés que les nôtres. Si les fabricants français suivaient les exemples que leur donnent leurs confrères hollandais, s'ils maintenaient leurs prix au lieu de les avilir pour se faire concurrence, leurs bénéfices seraient plus forts et leur permettraient de rémunérer leurs ouvriers d'une façon plus équitable.

« Il est assurément dérisoire de voir notre corporation gagner aussi peu comparativement aux autres, surtout si l'on considère que notre industrie ne craint aucune concurrence étrangère.

« Les Hollandais sont favorisés par des droits de douane ; tous nos produits de confiserie paient 50 *francs par* 100 kilogrammes d'entrée en Hollande, ce qui nous met dans l'impossibilité de leur faire concurrence.

« La section allemande n'avait que deux vitrines qui se ressemblaient en tous points. Elles comprenaient toute la confiserie en général, gros et détail. En Allemagne, comme en Hollande, on se trouve en présence d'imitations françaises, si ce n'est une des spécialités d'Allemagne, un assortiment de fruits et légumes en massepain très bien imité ; pour les autres articles je vois des fondants de toutes sortes de gelées et fruits décorés, gommes de toutes couleurs, pâtes et fruits, assortiment de fantaisie conservée, mais ce que je ferai remarquer et ce qui m'a le plus frappé, c'est que toute cette fabri-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

cation était des échantillons que nous avions l'année dernière pour le nouvel an, je conclus que l'exposition allemande n'est qu'une copie entière de notre fabrication.

« L'exposition anglaise si renommée comme étant une des nations les plus avancées, ne l'est vraiment pas en ce qui concerne la confiserie; il est impossible assurément de se faire une idée de cette exposition, l'on se croirait devant une vitrine de produits pharmaceutiques! Quand je vous citerai un grand choix de boules de toutes couleurs, mais aussi quelles couleurs! Ces bonbons dans lesquels le noir dominait et dont je n'ai pu apprendre le nom, encore moins me rendre compte du goût qu'ils avaient, était le plus bel ornement des vitrines anglaises. Un assortiment de bonbons au cylindre, mais très gros et dont la plupart étaient tournés; quelques articles fait au pilulier et sans aucun goût. Comme nouveauté, des fantaisies en pastillage. L'Angleterre a le monopole d'exporter en Hollande ce que nous pouvons appeler de l'ordinaire, il est vrai qu'elle s'en charge, car ceux d'entre nous qui ont vu leurs vitrines en 1878 ont pu en juger. D'après une étude faite par la maison de Bondt, qui possède un laboratoire de chimie, l'emploi de fécule et de talck serait une des matières premières de leur fabrication; il ne doit pas y avoir une grande surveillance hygiénique dans ce pays; à mon point de vue, et je crois ne point me tromper, l'Angleterre est la nation la plus en retard pour notre fabrication.

« Nous voici au point principal, y a-t-il perfectionnement dans l'outillage?

« Eh bien, citoyens, il serait difficile de se prononcer sur ce point, car la France seule ou à peu près était représentée par les maisons Legornue et Hermann.

« L'une avait exposée des turbines double fond à gomme et à guimauve, l'autre, un assortiment de broyeuses à pâtes d'amandes et tout l'outillage concernant la fabrication du chocolat. La maison Leiman, de Dresde, avait aussi exposé des machines à chocolat, mais d'après l'avis d'hommes com-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

pétents ces machines seraient la reproduction exacte de la maison Hermann, de Paris. Un mécanicien allemand avait exposé des cylindres, mais c'était tout ce qu'il y avait de plus ancien, sauf un cylindre à caramel, cylindre qui peut remplacer notre emporte-pièce ; ne l'ayant pas vu fonctionner je n'ai pu en apprécier la valeur, voilà citoyens, mon appréciation sur l'ensemble de l'exposition qui n'est pas très étendue, vu le peu d'exposants et surtout la reproduction en partie de notre fabrication.

« En terminant, j'ai à remercier le fils de M. de Bondt, que la plupart d'entre nous ont dû connaître, et qui, sous le nom de Flambart, a travaillé à Paris dans les maisons Joly et Dufresne. Cet ancien collègue s'est mis très gracieusement à ma disposition pour tous les renseignements dont j'ai eu besoin, notamment en me faisant visiter son établissement que je recommande à l'attention de nos patrons en ce qui concerne l'hygiène et les précautions qu'on a prises pour garantir les ouvriers de tout accident, cette maison occupe soixante-dix personnes, hommes et femmes ; toutes les courroies de transmission se trouvent dans le sous-sol, ce qui devrait être imité partout, au moins, dans les maisons où cela est possible matériellement.

« Un mot encore, avant de finir. Je vous ai dit en commençant que la France était magnifiquement représentée à l'Exposition d'Amsterdam : Oui, certes, et quelles que soient l'envie, les basses jalousies que soulèvent cette constatation faite par tous les visiteurs de l'Exposition, nos ennemis, tout en nous calomniant, suivant leurs habitudes, sont forcés de le reconnaître eux-mêmes. Eh ! est-ce que leurs calomnies intéressées ne prendraient pas source dans la constatation de notre supériorité artistique et industrielle, qui est l'aveu même de leur impuissance et de leur mauvais goût?

« Peut-être, pour ne pas dire sûrement !

« Cependant, ne nous endormons pas, travaillons, travaillons constamment, assidûment, à faire progresser nos industries respectives. Bannissons de nos réunions et de nos ate-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

liers les sujets de discussion, de division, qui nous ont trop longtemps séparés les uns des autres.

« Aujourd'hui plus que jamais, en présence de la crise que nous traversons, devant l'avenir qui s'assombrit, que le mot d'ordre, que le cri de ralliement soit : Union, union ! union dans la fabrique, ordre dans la rue !

« Laissons les endormeurs de toute couleur et de tout acabit pérorer et mentir à leur aise; ne nous préoccupons pas de leurs objurgations : nous n'avons pas à faire leur jeu, que nous importe leurs ambitions et leurs convoitises?

« Citoyens, les grands mots d'*internationalisme*, *de fraternité des peuples*, ont fait leur temps ! Ne nous leurrons plus de ces chimères ; un passé douloureux vous en a appris la valeur; le présent vous en démontre chaque jour l'inanité.

« Tâchons enfin d'être Français, rien que Français et bien Français, et unissons-nous pour la défense de nos intérêts corporatifs comme pour la défense de la France.

« Élevons aussi haut que possible le niveau de nos industries; car faire dominer notre travail dans le monde, c'est encore y faire dominer la France, c'est encore travailler à sa grandeur et à sa gloire.

« Mais pour cela, je vous le répète et vous le répéterez avec moi : Union ! union et concorde dans la corporation, dans la cité, dans la République et dans la Patrie.

« Citoyens, vive la République ! Vive la France !

« Henry Fréval,

vice-président de la Chambre syndicale des ouvriers confiseurs de Paris. »

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

MOYENNE DES SALAIRES

MANUTENTION. — ALIMENTATION

(Tableau dressé par les Rapporteurs généraux.)

PAYS ET LOCALITÉS	MÉTIERS	NOMBRE D'HEURES de travail par jour.	TRAVAIL A L'HEURE Prix de l'heure.	PRIX de la journée.	SALAIRE par semaine.	SALAIRE par mois.
			fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c.
PAYS-BAS						
Deventer	Boulangers-meuniers (*a*)	10 à 11	» »	» »	10 » 11 »	» »
Rotterdam	Meuniers-boulangers	»	» »	» »	18 » 42 »	» »
BELGIQUE	Boulangers	»	» »	» »	18 » 20 »	» »
	Pâtissiers (*b*)	»	» »	» »	» »	25 40
	Confiseurs (*c*)	12	» »	» »	15 » 18 »	» »
NORVÈGE	Boulangers	12	» »	» »	20 » 27 »	» »
SUÈDE	Garçons meuniers (*d*)	14	» »	2 75 3 25		
	Boulangers	»	» »	» »	25 » 30 »	» »
DANEMARK						
Copenhague	Boulangers	»	» »	» »	16 » 22 »	» »
SUISSE						
Chaux-de-Fonds	Boulangers	11	» »	» »	9 16	» »
	Pâtissiers	»	» »	» »	6 12	» »
Genève	Confiseurs	»	» »	3 40	» »	» »
ESPAGNE						
Andalousie	Boulangers	»	» »	2 25 3 »	» »	» »
	Confiseurs	»	» »	2 50 3 50	» »	» »
	Pâtissiers (*e*)	»	»	» »	» »	30 »
ITALIE						
Milanais	Meuniers	»	» »	1 » 1 25	» »	» »
	Boulangers, ouvriers en spécialité de pâtes	10 à 12	» »	1 75 4 »	» »	» »
	Confiseurs (*f*)	»	» »	1 85 3 »	» »	» »

(*a*) Ces hommes travaillent sept jours par semaine; ils participent dans les bénéfices pour 100 francs environ par an pour les simples ouvriers.

(*b*) Nourris, logés.

(*c*) Sans nourriture ni logement.

(*d*) Les meilleurs ouvriers reçoivent, à titre d'indemnité de nourriture, une allocation de 33 francs par mois. Les commis et contremaîtres sont logés gratuitement au moulin.

(*e*) Nourris, couchés.

(*f*) *Bulletin consulaire*, année 1877, p. 435.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

PAYS ET LOCALITÉS	MÉTIERS	NOMBRE D'HEURES de travail par jour.	TRAVAIL A L'HEURE Prix de l'heure.	PRIX de la journée.	SALAIRE par semaine.	SALAIRE par mois.
			fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c.
ALLEMAGNE						
Francfort	Boulangers	12 à 13	» »	» »	20 » 30 »	» »
Cobourg-Gotha		»	» »	» »	22 » 28 »	» »
Dresde		»	» »	» »	8 » 18 »	» »
Cologne		»	» »	» »	22 44	» »
Chemnitz (*a*)		»		» »	10 16	» »
Dresde	Chocolatiers et confiseurs	12	» »	» »	23 » 32 »	» »
Cobourg-Gotha	Ouvriers pâtissiers	12 14	» »	» »	22 » 32 »	» »
FRANCE						
Paris	Bouchers	»	» »	» 6 »	» »	» »
	Boulangers (*b*)	10 12	» »	6 » 7 »	» »	» »
	Brasseurs	»	» »	4 » 5 »	» »	» »
	Cuisiniers	14	» »	» »	» »	125 »
	Pâtissiers	»	» »	» »	» »	» »
	Glaciers	»	» »	5 » 7 »	» »	» »
	Confiseurs	11	» »	7 » » »	» »	» »
Usine de Noisiel (S. et-M.) (*c*)	Chocolatiers : hommes.	»	» 30 » 35	» »	» »	» »
	Id. femmes.	»	» »	» »	» »	80 »
Paris	Id. hommes.	11	» »	4 » 6 »	» »	» »
	Id. femmes	»	» »	2 75 3 60	» »	» »
Blois	Id. hommes.	»	» »	2 » 2 50	» »	» »
	Id. femmes.	»	» »	» » 1 25	» »	» »
ANGLETERRE						
Londres	Boulangers (*d*)	»	» »	» »	10 » 12 »	» »
Birmingham	Pâtissiers	»	» »	» »	10 » 12 »	» »
	Confiseurs : hommes (*e*)	»	» »	» »	25 » »	» »
Manchester	Id. femmes (*f*)	»	» »	» »	10 » »	» »
Liverpool	Menniers	»	» »	» »	20 » 37 »	» »
Dublin	Jeunes garçons	»	» »	» »	12 50 » »	» »

(*a*) Nourris, logés de sept à neuf.

(*b*) 6 à 7 francs pour 1 à 4 fournées, et 1 franc par fournée supplémentaire, ce qui peut porter la journée de 9 à 10 francs, mais, comme on le voit, cette augmentation est éventuelle. Il reçoit en outre son pain de 1 kilogramme.

(*c*) Cette usine est la plus remarquable de toutes les chocolateries. M. L. Figuier la classe au rang des merveilles de l'industrie. Une bonne organisation économique rend la vie plus facile à l'ouvrier, malgré que son salaire n'est pas varié depuis vingt ans. Les facilités qui lui sont données par l'administration, comme logement et alimentation, le mettent à même de vivre d'une manière relativement aisée. Dix années de services dans l'usine donnent droit à 80 francs par an de gratification, et vingt-un ans, à 120 francs. Les femmes touchent moitié pour les mêmes services.

(*d*) Nourris et logés.

(*e*) Sans nourriture.

(*f*) Ce travail est pénible; l'on fait des heures supplémentaires qui augmentent la journée de 15 à 20 0/0. La confiserie anglaise est inférieure à la confiserie française.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

DROITS DE DOUANE

A L'IMPORTATION

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

ALIMENTATION

Droits de douane perçus à l'importation sur les produits ci-dessous, d'après les tarifs collectifs, législation nos 1, 15, 28, 41 (Tableau dressé par les Rapporteurs généraux.)

DÉSIGNATION DES MARCHANDISES	ANGLETERRE		ALLEMAGNE		FRANCE tarif conventionnel		AUTRICHE	
	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS
		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.
Graines à ensemencer	»	exemptes	»	exemptes	»	exemptes	»	exemptes
Grains :						3 » *		
Froment	—	exempt.	100 kil.	1 25	100 kil.	6 60 **	100 kil.	1 25
Seigle	»	id.	id.	1 25	selon la	1 50 à 5 10	id.	» 62
Orge	»	id.	id.	» 62,5	proven.	1 50 à 5 10	id.	» 62
Maïs	»	id.	id.	» 62,5	»	exempt.	id.	» 62
Sarrasin ou blé noir	—	id.	id.	» 62,5	»	exempt.	id.	1 25
Riz	—	id.	id.	3 75	100 kil.	1 80	id.	2 50 à 5 »
Légumes secs	»	id.	id.	1 25	»	exempt.	id.	1 25
Pommes de terre	»	id.	id.	5 »	»	exemptes	»	exemptes
Bêtes de somme et bestiaux :								
Taureaux	»	exempts	par tête.	7 50	par tête.	12 »	par tête.	10 »
Bœufs	»	id.	id.	25 »	id.	25 »	id.	10 »
Vaches	»	id.	id.	7 50	id.	12 »	id.	3 75
Bouvillons, taurillons et génisses	»	id.	moins de 2 ans	5 »	id	8 »	id.	1 85,5
Veaux	»	id.	moins 6 mois	2 50	id	1 »	id.	1 »
Béliers, brebis, moutons	»	id.	pr tête.	1 21	id.	3 »	id.	» 75
Porcs	»	id.	id.	3 12,5	id.	6 »	id.	7 50
Beurre frais ou fondu	»	id.	100 kil.	25 »	»	exempt.	100 kil.	10 »
Beurre salé	»	id.	id.	25 »	100 kil.	2 »	id.	10 »
Fromages	»	id.	id.	25 »	id.	4 »	id.	11 »
Œufs	»	id.	id.	3 75	»	exempts.	»	exempts.

* Importat. directe. — ** Par entrepôt provenance entrée européenne.

DÉSIGNATION DES MARCHANDISES	RUSSIE		SERBIE		TURQUIE		GRÈCE	
	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS
		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.
Graines à ensemencer	»	exemptes	»	exemptes	valeur	exemptes	»	exemptes
Grains :								
Froment	»	exempt.	À la valeur	10 0/0	exempt	8 0/0	100 kil.	1 41
Seigle	»	id.	id.	10 0/0	id.	8 0/0	id.	1 11
Orge	»	id.	id.	10 0/0	id.	8 0/0	id.	1 11
Maïs	»	id.	id.	10 0/0	id.	8 0/0	id.	1 11
Sarrasin ou blé noir	»	id.	id.	10 0/0	id.	8 0/0	id.	1 11
Riz	les 100 kil.	9 76 à 17 09	id.	15 0/0	id	8 0/0	id.	1 11
Légumes secs	»	exempts.	id.	8 0/0	id.	8 0/0	id.	2 81
Pommes de terre	»	id.	id.	8 0/0	id.	8 0/0	id.	1 41
Bêtes de somme et bestiaux :								
Taureaux	»	exempts.	id.	8 0/0	id.	8 0/0	par tête.	13 50
Bœufs	»	id.	id.	8 0/0	id.	8 0/0	id.	13 50
Vaches	»	id.	id.	8 0/0	id.	8 0/0	id.	9 »
Bouvillons, taurillons et génisses	»	id.	id.	8 0/0	id.	8 0/0	id.	9 »
Veaux	»	id.	id.	8 0/0	id.	8 0/0	id.	9 »
Béliers, brebis, moutons	»	id.	id.	8 0/0	id.	8 0/0	id.	» 90
Porcs	»	id.	id.	8 0/0	id.	8 0/0	id.	1 50
Beurre frais ou fondu	100 kil	12 21	id.	15 0/0	id.	8 0/0	100 kil.	21 09
Beurre salé	id.	12 21	id.	15 0/0	id.	8 0/0	id.	21 09
Fromages	id.	122 09	id.	8 0/0	id.	8 0/0	id.	28 12
Œufs	id.	2 14	id.	8 0/0	id.	8 0/0	valeur.	10 0/0

SUISSE		BELGIQUE		PAYS-BAS		DANEMARK		SUÈDE		NORVÈGE	
BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS
	fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.
100 kil.	» 30	»	exemptes	»	exemptes	»	exemptes	»	exemptes	»	exemptes
100 kil	» 30	»	exempt.	»	exempt.	»	exempt.	»	exempt.	100 kil.	» 31
id.	» 30	»	id.	»	id.	»	id.	»	id.	id.	» 31
id.	» 30	»	id.	»	id.	»	id.	»	id.	id.	» 31
id.	» 30	»	id.	»	id.	»	id.	»	id.	id.	» 31
id.	» 30	»	id.	»	id.	»	id.	»	id.	id.	» 28
id.	» 30	»	id.	»	id.	100 kil.	7 »	»	id.	id.	exempt.
id.	4 »	»	id.	»	id.	»	exempt.	»	id.	100 kil.	28 »
id.	» 02	»	id.	»	id.	»	id.	»	id.	»	exemptes
par tête.	» 50	»	exempts.	»	exempts.	»	exempts.	»	exempts	»	exempts.
id.	» 50	»	id.	»	id.	»	id.	»	id.	»	id.
id.	» 50	»	id.	»	id.	»	id.	»	id.	»	id.
id.	» 50	»	id.	»	id.	»	id.	»	id.	»	id.
pl. 40k.	» 50	»	id.	»	id.	»	id.	»	id.	»	id.
pr tête.	» 10	»	id.	»	id.	»	id.	»	id.	»	id.
pl 40k.	» 50	»	id.	»	id.	»	id.	»	id.	»	id.
100 kil.	1 50	»	id.	»	id.	»	id.	»	id.	»	id
id.	1 50	»	id.	»	id.	»	id.	»	id.	»	id.
id.	4 »	»	id.	100 kil.	10 60	100 kil.	29 »	100 kil.	10 »	100 kil.	21 »
id.	» 80	»	id.	»	exempts.	»	exempts.	»	exempts.	»	exempts.

ITALIE		ESPAGNE		PORTUGAL		CANADA		ÉTATS-UNIS		AUSTRALIE VICTORIA	
BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS
	fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.
»	exemptes	»	exemptes	»	exemptes	»	exemptes	»	exemptes	»	exemptes
1000 k.	14 »	100 kil.	4 20	100 kil.	5 60	hectol.	2 28	hectol.	2 94	100 kil.	5 51
id.	11 50	id.	3 10	id	5 04	id.	1 52	id.	1 47	id.	5 51
»	exempt.	id.	3 10	id.	4 48	id.	2 28	id.	1 47	id.	5 51
id.	11 50	id.	3 10	id.	5 04	id.	1 14	id.	1 47	id.	2 76
id.	11 50	id.	3 10	id.	4 48	id.	1 52	id.	1 47	id.	5 51
»	exempt	id.	3 10	id.	4 48	le kil.	» 12	le kil.	» 26	id.	11 à 16 53
id.	11 50	id.	3 10	id.	11 »	hectol.	1 52 à 2 28	valeur.	10 0/0	id.	5 51
»	exempt.	id.	1 20	id.	3 »	»	exemptes	hectol.	2 20	id.	12 30
par tête.	15 »	par tête.	13 80	par tête.	2 12	valeur.	20 0/0	valeur.	20 0/0	par tête.	6 25
id.	15 »	id.	13 80	id.	2 12	id.	20 0/0	id.	20 0/0	id.	6 25
id.	7 50	id.	13 80	id.	2 12	id.	20 0/0	id.	20 0/0	id.	6 25
»	5 »	id.	13 80	id.	2 12	id.	20 0/0	id.	20 0/0	id.	6 25
id.	2 »	id.	13 80	id.	2 12	id.	20 0/0	id.	20 0/0	id.	6 25
id.	» 20	id.	1 40	id.	exempt.	id.	20 0/0	id.	20 0/0	id.	» 62
id.	2 50	id.	8 15	id.	» 65	id.	20 0/0	id.	20 0/0	id.	2 50
100 kil.	5 »	100 kil.	52 50	le kil.	» 84	le kil.	» 90	le kil.	» 46	le kil.	» 46
id.	15 »	id.	52 50	id.	» 81	le kil.	» 90	id.	» 46	id.	» 16
id.	8 »	id.	35 »	le kil. comm. fin	» 56 » 98	id.	» 35	id.	» 46	id.	» 16
id.	exempts.	id.	05 »	»	exempts.	»	exempts.	»	exempts.	»	exempts.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

ALIMENTATION

Droits de douane perçus à l'importation sur les produits ci-dessous, d'après les tarifs collectifs, législation nos 1, 15, 28, 41. (Tableau dressé par les Rapporteurs généraux.)

DÉSIGNATION DES MARCHANDISES	ANGLETERRE		ALLEMAGNE		FRANCE (tarif conventionnel)		AUTRICHE	
	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS
Poissons de mer :		fr. c.		fr. c.	les	fr. c.		fr. c.
Frais	»	exempts	»	exempts	100kil.	5 »	»	exempts
Harengs salés	»	id.	100 kil	3 75	id.	48 »	100kil.	7 50
Harengs fumés	»	id.	id.	3 75	id.	48 »	id.	7 50
Morues	»	id.	id.	3 75	id.	18 »	id.	12 50
Stockfish ou divers poissons salés	»	id.	id.	3 75	id.	10 »	id.	12 50
Klippfish	»	id.	id	3 75	id.	48 »	id.	12 50
Autres conserves au naturel ou autrement préparées	»	id.	id.	75 »	id.	10 »	id.	37 50
Huiles à manger :								
Olives	»	exemptes	100 kil.	10 »	100kil.	3 » à 8 10	100kil.	10 »
Autres	»	id.	id.	12 50	selon	6 » à 9 60	id.	3 75
A brûler	»	id.	»	exemptes	prov.	6 » à 9 60	id.	3 75
Boissons :								
Vins en cercles	hectol.	27 51	100 kil.	30 »	hectol.	2 »	100kil.	50 »
Cidre	»	exempt.	id.	30 »	id.	1 »	id.	50 »
Bière	hectol.	13 85	id.	»	id.	7 75	id.	7 50
Vinaigre	id.	6 88	id.	10 »	id.	2 »	id.	7 50
Huiles minérales pour l'éclairage								
De pétrole	»	exemptes	100 kil.	7 50	100kil.	18 » »	100kil.	25 »
De chiste	»	id.	id.	7 50	id.	18 » »	id.	25 »
Raffinées	»	id	id.	7 50	id.	25 à 30 »	id.	25 »
Suifs et stéarines :								
Bougies	»	exemptes	100 kil.	18 75	100 kil.	16 à 22 »	100kil.	27 50
Chandelles	»	id.	id	18 75	id	12 à 15 »	id.	15 »

DÉSIGNATION DES MARCHANDISES	RUSSIE		SERBIE		TURQUIE		GRÈCE	
	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS
Poissons de mer :	sous pavill.	fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.
Frais	russe.	exempts	»	exempts	»	exempts	»	exempts
Harengs salés	100kil.	3 66	valeur.	8 0/0	valeur	8 0/0	100kil.	7 03
Harengs fumés	id.	5 37	id.	8 0/0	id.	8 0/0	id.	10 55
Morues	id.	3 66	id.	8 0/0	id.	8 0/0	id.	5 62
Stockfish ou divers poissons salés	id.	29 30	id.	8 0/0	id.	8 0/0	id.	7 »
Klippfish	id.	29 30	id.	8 0/0	id.	8 0/0	id.	5 »
Autres conserves au naturel ou autrement préparées	id.	97 »	id.	8 0/0	id.	8 0/0	id	10 »
Huiles à manger :								
Olives	100 kil.	18 84	valeur.	8 0/0	valeur.	8 0/0	100kil.	11 72
Autres	id.	48 84	id.	8 0/0	id.	8 0/0	id.	15 63
A brûler	id.	18 84	id.	8 0/0	id.	8 0/0	id.	15 63
Boissons :								
Vins en cercles	100 kil.	62 07	valeur.	8 0/0	valeur.	8 0/0	100kil.	28 »
Cidre	id.	26 86	id.	10 0/0	id.	8 0/0	id.	17 »
Bière	id.	21 »	id.	10 0/0	id.	8 0/0	id.	17 58
Vinaigre	id.	25 86	id.	10 0/0	id.	8 0/0	id.	3 51
Huiles minérales pour l'éclairage								
De pétrole	100 kil.	14 65	valeur.	15 0 0	valeur.	8 0/0	100kil.	10 55
De chiste	id.	14 65	id.	15 0 0	id.	8 0/0	id.	10 55
Raffinées	id.	14 65	id.	8 0 0	id.	8 0/0	id.	10 55
Suifs et stéarines :								
Bougies	100 kil.	48 »	valeur.	10 0/0	valeur.	8 0/0	100kil.	35 »
Chandelles	id.	48 »	id.	8 0/0	id.	8 0/0	id.	14 »

SUISSE		BELGIQUE		PAYS-BAS		DANEMARK		SUÈDE		NORVÈGE	
BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS
les	fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.
100 kil	4 »	»	exempts	»	exempts	»	exempts	»	exempts	»	exempts
id.	4 »	»	id.	»	id.	100kil.	17 »	100 kil	28 »	100kil.	56 »
id.	4 »	»	id.	»	id.	id.	17 »	id.	28 »	id.	56 »
id.	4 »	»	id.	»	id.	id.	17 »	id.	28 »	id	56 »
id.	4 »	»	id.	»	id.	id.	1 70	»	exempts	»	exempts
id	4 »	»	id.	»	id.	id.	17 »	id.	28 »	100kil.	56 »
id.	16 »	«	id.	100kil.	53 »	id.	17 »	id.	28 »	id.	28 à 56 »
100kil.	16 »	»	exemptes	100kil.	1 17	100kil.	11 70	100 kil	7 »	100kil.	10 »
id.	16 »	»	id.	id.	1 17	id.	11 70	id.	10 »	id.	7 »
id.	1 »	»	id.	id.	1 17	id.	11 70	id.	3 »	id.	7 »
100kil.	3 50	hectol.	» 50	hectol.	42 40	le litre plus	» 15	hectol.	21 »	hectol.	16 »
id.	1 50	id.	6 »	id.	42 40	50 0/0	» 48.4	100 kil	23 »	100kil.	37 »
id.	3 »	id.	6 »	id.	6 »	comme	» 48.4	id.	7 à 10 »	id.	24 »
id.	4 50	id.	6 »	id.	6 36	impôt guerre	» 16	id.	28 »	id.	22 »
100kil.	1 »	»	exempt.	100kil.	1 17	100kil.	11 70	100 kil	3 »	100kil.	14 »
id.	1 »	»	id.	id.	1 17	d.	11 70	id.	3 »	id.	14 »
id.	1 »	»	id.	id.	1 17	id.	11 70	id.	3 »	id.	14 »
10kil.	16 »	valeur.	10 0/0	valeur.	5 0/0	100kil.	35 »	100 kil	16 »	100kil.	18 »
id.	4 »	»	exemptes	100kil.	6 36	id.	17 50	id.	10 »	id.	18 »

ITALIE		ESPAGNE		PORTUGAL		CANADA		ÉTATS-UNIS		AUSTRALIE Victoria	
BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS
»	fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.
100kil.	exempts	100kil.	1 50	la valr	6 0/0	»	exempts	100kil.	5 71	»	exempts
id.	6 »	id.	1 50	100kil.	19 »	100kil.	12 »	id.	6 »	» »	id.
id.	5 »	id.	11 »	id.	19 »	id.	12 »	id.	6 »	» »	id.
id.	6 »	id.	12 70	id.	19 »	id.	12 »	id.	5 71	» »	id.
id.	6 »	id.	12 70	id.	19 »	id.	12 »	id.	5 71	» »	id.
id.	6 »	id.	12 70	id.	19 »	id.	12 »	id.	11 »	» »	id.
id.	10 »	id.	12 70	id.	39 »	id.	12 »	la valr	20 0/0	100kil	46 »
100kil.	3 »	100kil.	26 »	décal.	3 92	la valr	20 0/0		exemptes	hectol.	13 75
id.	6 »	id.	6 40	100kil.	22 »	id.	20 0/0		exemptes	id.	13 75
id.	6 6	id.	6 40	id.	39 »	id.	25 0/0	hectol.	13 69	id.	13 75
hectol.	4 »	hectol.	2 »	hectol.	28 »	la valr	30 0/0	hectol.	68 43	hectol.	165 »
id.	4 »	id.	9 75	id.	38 10		exempt.		» »	id.	20 »
id.	15 »	id.	9 75	id.	38 10	hectol	11 77	la valr	20 0/0	id.	20 »
id.	10 »	id.	10 »	id.	11 20	id.	11 13	hectol.	10 26	id.	13 75
100kil.	27 »	100kil.	24 80	100kil.	28 »	hectol.	8 66	100 kil	3 85	hectol.	13 75
id.	27 »	id.	24 80	la valr	5 0/0	id.	8 66	id.	3 85	id.	13 75
id.	33 »	id.	24 80	100kil.	28 »	id.	8 66	id.	3 85	id.	13 75
100kil.	15 »	100kil.	33 91	100kil.	28 »	la val.	25 0/0	la valr	20 0/0	100kil.	46 »
id.	1 »	id.	1 70	id.	17 »	100kil.	41 »	id.	20 0/0	id.	46 »

MOYENNE DES SALAIRES

DE L'INDUSTRIE DE L'AGRICULTURE

(Tableau dressé par les Rapporteurs généraux.)

PAYS ET LOCALITÉS	MÉTIERS	NOMBRE D'HEURES de travail par jour.	TRAVAIL A L'HEURE Prix de l'heure.	PRIX de la journée.	SALAIRE par semaine.	SALAIRE par mois.
			fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.
PAYS-BAS	Laboureurs (*a*) 1ers ouvriers	du jour au jour.	» »	» »	10 » 43 »	» »
	Laboureurs ouvr., ord.	»	» »	» »	8 » 11 »	» »
BELGIQUE						
Provinces du Nord	Laboureurs (*b*) et ouvriers agricoles	»	» »	» » 1 50	» »	» »
— de l'Est.	Id.	»	» »	2 » 2 50	» »	» »
DANEMARK	Ouvriers agricoles (*c*) en général	»	» »	» »	» »	» »
NORVÈGE	Ouvr. proprement dits	»	» »	» »	6 55 10 »	» »
	Laboureurs	»	» »	» »	10 » 12 »	» »
	Jardiniers chefs	»	» »	» »	13 » 20 »	» »
	Sarcleuses	»	» »	» »	6 » 9 »	» »
	Charretiers avec leur charrette et leur cheval	»	» »	» »	28 » 34 »	» »
	Bûcherons	»	» »	» »	11 » 14 »	» »
SUÈDE (*d*)	Valets de fermes (*e*)	»	» »	» »	» »	» »
	Pour une servante	»	» »	» »	» »	» »
	Ouvriers agricoles	»	» »	1 65 2 »	» »	» »
	Ouvrières	»	» »	» 65 1 »	» »	» »
SUISSE						
Zurich	Ouvriers de l'agriculture (*f*) *	»	» »	1 50 » »	» »	» »
Glaris	Id. **	»	» »	3 » » »	» »	» »
Neuchatel	Id. ***	»	» »	3 » » »	» »	» »
PORTUGAL	Ouvriers de l'agriculture. hommes	»	» »	» 80 1 10	» »	» »
	Femmes	»	» »	» 45 » 70	» »	» »

(*a*) La partie la plus importante de l'agriculture dans les Pays-Bas est l'élevage des bestiaux.

(*b*) Dans les jours d'été, les salaires sont élevés de 25 0/0 du taux ordinaire.

(*c*) Salaire annuel : 625 francs à 850 francs, sans nourriture ni logement.

(*d*) *La Suède*, traduction de M. Robert Sager, pages 114 et 115.

(*e*) Le salaire annuel est de 100 francs à 200 francs. — 56 francs à 112 francs, nourris et logés. Les ouvriers et ouvrières ne sont nourris que pendant l'été.

(*f*) * Avec nourriture, sans logement. — ** Sans nourriture. — *** Sans nourriture ni logement.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

PAYS ou LOCALITÉS	MÉTIERS	NOMBRE D'HEURES de travail par jour.	TRAVAIL A L'HEURE Prix de l'heure.	PRIX de la journée.	SALAIRE par semaine.	SALAIRE par mois.
ESPAGNE			fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c.
Andalousie.....	Ouvriers de l'agriculture (*a*).....	du jour au jour.	» »	1 » 1 50	» »	» »
Province de Valence.....	Id.	»	» »	1 75 2 »	» »	» »
ITALIE						
Piémont.....	Ouvriers de l'agriculture (*b*)	»	» »	1 » » »	» »	» »
Lombardie. . ..	Id.	»	» »	» 80 » »	» »	» »
Toscane.... ...	Id.	»	» »	» 60 » »	» »	» »
RUSSIE	Ouvriers de l'agriculture (*c*)	»	» »	» 80 1 70	» »	» »
AUTRICHE-HONGRIE						
Autriche.....	Ouvriers de l'agriculture (*d*).....	»	» »	1 50 2 »	» »	» »
ALLEMAGNE						
Royaume de Prusse.....	Ouvriers agricoles (*e*) adultes du sexe masculin	»	» »	Été—Hiver 1 60 1 »	» »	» »
Poméranie... .	Id.	»	» »	2 20 1 30	» »	» »
Posen.....	Id.	»	» »	1 65 1 »	» »	» »
Brandebourg ...	Id.	»	» »	1 90 1 30	» »	» »
Silésie.....	Id.	»	» »	1 15 » 90	» »	» »
Saxe.....	Id. ...	»	» »	1 75 1 35	» »	» »
Hanovre.....	Id.	»	» »	2 05 1 60	» »	» »
Slesvig-Holstein.	Id.	»	» »	2 40 1 60	» »	» »
Westphalie.	Id.	»	» »	2 05 1 65	» »	» »
Rhin.....	Id.	»	» »	2 15 1 65	» »	» »
Hesse-Nassau...	Id.	»	» »	1 95 1 55	» »	» »
Grand-duché d'Oldenbourg .	Id.	»	» »	2 50 1 80	» »	» »
Grand-duché de Saxe-Weimar..	Id.	»	» »	1 75 1 20	» »	» »
Grand-duché de Saxe-Cobourg-Gotha.....	Id.	»	» »	1 75 1 35	» »	» »

(*a*) Non nourris.

(*b*) Sans nourriture : Piémont, 2 fr. 25 ; Lombardie, 2 francs ; Toscane, 1 fr. 50.

(*c*) Nourris, 1 fr. 70 ; 3 fr. 40 pendant la moisson.

(*d*) Ni nourris ni couchés.

(*e*) En 1877, les salaires, dans la vallée de la Vistule, province des plus favorisées de la Prusse, étaient, pour les meilleurs garçons de ferme, de 150 francs par an au minimum, et s'élevaient jusqu'à 200 francs, non compris la nourriture et le logement et diverses allocations représentant environ 75 francs par an. Les autres domestiques mâles gagnaient de 75 francs à 125 francs par an, suivant leur emploi, logés et nourris.

(Ces chiffres représentent la substance de mille quatre cents rapports adressés au professeur Goltz, à la suite des résolutions prises par le congrès des agriculteurs allemands, de procéder à une enquête sur les ouvriers ruraux en 1874.)

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

PAYS OU LOCALITÉS	MÉTIERS	NOMBRE D'HEURES de travail par jour.	TRAVAIL A L'HEURE Prix de l'heure.	PRIX de la journée.	SALAIRE par semaine.	SALAIRE par mois.
			fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c.
ALLEMAGNE						
Grand-duché de Saxe-Méningen	Ouvriers agricoles adultes du sexe masculin.....	du jour au jour.	» »	Été-Hiver 1 80 1 10	» »	» »
Royaume de Saxe	Id.	»	» »	1 90 1 45	» »	» »
Royaume de Bavière.....	Id.	»	» »	1 35 1 40	» »	» »
Royaume de Wurtemberg.....	Id.	»	» »	2 25 1 65	» »	» »
Grand-duché de Bade.....	Id.	»	» »	2 20 1 75	» »	» »
Grand-duché de Hesse-Darmstadt.....	Id.	»	» »	2 80 1 95	» »	» »
Alsace-Lorraine.	Id.	»	» »	2 50 2 »	» »	» »
FRANCE	Ouvriers agricoles en général (*a*).....	»	» »	2 50 » »	» »	» »
	Jardiniers.....	»	» 50 » 60	» »	» »	» »
ANGLETERRE (Nord)						
Comté de Yorkshire.	Ouvriers agricoles (*b*) .	»	» »	» »	20 » »	» »
Ecosse..... ..	Ouvriers (*c*)	»	» »	» »	20 » »	» »
Irlande...	Ouvriers	»	» »	» »	10 » »	» »
	Ouvrières	»	» »	» »	4 90 »	» »
	Enfants de 12 à 16 ans.	»	» »	» »	3 70 »	» »

(*a*) Les salaires varient selon la richesse des localités livrées à la culture; dans les contrées rapprochées des centres industriels, où la population est dense, les salaires sont plus élevés. Dans les endroits éloignés de ces centres, ainsi que des chemins de fer, manquant de moyens de locomotions pour faciliter l'écoulement de leurs produits, le prix des salaires suit celui des fermages, et peut varier de 10 à 30 0/0 entre la Brie, la Beauce et la Champagne. Un garçon de ferme, logé et nourri, peut gagner, selon les endroits, de 300 francs à 425 francs par an; l'on ajoute à cela, dans différentes localités, selon les convenances: 2 paires de sabots, 2 pantalons de travail, 1 blouse et quelquefois 1 paire de souliers. Ces dons en nature varient de 15 francs à 40 francs.

En prenant la moyenne entre 300 francs et 425 francs, l'on trouve.....	Fr.	362 50
En prenant la moyenne des dons à.....		20 »
La nourriture à 1 fr. 50 par jour, ce qui fait, pour trois cent soixante jours....		540 »
Cela donne un total de.....	Fr.	922 50

En divisant ce total par trois cent soixante jours, l'on trouve que le salaire moyen des cultivateurs employés à l'année est de 2 fr. 56 par jour. Ceux qui viennent en journées, reçoivent à peu près le même salaire, qui est plus bas l'hiver et plus élevé en été. Une partie de ces derniers sont petits propriétaires et mènent de pair le travail de leur parcelle de terre avec celui des propriétaires ou fermiers qui les emploient.

(*b*) Les salaires des ouvriers agriculteurs anglais étaient, en 1824, de 10 fr. 65; en 1837, de 12 fr. 90; en 1860, de 14 fr. 45; en 1866, de 16 fr. 25; en 1883, suivant la progression de 20 francs.

(*c*) En 1864, les ouvriers de la culture recevaient 16 fr. 55; les femmes, 6 fr. 95; les enfants, 5 fr. 35. L'on est payé dans ce pays, moitié en nature moitié en monnaie. Dans les moments de morte-saison, où le travail de l'agriculture est presque nul, les ouvriers irlandais trouvent à s'employer dans les fabriques d'aiguilles, de dentelles, etc.; ce surcroît de travail les rattrape du chômage et augmente leurs salaires qui est, pour les hommes, de 16 fr. 50; pour les femmes, de 6 fr. 75, et pour les enfants, de 5 fr. 60.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

PEAUSSERIE

RAPPORT DE M. GUSTAVE BACHELET,

Corroyeur, délégué de la ville de Rouen (Seine-Inférieure).

Le rapporteur dit que la France était la mieux représentée à l'Exposition pour sa profession comme pour le reste, mais que, cependant, il serait téméraire de ne pas progresser, car les autres puissances travaillent activement dans cette industrie. Il a remarqué des cuirs préparés avec des procédés connus mais revenant à bon marché ; ces produits sont importés en quantité et nous font un tort considérable, car les acheteurs vont au bon marché sans se préoccuper le plus souvent de la qualité.

M. Bachelet commence l'examen des produits de la corroierie par la France.

Maison Chapman, Corbeau et Gruel, Pont-Audemer (Eure). — Belle exposition de capotes vernies noires et toutes couleurs. Des cuirs pour sellerie bien préparés. Beaux cuirs noirs plein suif. Cuirs brunis de toutes couleurs, préparés avec soin et bien échantillonnés.

Maison Bordon. — Spécialité de vache vernie pour capotes de voiture ; cuirs pour garde-crotte ; vache vernie et spécialité de veau verni.

M. Sueur fils, Paris. — Fabrique de vernis. A des produits qui sont magnifiques. L'exposition se composait de capotes de voiture de toutes couleurs.

M. Forster, Paris. — Spécialiés de capotes vernies ; cuir d'une douceur hors ligne.

M. Barsch. — Veau verni, bien fait.

MM. Houette et C^e^, F. Artus, rue Richer, Paris. — Spé-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

cialité de veaux vernis. Cette maison, dont l'éloge n'est plus à faire, mérite la faveur dont elle jouit.

M. Jumelle (Henri). — Vaches vernies, lissées et graissées, le grain des peaux est correct; chevreaux vernis graissés; les prix ne sont pas exagérés.

M. E. Hugo et C^e^. — Spécialité de vernis, principalement la capote de toutes sortes et de toutes couleurs. L'ensemble de cette exposition est très bien.

M. Grandillon fils, tanneur à Sens (Yonne). — Les cuirs noirs de cette maison sont d'une très bonne qualité et d'un bon tannage aux premières façons, mais laissent à désirer sur le travail de la fleur. Cela doit tenir au foulage du cuir.

M. Clavé-Bertrand et fils aîné, à Coulommiers. — Cette maison fabrique des cuirs forts très bien conditionnés et possédant les qualités de ceux de nos meilleures fabriques de France. Un grand assortiment de courroies attirait l'attention par ses bonnes qualités et ses nombreuses variétés.

M. Meizonnier fils, à Annonay (Ardèche). — Les veaux cirés sont la spécialité de cette maison ; ils possèdent la finesse, la souplesse et sont bien finis. Bonne exposition.

M. Franc (Louis), à Annonay (Ardèche). — Mêmes remarques que pour la maison précédente à propos des maroquins qui, au lieu des veaux cirés, sont la spécialité de cette maison.

M. F. Burc, rue Pascal, Paris. — Les moutons chagrinés de cette maison sont bien préparés.

M. Bastie et C^e^, à Toulouse. — Spécialité de chagrins ne laissant rien à désirer.

Les fils de J. Vincent, à Nantes (Loire-Inférieure). — Spécialité de veaux cirés bien travaillés et bien tournés; les façons corroierie sont exécutés avec soin.

MM. Landeri et Bouguerod, boulevard Arago, Paris. — Cette maison fait sa spécialité de peaux de reptiles tannés pour la sellerie, maroquinerie, articles de voyages et chaussures. Ces peaux sont bien travaillées malgré les difficultés qui existent dans les difformités de la fleur. On fait avec ces cuirs des articles de fantaisie superbes.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

M. Masson, rue Popincourt, Paris. — La maison possédait une exposition de courroies de transmission de toutes dimensions et de tous genres. Remarqué un genre de courroie cousue avec *paillasson* en cuir. Cette garniture, de qualité inférieure, est prise avec la couture, par deux rangs, un sur chaque bord, cousu avec du lacet. Cette fabrication est très bien faite.

Belgique. — Le rapporteur signale les maisons Camille Tilmant, tanneur, à Fayt-les-Manage (Hainaut); veuve Nicolay-Massange, à Stavelot; Kensier frères, tanneurs et corroyeurs, etc Il déclare, au point de vue général, que les vernis des maisons de la Belgique sont bien faits. Les cuirs pour la sellerie sont bien corroyés, les chairs très propres.

Dans certaines maisons de cette puissance, les cuirs, au lieu d'être étirés, sont roulés et cylindrés, ce qui leur donne un dur qui doit les rendre difficiles à travailler.

La spécialité de la Belgique est la fabrication de la courroie de transmission, les fabricants belges nous font une concurrence inouïe dans ce genre d'articles. Il est juste de reconnaître qu'ils font de grands sacrifices pour donner à leurs produits tout l'éclat et tout l'attrait possibles; rien n'est négligé pour attirer l'attention de l'acheteur.

Hollande. — L'exposition des cuirs de ce pays était peu importante, elle résidait dans les produits de quelques fabricants de croupons et de courroies. Les croupons sont bien tannés et bien corroyés; les courroies sont solidement fabriquées; les jonctions sont très longues et cousues avec du lacet, cuir de Hongrie. On emploie aussi du buffle nourri et en suif pour la couture.

Allemagne. — Peu de maisons exposantes, cependant il est facile de voir que cette puissance travaille tous les jours à l'amélioration de ses produits. On tanne avec de l'extrait de Québracha, d'un prix de revient bien inférieur au tan de l'écorce de chêne, mais la qualité des cuirs obtenus par ce

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

procédé est également bien inférieure et ne saurait soutenir aucune comparaison.

Angleterre. — Très peu d'exposants. Les cuirs anglais sont généralement tannés à *la flotte*, ce qui les rends secs et cassants, aussi les fabricants, au lieu de les faire étirer, les font cylindrer; ils deviennent alors durs au plus haut degré. Ils doivent être extrêmement difficiles à travailler pour la chaussure.

Australie. — Les peaux de ce pays sont tannées avec des bois qui donnent au cuir une teinte rougeâtre; la préparation n'est pas mal faite. Des cuirs corroyés étaient assez bien; les moutons sont bien tannés, mais les peaux, comme il vient d'être dit, conservent la couleur du tannin.

Le Brésil exposait des cuirs tannés au bois d'acajou. Les cuirs de bœuf sont assez bien lissés; les cuirs noirs assez bien faits, mais ne portant pas beaucoup de suif.

Russie. — Les cuirs de Russie sont tannés avec une écorce qui rend le cuir rouge, mais ils sont bien tannés. Le lissage des grosses peaux est bien fait; beaucoup sont cylindrées.

Les veaux cirés sont d'un doux extraordinaire, il faut qu'ils subissent d'abondantes façons de corroierie pour arriver à obtenir un tel résultat. Remarqué des bottes d'une finesse égale à nos tiges de Bordeaux.

Le rapporteur termine son travail par cette remarque : Presque tous nos fabricants négligent de faire de la réclame; on ne trouvait devant leurs vitrines que des prospectus en français; dans les autres pays, au contraire, les prospectus étaient en plusieurs langues. Le visiteur qui n'est point renseigné sur la valeur des produits passera le plus souvent devant une vitrine sans s'y arrêter, alors qu'il l'aurait peut-être examinée avec soin si une réclame intelligente avait sollicité son attention. La dépense est minime et on n'a pas le droit de ne pas la faire; c'est mal comprendre ses intérêts que de se livrer à des économies ridicules.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

RAPPORT DE M. JEAN-BAPTISTE SAVARIAU

Chamoiseur, délégué de la chambre syndicale des diverses corporations de Niort (Deux-Sèvres).

Hollande. — La section hollandaise expose des peaux de chamois rémaillées sur fleurs, le rémaillé n'est pas très bien fait ; les fleurs sont très bien tannées au sumac.

Dans la ganterie, assortiments de gants en peaux de chevreau, agneau et mouton de plusieurs couleurs et paraissant bien faits.

Dans la tannerie et la corroierie, peaux mégies et de couleurs, veaux cirés et vernis, cuirs pour semelles bien fabriqués.

L'opinion du rapporteur est que les peaux chamoisées de Hollande sont inférieures à notre fabrication française ; quant à la tannerie et à la corroierie, il n'y trouve pas de différence.

Le salaire des ouvriers est de 30 à 35 centimes l'heure.

Allemagne. — Assortiments de cuirs pour semelles, veaux vernis, mégis, satinés blancs et cirés pour chaussures, bien conditionnés.

Les rayons de ganterie exposent des gants glacés en peaux de mouton chamoisées, des peaux de mouton maroquinées qui ont paru bien faites.

France. — Des peaux de chèvres corroyées pour chaussures, des peaux de mouton en couleurs et des basanes très bien faites. Plusieurs peaux blanches pour ganterie militaire et de fantaisie très bien conditionnées. La ganterie exposait des peaux de chevreau, d'agneau et de mouton de toutes sortes de modèles et de couleurs, on ne peut mieux réussies.

La tannerie et la corroierie montrait des veaux tannés, des tiges de bottes et de bottines, des veaux blancs et cirés, des cuirs pour semelles, des cuirs vernis et des cuirs lisses et graminés pour carrosserie, très bien exécutés. Des peaux

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

d'éléphant, crocodiles, lézards, serpents préparées pour sellerie, maroquinerie et chaussures.

La peau d'éléphant pesait 105 kilogrammes avant d'être tannée, après le tannage, elle ne pesait plus que 19 kilogrammes.

Les difficultés ont été très grandes pour tanner et corroyer une peau aussi lourde. C'est un très beau travail et qui mérite d'être pris en sérieuse considération.

L'exposition française pour l'industrie de la fabrication des peaux en tous genres, était bien supérieure à celles des autres puissances.

Belgique. — Gants de luxe et fantaisie paraissant bien faits. Dans la tannerie et la corroierie, il y avait des peaux de de toutes sortes et de tous genres.

Aujourd'hui, les procédés de tannage sont très rapides, sans être obligés d'employer des acides pour le tannage des peaux de mouton et chèvre, ainsi que pour les petites peaux de veau. Les produits sont très souples et très solides. On peut les livrer aux commerçants après un jour de préparation au prix de revient, à 30 ou 35 centimes par peau. Cependant, dit M. Savariau, que nous citons textuellement, je n'approuve pas ces nouveaux procédés, qui abrègent trop le travail de fabrication, les peaux ne sont pas suffisamment nourries, et, comment le seraient-elles, avec un procédé aussi expéditif?

La Belgique est très avancée dans la fabrication des peaux en tous genres.

Russie. — Dans la ganterie, peaux de poulains pour gants glacés. Les couleurs paraissent très bien conditionnées. La tannerie russe exposait une quantité de gros cuirs forts pour semelles, d'une force considérable, des tiges de bottes et de bottines, très bien travaillées et conditionnées.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

RÉSUMÉ

La France était supérieure à toutes les puissances dans les parties de la peau, à l'Exposition d'Amsterdam. Cette supériorité est acquise pour tous les genres; depuis les cuirs forts jusqu'aux peaux de mouton pour la ganterie. L'Allemagne ne réussit à nous faire concurrence que parce qu'elle entre ses marchandises en France avec des droits inférieurs à ceux que nous sommes obligés de payer pour l'entrée en Allemagne. Nous payons pour l'entrée des huiles et des dégras, et il faut payer encore pour l'entrée de ces mêmes marchandises dans Paris, cela cause un tort considérable à notre industrie.

Les salaires à Niort. — La journée des ouvriers de notre profession, à Niort, est de douze heures, à raison de 20 à 25 centimes l'heure, ce qui fait 2 fr. 50 à 3 francs par jour. Le travail aux pièces est encore inférieur; il faut travailler de toutes ses forces pour arriver à gagner de 30 à 35 centimes l'heure. Le travail souffre de cet état de choses, l'ouvrier étant forcé d'abréger les façons pour pouvoir arriver à gagner assez pour nourrir sa famille.

Dans la ganterie, les femmes gagnent, en moyenne, à la machine, 1 fr. 50 par jour, celles qui cousent et piquent à la main 60 à 75 centimes seulement.

Tel est le travail de M. Savariau; nous l'avons résumé en respectant scrupuleusement le fond et la forme.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

PELLETERIE ET FOURRURES

RAPPORT DE M. GRUHIER,

Délégué par M. le ministre du commerce à l'Exposition d'Amsterdam.

OBSERVATIONS PRÉLIMINAIRES

Il serait difficile d'établir d'une manière précise l'origine de cette industrie, qui doit remonter à la nécessité d'apprêter les fourrures pour leur usage en matière de confection (1).

L'industrie de l'apprêt pour le travail des fourrures est presque ignorée du public, bien qu'elle date au moins de sept à huit siècles; elle est souvent confondue avec celle des mégissiers et des chamoiseurs.

Cependant, l'on ne doit pas l'assimiler à ces corps de métier, car elle s'en dégage complètement par la nature de son travail ainsi que de son outillage, qui diffèrent absolument de ceux employés dans les deux industries précitées.

Le travail de l'apprêt en pelleteries a pour objet de donner au cuir des diverses fourrures la souplesse nécessaire aux peaux de *chevreaux* destinées à l'usage de la ganterie, avec la différence que l'on doit conserver le poil avec sa richesse primitive.

Ce travail comporte environ treize opérations, dont plusieurs exigent une légèreté de main que l'on ne rencontre communément que parmi les ouvriers français.

Les matières employées dans l'apprêt en France pour la

(1) Voir au *Journal officiel* du 3 janvier 1879, le rapport de M. Gruhier, président de la Chambre syndicale des ouvriers en pelleteries et fourrures, devant la commission des tarifs de douanes

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

nourriture des cuirs, sont : l'huile de colza brute, les farines de seigle et les alcalins. L'on emploie quelquefois les vieux beurres.

Pour le dégraissage du cuir et du poil on emploie le plâtre, le blanc d'Espagne, la sciure blanche et les sciures des bois des îles, telles que celles d'acajou et de palissandre. Toutes ces matières ont une propriété salubre.

Une exception doit être faite pour les ouvriers lustreurs ou teinturiers en pelleteries, dont le travail exige l'emploi d'ingrédients souvent fort nuisibles à la santé.

Nous pourrions à ce sujet citer des exemples ou des chefs de maison voulant persister à manipuler seuls dans leurs laboratoire de certaines drogues faisant tout le secret de leur fabrication lucrative, ont trouvé une mort prématurée par empoisonnement graduel ; d'autres, plus prudents, ont quitté cette dangereuse fabrication assez à temps pour réparer leur santé compromise, en vendant leur établissement et leur secret de fabrication.

A part ce travail exceptionnel qui occupe environ deux cents ouvriers sur l'ensemble de la corporation, comportant à peu près six mille ouvriers des deux sexes dans les spécialités diverses de l'industrie des pelleteries et fourrures pour toute la France, aucun inconvénient de ce genre n'est à signaler.

La cinquième partie des ouvriers de cette industrie est disséminée à Lyon, Bordeaux, Marseille, Troyes et Sens ; le reste est occupé à Paris, où l'on apprête les fourrures les plus rares et les plus estimées, telles que les *martres zibelines*, dont la grandeur est du double de celle de l'écureuil, et dont le prix peut atteindre 500 francs la peau.

Les *renards argentés*, ainsi que les *renards noirs* originaires des gouvernements d'Arkangel et de Sibérie, d'une valeur de 500 à 1.500 francs la pièce, sont donnés de préférence aux ouvriers de Paris, en raison que les ouvriers allemands ou russes n'ont encore pu les apprêter avec le même fini.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

L'apprêteur reçoit les peaux brutes n'ayant presque jamais subi de préparation que celle de la sèche, lorsqu'il leur a donné ce que comporte l'apprêt, et qu'elles ont reçu, selon les besoins, l'opération de la teinture, les fourreurs n'ont plus qu'à les assortir selon les natures et les nuances, afin qu'elles puissent recevoir le complément, qui est le découpage, soit pour manchons, vêtements ou garnitures.

Je crois devoir appeler tout particulièrement l'attention du lecteur sur les progrès réalisés dans l'application de la teinture sur les pelleteries. Ce point me paraît devoir l'intéresser dans une certaine mesure.

Je vais lui présenter comme terme de comparaison les espèces dont les noms sont connus le plus généralement par les personnes qui ont fait usage de la fourrure.

Dans les périodes où les fourrures de martre sont en vogue, ce qui n'est plus depuis sept à huit années, une *martre blonde,* par exemple, qui n'a pour cette raison qu'une valeur intrinsèque de 12 à 18 francs, peut être, après une retouche habile, cotée au double de sa valeur primitive.

La *martre de France*, que l'on nomme communément la *Fouine,* une fois lustrée peut, sans inconvénient, prendre le nom *de martre* de *Prusse*, et se vendre comme telle; et la *martre de Prusse* pour de la *martre de Suède*, celle de *Suède* pour de la *martre de Canada,* et cette dernière pour de la vraie *zibeline*. Cela se pratique également pour des espèces différentes, à tel point que l'œil du connaisseur peut s'y méprendre.

C'est à la faveur des procédés de teinture que le *lapin français* ou *lapin domestique* a envahi le monde entier. Il se présente sous des noms multiples dont il s'accommode à merveille, selon les circonstances.

Lorsqu'il est travaillé à poil long, il porte le nom de *Sibérienne*, et le plus souvent de *martre* de n'importe quel pays, même où il ne s'en produit pas. Lorsqu'il a subi la façon de l'épilage, qui consiste à lui retirer la pointe, on le nomme *castor*, à poil rasé à la mécanique façon peluche de velours.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

on le présente au public sous les noms de *loutre* de toutes les mers possibles, voir même les plus polaires. Nos *chats* de gouttières, bien qu'en plus petit nombre, les suivent dans ces pérégrinations et se débitent comme lui sous des noms d'emprunt les plus bizarres.

C'est ce qui donne souvent lieu à des histoires comme celle dont je fus tout dernièrement témoin.

Une Française, sœur d'un de mes amis, de retour d'Amérique, qu'elle a habité pendant environ vingt années, me demanda, après lui avoir été présentée par son frère, si en ma qualité d'ouvrier en pelleteries, je voudrais me charger de la réparation d'une fourrure très rare et très chère, objet d'un cadeau qu'elle reçut dans une ville américaine.

« Je tiens beaucoup à cette fourrure, me dit cette dame, c'est une *loutre* magnifique ; je l'ai laissée détériorer par la mite (1) et, coûte que coûte, je tiens à ce que l'on me la répare ; » et sur ce, l'on me présenta un manchon que je reconnus bientôt pour n'être autre chose que du *chat domestique*, qui gris clair dans son *état* naturel, avait été teint marron foncé, après avoir été rasé façon loutre, le tout de fabrication française ; ce manchon de valeur 6 fr. 50 avait été acheté en Amérique au prix de 120 francs.

Désirant laisser à cette dame une impression favorable sur cet objet, je lui assurai qu'en raison de la rareté de sa fourrure, il serait presque impossible de la faire réparer en France, et que mieux valait faire cette dépense à son prochain retour en Amérique. Son frère seul sut la vérité, ce qui le fit bien rire.

L'on pourrait indéfiniment raconter des cas à peu près semblables! Qui n'a connu un artiste profitant d'un engagement en Russie, pour acheter au pays des riches fourrures une de ces pelisses soi-disant incomparables, et qui, au total, possède cols, revers et parements en *rat musqué* d'Amérique.

(1) Petit papillon qui éclot dans la plupart des fourrures et se nourrit de la racine du poil. On le trouve également dans les draps et mérinos qu'il détériore très facilement.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

et le fourrage intérieur en *chat* ou *lapin*, de provenance française, le tout grossièrement confectionné et d'une ampleur embarrassante ; l'on pourrait même ajouter d'une lourdeur écrasante, n'ayant du Nord que le confectionnement et non la fourrure.

Enfin, la fabrication du *lapin* entre au moins pour les deux tiers dans la consommation des fourrures de l'univers.

J'ai pensé qu'il n'était pas inutile de faire cet exposé rudimentaire, afin de faciliter le lecteur dans les appréciations qu'il croirait devoir faire sur l'ensemble de ce rapport. Je dois aussi le rassurer en ce qui concerne les imitations, et lui dire qu'il y a, à Paris, bon nombre de bonnes maisons qui se respectent assez pour vous vendre les fourrures selon les qualités et les provenances réelles ; c'est à lui d'aviser et d'éviter les maisons intermédiaires sans connaissance du métier, et qui, en somme, ne fabriquent rien touchant cette industrie.

PREMIÈRE PARTIE

Je vais répondre aux huit points formant la première partie du questionnaire adressé par mon collègue Chalain et par votre serviteur aux divers membres de la délégation nationale ouvrière, afin de faciliter la rédaction des rapports.

1° Les premières maisons de notre industrie emploient rarement plus de 150 à 200 ouvriers dans leurs ateliers ; ils sont presque toujours divisés par spécialités et répartis dans plusieurs locaux ;

2° Les ouvriers artisans, soit dans l'apprêt ou dans la fourrure, gagnent aux pièces, en moyenne, 6 fr. 50 à 8 francs et, à la journée, de 6 à 7 francs ; les ouvriers lustreurs ou teinturiers reçoivent un peu moins et sont généralement occupés à la journée. Les ouvriers de toutes ces spécialités qui travaillent en province gagnent un tiers en moins ;

3° On emploie des femmes, mais plus particulièrement pour la couture. Leur salaire varie de 2 à 5 francs ;

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

4° La durée de l'apprentissage dans la fourrure est de trois à quatre années, avec contrat régulier. Dans l'apprêt, on traite le plus souvent de gré à gré avec un bon ouvrier, pour une certaine somme, ne dépassant jamais 300 francs. Au bout de trois à quatre mois, vous savez faire une spécialité qui vous rapporte de 3 à 4 francs par jour; vous apprenez le reste par la pratique, et au moins quatre années vous sont nécessaires. Dans les maisons de teinture, l'apprenti est le plus souvent couché et nourri, et gagne plus tard selon ses aptitudes;

5° L'application de la loi sur la surveillance des enfants dans les manufactures laisse beaucoup à désirer, surtout chez les apprêteurs et lustreurs;

6° La durée moyenne de la journée est de onze à douze heures;

7° Nous avons à supporter une moyenne de quatre à cinq mois de chômage, pour trois causes : (1)

La première est qu'il faut attendre les saisons pour l'ouverture des marchés permettant l'achat des pelleteries;

La deuxième est due à la concurrence faite par la Belgique et l'Allemagne, où les salaires et les frais généraux sont moindres qu'en France;

La troisième cause est l'insuffisance des taxes douanières, qui sont loin d'être établies d'une manière compensatrice; du reste, je me propose de revenir sur cette question dans les considérations générales de ce rapport.

8° Depuis quelques années, nos ateliers sont assez salubres, et, sauf dans la teinture, aucune matière nuisible à la santé n'y est employée.

Ces explications viennent compléter d'une manière utile les observations préliminaires, afin de les rendre compréhensibles, même pour le lecteur n'ayant aucune notion de ce corps de métier, l'industrie des pelleteries et fourrures.

---

(1) Avant l'application du nouveau régime douanier concernant les pelleteries apprêtées, il y avait quelquefois six à sept mois de chômage.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

SECONDE PARTIE

EXPOSITION D'AMSTERDAM

Ayant donné, en collaboration de mon collègue Chalain, dans le premier chapitre du Rapport d'ensemble, notre appréciation sur le coup d'œil général de l'Exposition, je n'examinerai ici que ce qui concerne l'industrie des pelleteries et fourrures, là doivent seulement se borner les appréciations que je vais soumettre au lecteur.

Je ne puis m'empêcher de mentionner la surprise que j'éprouvai en cherchant vainement dans la section hollandaise de l'Exposition les produits de mon industrie.

Les maisons de fourrures de la Néerlande, redoutant peut-être de nous donner les échantillons de leur bon goût dans cette fabrication, se sont abstenues sur toute la ligne.

Fort intrigué de cette résolution, et désirant pouvoir en apprécier les causes déterminantes, je fis une visite à quelques-uns de leurs ateliers de fabrication. Ils sont situés dans l'intérieur de la ville et établis d'une manière salubre. Le nombre des ouvriers en pelleteries et fourrures, pour la ville d'Amsterdam, peut atteindre au moins 150 à 200 (1). Le travail n'est presque jamais donné aux pièces, mais il arrive quelquefois que les ouvriers apprêteurs font une espèce de marchandage pour de forts lots donnés à l'entreprise.

L'outillage des maisons d'apprêt est des plus primitifs et peut marcher de pair avec celui que nous possédions en France avant 1830 ; leurs façons d'apprêter sont dans le même cas.

On peut, par cet aperçu, juger des lenteurs causées par ces vieux procédés d'application dans le travail.

Les ouvriers fourreurs ne sont guère plus avancés et pro-

(1) Consulter les tableaux des cuirs et peaux et de la confection, pour les salaires.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

cèdent au confectionnement par des moyens équivalents. Toutes ces considérations m'ont amené à conclure que c'est pour avoir eu conscience de leur infériorité de fabrication dans les pelleteries et fourrures qu'ils n'ont osé entrer en lice à leur propre exposition.

Angleterre. — Les maisons de fabrication de fourrures, quoique nombreuses dans la Grande-Bretagne, se sont complétement abstenues. Elles auront très probablement jugé inutile de soutenir l'honneur national, sans une compensation réelle pour le développement de leur commerce d'exportation.

Une seule fabrique de leur colonie d'Australie participe à l'Exposition.

Maison S. R. Clark, fourreur-apprêteur, Melbourne—Victoria. — Les produits exposés par cette maison n'ont rien que de très ordinaire: ce sont des opposums, des sabrigues, et des kangouroos, le tout originaire d'Australie. Toutes ces fourrures sont mal apprêtées et surtout médiocrement confectionnées: l'apprêt à base de tannin laisse une odeur désagréable; le poil de ces pelleteries est mal dégraissé, et par ce fait, ne possède ni brillant ni souplesse. En somme, rien à signaler comme progrès.

Les exportations de pelleteries de cette colonie étaient pour 1880 de 85,554 livres sterling, soit 2,138,850 francs : la plus grande partie de ces marchandises sont exportées brutes, et la presque totalité a été apprêtée en France (1).

Nos renseignements particuliers nous permettent d'affirmer que le tiers de ces produits seulement sont apprêtés en France. Le rapport du comité du *gouvernement de Victoria*, ne fait nullement mention de l'extension qu'a prise la production du *lapin* en Australie; pourtant la chose en vaut la peine, ainsi que l'on va pouvoir en juger.

Il y a environ vingt années, un émigrant français ayant

(1) Notes prises sur le rapport du comité du *gouvernement de Victoria*.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

emporté une vingtaine de nos lapins domestiques dans le but de les acclimater dans ces contrées lointaines, réussit si bien qu'après en avoir mis en liberté un certain nombre, on les vit se propager dans des proportions considérables, au point que, malgré la chasse terrible et continuelle qu'on leur livre depuis, on se voit dans l'impossibilité de pouvoir les détruire. Ils constituent presque un fléau!

Aussi, quelques industriels ont-ils jugé opportun de trafiquer de leurs dépouilles. Ce commerce, qui se fait depuis quelques années seulement, a pris des débouchés sur nos marchés européens dans des conditions qui méritent d'être signalées.

Il arrive annuellement, en lapins d'Australie, environ 9,000 balles, se décomposant de la manière suivante :

2.500 balles environ de 1re qualité, à 2,500 peaux par balle.....	6.250.000	peaux.
2.000 balles, 1re et 2e mêlées, de 3 à 350 peaux par balle.....	7.000.000	—
3.500 balles, 2e qualité, de 3,500 à 4,000 peaux par balle, soit en moyenne 3,750 peaux.....	13.125.000	—
1.000 balles, 3e qualité, de 4,000 à 5,000 peaux par balle, soit en moyenne 4,500 peaux.....	4.500.000	—
100 balles lapins jaunes, de 1,500 à 2,500 peaux par balle, soit en moyenne 2,000 peaux.....	200.000	—
200 balles lapins noirs pointillés, de 1,500 à 2,500 peaux par balle, soit en moyenne 2,000 peaux.....	400.000	—
La totalité des arrivages comporte donc environ.....	31.475.000	peaux.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Il est difficile d'établir le prix moyen de ces peaux, parce qu'elles sont vendues au poids.

Les prix suivants sont le plus généralement payés :

Première sorte :

1 shilling 9 pence à 2 shillings la livre anglaise, soit en francs..... 2 fr. 15 à 2 fr. 70

Première et seconde sortes mêlées :

Premières : 1 shilling 1 pence à 1 shilling 6 pence la livre anglaise, soit en francs..... 1 fr. 10 à 1 fr. 85

Seconde : 0 shilling 10 pence à 1 shilling 6 pence la livre anglaise, soit en francs..... 1 fr.

Troisième sorte :

De 0 shilling 4 à pence 0 shilling 8 pence la livre anglaise, soit en francs..... 0 fr. 40 à 0 fr. 80

Première sorte. — Lapins jaunes :

1/4 shilling, soit en francs..... 1 fr. 65

Lapins noirs et argentés :

1 shilling à 4/6 shilling, soit en francs... 4 fr. à 5 fr. 60

Le poids, pour les premières, est — Par douzaine.

---

de..... 1 3/4 de livre à 2 1/4

Le poids pour les secondes, est de..... 1 3/8 de livre à 1 5/8

Le poids pour les troisièmes, est de..... 1/2 de livre à 1 1/4

Le poids pour les jaunes, est de..... 1 3/8 de livre à 2 »

On peut évaluer le prix moyen par livre, de shilling 1/2 à 1/9.

La plus grande partie de ces lapins se vend au coupeur de poils (pour la chapellerie), et, depuis deux ans environ, on en

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

utilise une faible partie pour apprêter et lustrer environ 1,000 balles.

Ces marchandises, prises en première sorte, sont destinées à la fourrure

Les noirs et argentés naturels se vendent à l'état brut pour la Russie et comportent environ 100,000 peaux.

On utilise en moyenne 200 balles de troisième sorte pour faire des fourrages (1) intérieurs de *rotonde* (2).

Ainsi que je l'ai dit plus haut, il est difficile d'établir d'une manière précise la valeur des exportations en lapins d'Australie.

Autant que les données présentes le permettent, il est possible d'estimer cette valeur en prenant une moyenne à 20 francs les 100 peaux, ce qui donnerait pour l'importation en Europe des 30 millions de peaux de lapins une somme de 6 millions de francs.

Il y a là sujet de réflexions et de méditations sérieuses pour les directeurs de nos industries similaires.

Allemagne. — Notre concurrente redoutable, tant en raison du bon marché de sa main-d'œuvre que de l'infériorité de ses frais généraux, n'a pas jugé utile d'exposer des fourrures; aurait-on conclu que mieux valait s'instruire sur la manière de fabriquer de ses voisins, sans s'exposer à la réciprocité? Cela est du reste le calcul dominant du traité de Francfort : « Profiter des avantages que l'on peut tirer d'autrui, sans être exposé à une compensation. »

Espagne. — Aucune des maisons de fourrures de ce pays ne prend part à la lutte; cela est moins surprenant, vu que cette industrie est peu répandue dans ce pays.

Un naturaliste seul a exposé une belle collection d'oiseaux,

---

(1) Fourrages : Doublures intérieures de vêtements. (*Note du Rapporteur.*)

(2) Pelisse pour dame.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

à côté desquels était placée une genette et une marmotte *naturalisées* et assez mal réussies. Rien d'intéressant de ce côté.

Belgique. — Une seule fabrique de fourrures est représentée par la maison Lavalette-Weinknecht, de Bruxelles.

Elle expose un grand tapis en parties blanches de *skunks*, mélangé de *moufflettes*; le tour est bordé de queues de *skunks*; un autre tapis, beaucoup plus petit, de forme carrée, fait en *renards croisés*, forme le complément de cette exposition d'un travail et d'une conception très ordinaires.

Parmi les dix maisons belges qui font spécialement la fabrication du lapin lustré pour la fourrure, et dont la concurrence se fait sentir d'une manière si sensible pour nos maisons similaires françaises, seule, la maison C.-H. Zurée, de Gand, expose ses produits.

Cette maison mérite une mention particulière; elle démontre la réalisation d'un grand progrès dans son industrie. Exemple : une seule sorte de pelleterie sert de base à seso pérations d'apprêt et de teinture; c'est le *lapin domestique*, et c'est avec ce produit admirablement transformé qu'elle nous présente des *castors*, des *loutres* presque de toutes les sortes, des *chinchillas*, des *veaux marins*, des *tigres;* toutes les nuances employées dans la fourrure y sont représentées d'une façon soignée. Les imitations d'oiseaux, tels que *perdrix tigrée* et *pintade*, sont divinement imitées. Je termine cet exposé en citant les imitations de *velours* avec impression, soit de fleurs ou de dessins divers, d'un goût charmant et d'un bel effet comme fond de nuance. Voilà enfin, du progrès.

Je ne saurais trop recommander à nos lusteurs et teinturiers français de ne rien négliger dans leur fabrication pour se tenir au niveau des progrès réalisés par les maisons de Belgique, parce que l'on aurait à le regretter dans l'avenir. La différence des frais généraux, et surtout de la main-d'œuvre, dont l'écart est de 30 0/0 au-dessous du taux français,

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

aideront tout naturellement, si l'on n'y prend garde, à rendre cette concurrence des plus redoutables.

Esprit de chauvinisme à part, il faut bien reconnaître la vérité et se garder de prôner que l'on est supérieurs, lorsque l'on est à peine égaux, si ce n'est inférieurs. Tant dur que puisse nous paraître le fait accompli, nous devons l'accepter et en faire notre profit pour l'avenir. Voilà mon opinion.

Chine. — Je remarque dans l'exposition chinoise quelques vêtements de mandarins garnis de fourrures mal assorties et mal confectionnées; les fourrages intérieurs en petit-gris ne sont pas suffisamment dégraissés; en somme, rien d'intéressant à signaler.

Japon. — L'on rencontre dans la section japonaise quelques vêtements garnis de fourrures copiés sur différents modèles européens. Le travail des fourrures est médiocre et produit peu d'effet. Rien de particulier à signaler.

Dans les autres colonies, ainsi qu'en Tunisie et dans l'exposition persane, l'on a posé sur les murs des peaux indigènes simplement comme ornement. Rien à ce sujet ne peut m'intéresser.

Autriche-Hongrie. — J'ai bien regretté qu'aucune maison de ces pays n'ait cru devoir exposer ses produits en pelleteries et fourrures; le travail et le goût des maisons de Vienne ne seraient pas à dédaigner. Je regrette sincèrement cette lacune dans l'exposition.

Russie. — Le pays des fourrures par excellence n'est représenté que par une seule fabrique, maison Paul Grünnald, Saint-Pétersbourg. Je reconnais de suite cette maison pour l'avoir vue à notre exposition de 1878. Le contact du goût français n'a pu déteindre sur ses habitudes de classement et de fabrication. Son étalage, où les pelleteries de toutes sortes sont à profusion, ressemble, comme en 1878, à l'un de ces bazars où l'on fait les déballages.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

La généralité des fourrures exposées sont très ordinaires ; mais, quoique bien tirées et bien drayées (1), elles laissent une odeur de suif qui est très désagréable. L'apprêt fait en confit (2) comporte trop d'ammoniac ainsi que de sel marin, en sorte que les cuirs des fourrures se trouvent brûlés et détériorés dans une période relativement courte.

Le dégraissage des cuirs et du poil laisse beaucoup à désirer et doit être fait avec des matières lourdes, telles que plâtre et sable, ce qui a l'inconvénient de rendre le poil rugueux et fort désagréable au toucher ; de plus, il reste terne et sans éclat.

Une collection de tapis est mêlée aux pelleteries, leur confectionnement n'est pas d'une imagination heureuse.

Les vêtements, dont la confection est grossière, sont d'une ampleur embarrassante, ce qui leur donne un aspect lourd et disgracieux. Les fourrures paraissent être très bien employées par les ouvriers découpeurs et sont généralement assez bien assorties ; mais le goût des nations occidentales fait absolument défaut à cette fabrication. (Voir les tableaux pour les salaires.)

France. — C'est avec un sentiment d'orgueil bien légitime que j'ai examiné l'exposition française. Je dois déclarer en toute sincérité ce que plusieurs membres de la délégation nationale ouvrière ont cru devoir dire d'une partie des produits exposés de leur industrie respective, au point de vue de la supériorité incontestable que sait conserver la France dans le fini, l'élégance de ces conceptions artistiques, dont le

(1) Le drayage, ainsi que le tirage, consiste à amincir les cuirs au moyen d'outils tranchants et à enlever avec soin les parties charnues qui ne doivent pas être conservées.

(2) L'apprêt en confit consiste dans la préparation d'un produit plus ou moins liquide, dans lequel on fait tremper les pelleteries un certain laps de temps, afin de permettre aux matières telles qu'ammoniac, sel marin et farines diverses de pénétrer suffisamment dans les cuirs pour leur donner de la nourriture, première base de souplesse indispensable dans l'apprêt.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

goût délicat fait éclore des prodiges. Je puis le confirmer en ce qui concerne mon industrie.

Si j'ai tout naturellement regretté que seulement deux maisons françaises aient cru devoir montrer aux puissances quelles étaient nos ressources de fabrication, je dois leur accorder ceci :

La France avait là deux rudes jouteurs qui, aux expositions de Londres, de Vienne, de Philadelphie, de Paris, de Sydney, de Melbourne, comme à Amsterdam, ont soutenu d'une manière très digne la réputation industrielle de notre patrie.

Ces maisons, classées à bon droit comme les deux premières de France, ont, dans la capitale néerlandaise, exposé aux regards des connaisseurs tout ce que l'imagination pouvait rêver comme richesse de fourrures et comme nouveautés dans l'application.

Les étoffes les plus recherchées, où le goût et le fini dans la confection ne le cédaient en rien à ceux des fourrures, faisaient de ces produits, unis d'une manière artistique, un de ces mélanges heureux dont l'harmonie vous charme.

En ma qualité de délégué nommé par M. le ministre du commerce à l'Exposition d'Amsterdam, je considère comme un devoir de rendre cet hommage bien mérité à ces deux maisons françaises.

Avant d'examiner avec impartialité les objets exposés par chacune de ces maisons, afin de me guider dans mes appréciations, je dois signaler un fait dont je suis particulièrement étonné.

La maison Revillon frères, qui a, depuis l'Exposition de Philadelphie, obtenu un diplôme et deux promotions dans l'ordre de la Légion d'honneur, et dont la réputation n'a pour ainsi dire pas de rivale dans le monde entier, ne se porte pas hors concours, et comme elle ne peut descendre en raison du classement qu'elle occupe, il va tout naturellement lui échoir la même récompense, fût-elle mieux méritée par une autre maison.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Grands dieux ! quel appétit? L'axiome n'est que trop vrai, me suis-je dit. Cette maison est absolument dans son droit : lorsqu'on prend du galon ou du monopole, on n'en saurait trop prendre.

L'on ajoute à celui des grands achats celui de la fabrication, à ce deuxième celui des palmes, et à ce dernier, si possible, celui des décorations.

Peste ! mais et les autres maisons? Quels moyens seront de nature à stimuler leur émulation et à les déterminer, dans l'avenir, à prendre part aux futurs tournois pacifiques, devant les prétentions continuelles de cette maison colossale dont les intérêts sont évidemment très respectables, mais auxquels on pourrait opposer dans la balance ceux des autres maisons du métier pour le progrès de l'industrie des pelleteries et fourrures en général. Dans ces conditions, les maisons qui ont déjà obtenu des médailles d'or seraient assurées de ne jamais obtenir le diplôme et, pour cette raison, à ne plus vouloir consentir d'autres sacrifices dans l'avenir.

Ce qui se passe dans l'industrie des fourrures se passe dans beaucoup d'autres industries, et je crois que dans l'intérêt général, il y aurait lieu d'aviser.

Maison Révillon frères, rue de Rivoli 79-81, Paris. — La vitrine de cette maison est admirablement située ; elle est à quatre côtés, et placée au milieu d'une salle dont le jour, habilement ménagé, contribue à donner plus d'éclat et de lustre aux fourrures qui sont derrière les glaces formant fermeture.

Les belles vitrines uniformes de la chambre syndicale des couturières de Paris se trouvent rangées symétriquement autour et offrent, par les riches parures et confections qu'elles contiennent, une attraction des plus séduisantes.

L'exposition de la maison Révillon frères contient, d'après ce qui m'a été possible d'apprécier, environ seize articles dont voici à peu près les détails :

1° Une sortie de bal velours garnie d'agneaux de Chine blancs (d'un bel effet) ;

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

2° Une visite velours frappé, garnie de renards bleus, avec le manchon en même fourrure, galonnés. (Le galonnage (1) pèche légèrement par le trop de largeur);

3° Une jaquette en loutre ;

4° Une visite loutre, garnie de chinchillas (d'un assez bel effet) avec manchon assorti ;

5° Une visite de soie brochée, garnie de castor du Canada lustré noir (très bien comme travail et comme effet);

6° Une magnifique visite loutre de mer, garnie de loutre de Kamtchatka pointillée (riche fourrure bien réussie) ;

7° Une pelisse d'homme, fourrée avec flancs et pattes de martres, ayant cols, revers et parements en castor ;

8° Un col russe en queue de martre zibeline, galonné (très soigné) ;

9° Un col russe en pécans du Canada (très bien fait).

10° Un col russe en loutre (bien réussi) ;

11° Un col russe en castor du Canada, lustré (paraît très bien réussi) ;

12° Un beau manchon de loutre;

13° Un manchon en castor du Canada (très bien) ;

14° Une paire de gants garnis en loutre (très soignée) ;

15° Un chapeau de loutre (assez élégant) ;

16° Une toque loutre (bien réussie).

En somme, exposition splendide comme richesse et comme ensemble, ne pouvant trouver de rivale que dans la section française.

---

(1) Le système du galonnage consiste à diviser par tranches de 1 centimètre à 1 centimètre 1/2 les fourrures trop fournies en poils ; l'on intercalle entre ces tranches de fourrure une partie égale de ruban, de manière que 10 centimètres de fourrure en produisent le double et permettent le jeu du poil qui paraît plus léger et plus fin.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

APPRÉCIATIONS

Quiconque est du métier des pelleteries et fourrures, ne peut ignorer que par les relations directes que possèdent les maisons Révillon et Grébert dans tous les pays de provenances, elles peuvent mieux que toute autre réunir des pelleteries de choix et établir des assortiments qu'il serait très difficile de rencontrer dans d'autres maisons françaises.

Leurs affaires ainsi que leur stock de marchandises en magasins se chiffrant annuellement par plusieurs millions de francs, leur permettent la vente en gros aux trois quarts des maisons de fourrures de France. Leurs moyens d'action au point de vue de fabrication sont à peu près équivalents, en ce qui concerne les pelleteries fines. Donc, la seule différenc à établir ne doit se chercher que dans le goût et le mieux fini du perfectionnement.

Maison Revillon frères. — Je trouve que dans les objets exposés on a trop compté sur la richesse des étoffes et surtout sur celle des fourrures, auxquelles on sacrifie d'une manière trop générale la grâce, la nouveauté et la coupe des confections. La trop grande largeur des garnitures n'est pas toujours de nature à suppléer par leur rareté à ce qu'elles ont retiré à l'élégance des confections.

Maison Grébert-Borgnis, 48, rue de l'Arbre-Sec, Paris. — La vitrine de cette maison est à trois côtés ouverts et manque d'espace suffisant en raison du nombre de confections qui y sont contenues. L'emplacement et le jour ne sont pas des plus favorables; mais, en revanche, les produits exposés dénotent un progrès réel dans la fabrication et surtout la nouveauté des articles :

1° J'examine tout d'abord, parmi les nombreux objets de premier choix formant l'ensemble de cette exposition, une sortie de bal en soie blanche brodée argent, bordée de magni-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

fiques queues de zibeline ; un manchon galonné en queues de zibeline forme le complément de cette admirable parure ;

2° Une visite soie fantaisie, ravissante comme étoffe, fourrée en dos de petit-gris, garnie de castor du Canada, épilé, d'un genre nouveau, imitant à s'y méprendre la loutre du Kamtchatka, avec son manchon assorti (Le travail et la confection marchent de pair) ;

3° Une sortie de bal velours mauve, fourrée de ventres de gris de très belle qualité, ornée de riches passementeries, terminée par une garniture de chinchillas et surprenante comme ensemble de fabrication. Je remarque particulièrement dans le manchon et la garniture que le chinchillas, qui est de grande beauté, est dégraissé à la perfection, ce qui donne au poil la légèreté du duvet ;

4° Une visite loutre marron, belle qualité, bordée de castors. Cette confection, d'une coupe toute nouvelle, a son manchon assorti ;

5° Une casaque loutre marron, genre redingote, garnie de loutre du Kamtchatka d'une grande beauté, avec le manchon très bien assorti, forme une confection ravissante ;

6° Une jaquette loutre de belle qualité, garnie de martre zibeline très foncée, est bien comme ensemble ;

7° Une jaquette tout unie, garnie dans le bas de petits grelots loutre, complète cette gracieuse nouveauté ;

8° Une autre jaquette loutre, bordée de chinchillas, est très bien comme travail ; son manchon, assorti, est équivalent ;

9° Un paletot d'homme fourré loutre avec col, revers et parements, est bien réussi comme ensemble ;

10° Je remarque particulièrement un fort beau paletot d'homme garni en flancs de martres zibelines et pattes de martres, avec parements et col en superbe loutre du Kamtchatka (Assortiments et confections sont très soignés) ;

11° Un superbe manchon renard noir galonné ;

12° Un assortiment de cols russes en martre zibeline ;

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

13° Un autre assortiment de cols russes en loutre, en castor, en astrakan (Sont très soignés comme travail);

14° Une collection de manchons de fantaisie en grèbe, hermine, astrakan (Paraissent assez bien faits);

15° Une paire de gants garnie de loutre, un chapeau loutre, une toque de même fourrure garnie de Kamtchatka, ainsi qu'une autre toque de loutre unie, forment, avec divers beaux tapis, le complément de cette ravissante exposition.

APPRÉCIATIONS

Maison Grebert-Borgnis. — Les produits exposés par cette maison accusent une profonde connaissance dans le choix des assortiments; la richesse des fourrures, ne diminuant rien de l'élégance des confections; on a tenu compte, d'une manière rigoureuse, de l'harmonie des fourrures avec les étoffes, non seulement dans les lignes, mais encore dans les nuances; l'on s'est préoccupé surtout de donner un cachet de nouveauté au modèle.

En somme, plus de grâce, plus de légéreté à l'œil, sans diminuer la richesse des fourrures et confections qui égalent au moins celles exposées par la maison Révillon frères.

Afin de bien rendre la nuance qui, dans ma pensée, existe entre l'exposition des deux maisons, je crois devoir emprunter un terme de comparaison usité dans les industries de luxe : « L'une expose du beau commerce, l'autre un véritable travail d'art »; cette dernière est la maison Grébert.

Déjà, à l'Exposition de 1878, cette maison s'est révélée en ce sens à tous les connaisseurs de l'industrie des pelleteries et fourrures, et j'estime, que pour les diverses raisons énumérées plus haut, elle arrive bonne première à l'Exposition d'Amsterdam.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES

INDUSTRIE DES PELLETERIES ET FOURRURES ; PRODUCTION FRANÇAISE

La France ne produit pas de pelleteries pouvant être classées dans la catégogie des fines.

Ses produits naturels peuvent se répartir ainsi qu'il suit :

1° Lapins de premier choix devant, au préalable, après avoir été apprêtés, subir l'opération du lustre ou de la teinture comme complément. La fabrication de cette première catégorie peut être évaluée à 2,500,000 peaux au prix moyen d'achat de 100 francs les 100 peaux, auquel il convient d'ajouter une somme égale à l'achat pour le façonnement qui se termine une fois lustré par la mise en douzaine, soit 5 millions de francs représentant le coût d'achat et la fabrication.

Depuis environ quatre années, en raison de la concurrence faite à cette industrie par la Belgique, on a dû ajouter à cette fabrication celle de 1,500,000 à 2 millions de peaux de lapins de deuxième et troisième choix. Ces marchandises sont travaillées au tannin, façon belge, et représentent une valeur comme achat et façon de 100 à 120 francs le 100, soit au total environ 2 millions de francs. La fabrication du lapin pour la fourrure représente donc une moyenne annuelle de 7 millions de francs pour cette industrie, qui devrait rester toute francaise (1).

Malheureusement, des maisons de fabrication établies en Belgique viennent acheter sur nos marchés ces marchandises

(1) A l'époque où la chambre syndicale des ouvriers apprêteurs en pelleterie et M. Grebert déposèrent leurs rapports concernant les tarifs de douanes, l'on ne fabriquait pas encore les peaux de deuxième et troisième catégories.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

brutes, les font travailler dans leur pays, où la main-d'œuvre et les frais généraux sont moindres de 30 à 35 0/0, et les livrent ensuite, au détriment de nos similaires, à des prix qui défient notre concurrence. J'ai déjà parlé plus haut de la façon dont elles traitent ces produits, et les déductions que j'en ai tirées m'inspirent des craintes pour l'avenir.

Nos chats domestiques, en beaucoup plus petit nombre, subissent le même travail, sauf ceux de couleurs que l'on nomme tigrés et élisés, qui sont employés naturels pour garnitures intérieures de vêtements et destinés à l'exportation.

Restent parmi les fourrures de production française : la fouine, le putois, le renard, la loutre de rivière; ces pelleteries sont encore, pour la plus grande partie, destinées à l'exportation. (Je passe le chat et le blaireau qui ne s'emploient pas pour la fourrure.)

En somme, si la France ne produit pas de riches fourrures, elle en fait une ample consommation, qu'elle tire à peu près de toutes les parties du monde.

L'on peut évaluer à 800,000 kilogrammes la moyenne des importations annuelles des pelleteries étrangères en France, et si l'on prend comme base probable que l'évaluation moyenne du kilo peut être estimée de 10 à 14 francs, on voit que la valeur totale des fourrures qui pénètrent dans notre pays, pour y être aux trois quarts consommées, peuvent être estimées de dix à douze millions de francs, auxquels il faut ajouter ensuite le mariage des étoffes nécessaires au confectionnement et la main-d'œuvre.

MAIN-D'ŒUVRE SUR LES PELLETERIES IMPORTÉES

Le travail nécessaire à la transformation de ces pelleteries ne comporte environ que 10 à 15 0/0 de leur valeur, en raison qu'une grande partie de ce qui est destiné aux fourrages intérieurs des confections se trouve préparée à l'avance;

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

soit en Russie ou en Allemagne, où les mains-d'œuvre sont de 35 à 40 0/0 au-dessous du taux français et jouissent du privilège de la franchise à leur entrée en France.

J'ai signalé ces faits devant la commission des tarifs qui siégeait au palais Bourbon en 1878, en y joignant des travaux très étudiés, dans lesquels l'ensemble des hommes compétents, soit patrons ou ouvriers, avaient formulé leurs appréciations sur cette matière.

Un groupe important de négociants ayant désigné M. Grébert comme rapporteur, déposa également un remarquable travail, dont une grande partie confirmait nos déclarations touchant l'urgence d'une réforme portant sur les tarifs de douane à l'importation des pelleteries apprêtées et ouvrées.

Eh bien ! après avoir pu se convaincre des erreurs plus ou moins volontaires de nos adversaires libres-échangistes, la commission des tarifs a cru devoir user de leurs conseils pour fixer les nouveaux droits sur les pelleteries. C'est par ce fait que l'on a rétabli des nouvelles taxes tellement mal équilibrées, qu'elles sont loin d'atteindre le but que la situation de notre industrie commandait comme indispensable.

Je demande pardon au lecteur de l'entraîner sur ce terrain ; ce n'est pas un débat que je cherche à ouvrir, ni une critique que je désire formuler, ce sont des faits accomplis que j'enregistre, avec leurs origines et leurs causes déterminantes, dont l'action comporte une influence sensible sur l'industrie des pelleteries et fourrures, principalement pour les ouvriers, dans l'ordre du chômage et des salaires.

Si le lecteur veut bien jeter un coup d'œil sur le tableau dressé par les deux rapporteurs généraux concernant la perception douanière à l'importation dans les puissances étrangères, il pourra constater que les droits d'entrée sur les pelleteries ouvrées sont plus élevés qu'en France dans treize puissances dont les noms suivent :

Belgique, Suède, Norvège, Russie, Serbie, Turquie, Grèce, Italie, Espagne, Portugal, Canada, États-Unis, Australie.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Ensuite l'Autriche, les Pays-Bas et le Danemark ont des droits équivalents aux droits français et ne peuvent craindre notre concurrence en raison du bon marché de leurs mains-d'œuvre, ainsi que de leurs frais généraux.

Viennent ensuite l'Allemagne et la Suisse, dont les tarifs sont moindres, et l'Angleterre, qui admet les pelleteries en franchise.

Au total, nous voyons treize nations dont les tarifs douaniers sur les pelleteries sont beaucoup plus élevés qu'en France, trois autres dont les droits sont équivalents, et, enfin, trois dernières dont les droits sont moindres.

J'avoue, et bon nombre de lecteurs se rangeront à mon avis, que je comprendrai toujours difficilement que l'on cherche à descendre nos droits à l'importation, lorsque l'évidence vient démontrer que la majeure partie des nations les maintiennent très élevés et les relèvent au besoin.

Il n'entre pas dans ma pensée que le principe du libre-échange ou de la protection à outrance soient de nature à donner un essor suffisant à nos industries.

J'affirme, au contraire, qu'entre ces deux principes opposés, il n'y a de praticable que celui qui doit découler de la justice et de la raison, *c'est l'égal échange*.

Je n'admettrai jamais que l'on persiste à vouloir ouvrir nos portes toutes grandes à des gens qui veulent à peine consentir à nous tenir les leurs entrebaillées.

Autre fait : On m'a toujours affirmé, chose qui peut paraître invraisemblable, qu'un négociant commissionnaire de nationalité étrangère et non naturalisé, dont les idées libre-échangistes sont très connues par la campagne qu'il a menée à ce sujet, ferait aujourd'hui partie de la commission des valeurs en douanes pour l'industrie des pelleteries et fourrures et matières premières de chapellerie.

Si ce fait est exact, on conviendra que voilà un comble : prendre pour surveiller l'application des taxes ceux qui sont partisans de leur complète suppression !

J'ai suivi avec une attention soutenue les divers débats qui

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

eurent lieu dans la commission, et surtout au sein du Parlement, au sujet de nos légitimes revendications. J'ai été très frappé du manque de solidité des arguments présentés contre notre proposition.

Dans la séance de la Chambre des députés du 21 mai 1880, le jour du vote définitif sur cette question, M. Rouher s'est écrié, au milieu de nombreux signes approbatifs :

« 1 franc par kilo à l'entrée sur les pelleteries apprêtées, c'est un droit exorbitant, et qui sûrement sera une entrave à cette industrie. »

Il est certain que le célèbre député auvergnat et plusieurs de ses collègues songeaient évidemment aux grosses peaux, pesant chacunes PLUSIEURS KILOS, telles que OURS, TIGRES, LIONS et autres que l'on emploie généralement pour TAPIS !...

Mais les *visons*, les *chinchillas* qui valent 11 francs la peau en moyenne, et dont il faut vingt-deux au kilo, soit une valeur de 240 francs pour un droit de 1 franc, et surtout les MARTRES, qui peuvent atteindre une moyenne de 100 francs la pièce, et dont il faut quatorze AU KILO, soit 1,400 francs de valeur pour un droit de 1 franc (quelle belle affaire !)

C'est donc 1 franc par kilo que l'on proposait de nous accorder, et qui, quoique d'une insuffisance choquante, faisait bondir les rigoristes d'alors, lorsqu'il était établi qu'il fallait au moins deux séries, les fines et moyennes à 2 francs le kilo, et les grosses pelleteries à 1 franc.

Cela eût été loin d'établir l'équilibre avec les puissances, mais au moins l'on n'aurait pas eu à y revenir plus tard, et surtout si l'on avait, au dernier moment, consulté d'une manière effective les intéressés sur les propositions de la dernière heure, soumises à l'approbation de la Chambre.

Aussi l'honorable député, M. Allain-Targé, à qui notre corporation doit la plus grande reconnaissance pour tous les efforts qu'il a tentés en faveur des ouvriers de l'industrie de pelleteries et fourrures, s'exprimait ainsi avant le vote sur les taxes concernant les pelleteries.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

M. Allain-Targé. — Messieurs, je suis un peu surpris par cette tarification nouvelle. Ce qui m'avait préoccupé surtout, au sujet des pelleteries, c'était une question de salaires. En effet, la pelleterie se fait beaucoup en Allemagne ; or, il est évident qu'il y a beaucoup de maisons de confections, de magasins de pelleteries, à Paris, qui se fournissent en Allemagne ; c'est donc une question de salaires dont il s'agit, car il est certain qu'on a l'habitude de payer plus cher les ouvriers en pelleteries en France qu'en Allemagne.

M. Rouher.— Aujourd'hui les ouvriers français font mieux que les ouvriers allemands.

M. Allain-Targé. — Oui, ils font beaucoup mieux et on leur confie, à cette heure, certaines pelleteries fines ; mais en tout petit nombre.

Or, Messieurs, nous avons des pelleteries que nous faisons fort bien ; ce sont celles dont la matière première est commune, mais auxquelles nous donnons certaines qualités des pelleteries fines faites avec les fourrures les plus rares. Ainsi, Messieurs, avec le lapin français, nous faisons des fourrures admirables.

Le lapin — non pas le lapin de garenne, mais le lapin de choux — quand il est élevé en France, a des qualités qu'il perd immédiatement quand il quitte notre sol. (On rit.)

Je ne dis pas qu'il faille protéger cette matière première d'une manière exagérée. Il y avait autrefois un droit à la sortie ; il a été supprimé par les traités de commerce, et je ne demande pas qu'on le rétablisse ; je demande seulement qu'on défende le salaire de nos ouvriers.

Un syndicat d'ouvriers parisiens, particulièrement, m'a prié d'étudier cette question ; nous avions travaillé ensemble et nous avions fait de notre mieux pour arriver à ne demander qu'un droit de 2 francs pour les pelleteries fines et 30 centimes pour les pelleteries communes.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

On nous propose une transaction. J'ai bien peur que, vraiment, la transaction qu'on nous offre soit insuffisante ; cependant, je ne peux pas lutter à la fois contre le gouvernement et contre la commission ; par conséquent, je suis obligé de souscrire à la transaction qui a été étudiée avec soin, je n'en doute pas, par la commission et par le gouvernement et en leur laissant toute leur responsabilité. (Approbation sur plusieurs bancs.)

Quand donc nos législateurs auront-ils perdu la manie de légiférer à l'infini? Je dirais même de chicaner sur des chiffres étudiés avec soin et présentés par des groupes d'ouvriers et de patrons compétents.

Parmi les exemples que je pourrais donner à ce sujet, je tiens à mentionner celui-ci :

Un groupe de négociants qui avait en grande partie appuyé nos réclamations, vint demander à la commission des tarifs que l'on admit en franchise sept sortes de pelleteries mi-confectionnées ; ces marchandises sont celles qui, principalement, jouent le rôle le plus considérable dans la fourrure.

Ces honorables négociants, par l'entremise de M. Grébert, s'appuyaient sur ce que l'on n'était pas suffisamment outillé pour travailler ces pelleteries en France.

Eh bien! dans d'autres puissances, cet argument invoqué en leur faveur eût produit l'effet contraire, parce qu'il aurait suffi à démontrer l'urgence que ces pelleteries n'échappassent pas à la taxe, afin de permettre à nos industriels de faire les frais d'outillage nécessaires pour acclimater graduellement chez nous cette fabrication que l'on pourrait très bien faire dans un temps donné.

En Amérique, en Allemagne, en Autriche et ailleurs, où tous les sacrifices possibles sont faits dans le but de ne plus être tributaires de la France, l'on eût fait cela ; mais chez nous, l'on s'est contenté de dire : « Ces pelleteries s'apprêtent ailleurs, eh bien, qu'on les y laissent ! »

Ce mode de comprendre nos intérêts corporatifs n'a pas été

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

de notre goût, mais nous avons dû nous résigner; aussi avons-nous pu, depuis quatre années que les tarifs sont en vigueur, acquérir la certitude que ces dernières mesures prises par nos législateurs sont loin d'avoir donné des résultats désirables.

L'industrie des pelleteries s'est relativement peu ressentie des avantages dont on croyait l'avoir dotée. La raison dominante est celle-ci : trop de pelleteries légères continuent d'être données à travailler à l'étranger, et beaucoup trop d'autres entrent en franchise.

SITUATION OUVRIÈRE

L'industrie de l'apprêt en pelleteries possède deux chambres syndicales, l'une de patrons, l'autre d'ouvriers; l'homogénéité de ces derniers, unie à de bons rapports de cordialité avec les patrons, a contribué à maintenir les salaires dans des conditions normales.

Il y a environ trois années, à la veille d'une grève, il est intervenu un arrangement, signé de part et d'autre, pour cinq années et qui, depuis, a toujours été respecté des deux côtés; seul le chômage cause un préjudice grave aux ouvriers de cette industrie.

FOURRURES ET CONFECTIONS

Les ouvriers de cette industrie similaire de l'apprêt ne possèdent pas de chambre syndicale et ne peuvent parvenir à s'entendre entre eux, et cela au détriment de leurs plus grands intérêts. La majeure partie de ces ouvriers se compose d'Allemands, de Russes, de Suédois, de Polonais, venant en France, où l'on est supérieur dans le fini et le goût, pour terminer leurs études professionnelles.

Leur tempérament calme leur donne des aptitudes particulières très nécessaires à ce genre de travail.

Les sacrifices qu'ils consentent à cet effet portent générale-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

ment sur la diminution des salaires, qu'ils avilissent au détriment de la corporation.

D'autre part, une grande partie des maisons de confections pour dames se sont mises à faire fabriquer des vêtements de fourrure, et quelle fourrure, hélas !

Exemple :

Une confection qui, pour être traitée d'une manière convenable exigerait un prix de 12 à 15 francs, est payée de 4 fr. 50 à 6 francs, et cela au détriment du salaire, de la solidité et du fini dans le travail. Le goût manquant pour la plupart dans ces confectionnements, il est rare qu'une dame soit convenablement habillée avec des vêtements de cette fabrication.

Une dernière considération touchant les salaires et qui a son importance est celle-ci : Plusieurs grandes maisons de fourrures de Paris peuvent, en raison de leurs ressources, ne plus attendre les saisons pour donner à confectionner, et trouvent, par ce fait, un abaissement facilement consenti dans le prix des mains-d'œuvre ; et cela est si vrai, qu'à part les ouvriers employés à l'année dans les maisons de fourrures et dont le nombre est assez restreint, leurs confrères mènent une vie misérable.

Autrefois, avant que les maisons de confection et les magasins de nouveautés s'emparassent de cette industrie, le contraire existait pour ces ouvriers, où nous comptons un tiers de compatriotes.

Je n'ai pas ici à formuler de conclusions en tant qu'indications portant sur les améliorations désirables pour les ouvriers de cette spécialité, j'ai voulu seulement dérouler sous les yeux de ceux des lecteurs qui m'auront fait l'honneur de me lire une peinture fidèle de la situation actuelle de mon industrie.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Fourrures classées dans la catégorie des fines :

Astrakans persans.
Castors.
Chats cerviers et lynxs.
Chinchillas.
Gloutons.
Hermines.
Kolenskys.
Loups marins.
Loutres Kamtchatka et Japon.
Martres de Prusse.
Martres du Canada.
Martres zibelines.
Pecans.
Renards blancs.
Renards bleus.
Renards noirs.
Renards croisés.
Renards argentés.
Renards rouges du Canada.
Renards blancs, teints de diverses couleurs.
Visons.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

MOYENNE DES SALAIRES

DE L'INDUSTRIE DES CUIRS ET PEAUX

(Tableau dressé par les Rapporteurs généraux.)

PAYS ou LOCALITÉS	MÉTIERS	NOMBRE D'HEURES de travail par jour.	TRAVAIL A L'HEURE Prix de l'heure.	PRIX de la journée.	SALAIRE par semaine.	SALAIRE par mois.
			fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c.
PAYS-BAS						
Arnheim	Tanneurs-corroyeurs	10 à 12	» »	» »	12 » 16 »	» »
Deventer	Id.	»	» »	» »	11 » 13 »	» »
Rotterdam	Id.	»	» »	» »	12 » 16 »	» »
Amsterdam	Id.	11	» »	» »	13 » 18 »	» »
	Peaussiers et gantiers.	»	» »	» »	18 » 22 »	» »
	Apprêteurs en pelleteries (*a*)	»	» »	2 80 3 50	» »	» »
BELGIQUE						
	Tanneurs	»	» »	» »	18 » 24 »	» »
	Corroyeurs	»	» »	» »	19 » 26 »	» »
	Gantiers	»	» »	» »	15 » 22 »	» »
	Apprêteurs en pelleteries (*b*)	»	» »	» »	20 » 28 »	» »
DANEMARK						
Copenhague	Ouvriers divers	»	» »	» »	15 » 21 »	» »
SUÈDE						
Gotembourg	Tanneurs-corroyeurs :					
	Bons ouvriers	»	» »	3 75 4 50	» »	» »
	Ouvriers ordinaires	»	» »	2 25 3 »	» »	» »
	Gantiers (*c*)	»	» »	2 50 3 25	» »	» »
	Apprêteurs en pelleteries	»	» »	2 70 3 45	» »	» »

(*a*) Généralement à la tâche l'outillage est très défectueux, on se sert des vieux moyens qui ne sont plus employés en France depuis trente ans.

(*b*) La concurrence belge est d'autant plus à craindre que l'on emploie des femmes et des enfants beaucoup plus qu'en France, de plus, leurs salaires sont absolument dérisoires dans l'industrie du lapin. Pour la pelleterie, leur concurrence est pour nous des plus redoutables.

(*c*) Engagements à la semaine.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

PAYS ou localités	MÉTIERS	NOMBRE d'heures de travail par jour.	TRAVAIL à l'heure Prix de l'heure.	PRIX de la journée.	SALAIRE par semaine.	SALAIRE par mois.
			fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c.
SUISSE (*a*)						
Chaux-de-Fond..	Tanneurs.....	»	» »	3 50 4 50	» »	» »
Zurich.....	Corroyeurs.....	»	» »	Id.	» »	» »
Bale.....	Peaussiers.....	»	» »	Id.	» »	» »
	Gantiers.....	»	» »	Id.	» »	» »
	Apprêteurs en pelleteries.....	»	» »	Id.	» »	» »
PORTUGAL (*b*)						
ESPAGNE						
	Tanneurs.....	»	» »	1 75 2 70	» »	» »
	Corroyeurs.....	»	» »	1 80 3 »	» »	» »
	Peaussiers-gantiers...	12	» »	1 50 3 »	» »	» »
	Apprêteurs en pelleteries.....	»	» »	1 80 3 50	» »	» »
ITALIE (*c*)						
	Tanneurs.....	»	» »	1 50 3 »	» »	» »
	Corroyeurs.....	»	» »	1 75 3 80	» »	» »
	Peaussiers-gantiers...	12 à 13	» »	1 50 4 »	» »	» »
	Apprêteurs en pelleteries.....	»	» »	2 » 4 25	» »	» »
RUSSIE (*d*)						
Pologne.....	Tanneurs.....	»	» »	3 » 3 50	» »	» »
	Corroyeurs.....	»	» »	3 25 3 80	» »	» »
	Peaussiers-gantiers...	»	» »	3 50 4 25	» »	» »
	Apprêteurs en pellet..	»	» »	3 50 5 »	» »	» »
St-Pétersbourg..	Id. ..	»	» »	3 75 5 50	» »	» »
AUTRICHE						
	Tanneurs.....	»	» »	2 25 3 50	» »	» »
	Corroyeurs.....	»	» »	2 40 3 70	» »	» »
	Peaussiers et gantiers.	10 à 12	» »	2 » 3 »	» »	» »
	Apprêteurs en pelleteries.....	»	» »	2 50 4 »	» »	» »

(*a*) Ces chiffres peuvent être considérés comme une bonne moyenne.

(*b*) Sans renseignements précis.

(*c*) En prenant le Piémont comme point de départ, les salaires vont en décroissant, surtout si l'on incline vers l'est ou le sud-est.

(*d*) Les principales contrées les plus privilégiées sont celles qui se rapprochent du sud-ouest et nord-ouest, en raison du voisinage des puissances européennes.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

PAYS OU LOCALITÉS	MÉTIERS	NOMBRE D'HEURES de travail par jour.	TRAVAIL A L'HEURE Prix de l'heure.	PRIX de la journée.	SALAIRE par semaine.	SALAIRE par mois.
			fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c.
ALLEMAGNE						
Berlin	Tanneurs	12	» »	» »	20 » 21 »	» »
Chemnitz	Id.	»	» »	» »	14 » 22 »	» »
Leipzig	Id.	»	» »	» »	17 » 23 »	» »
Dresde	Id.	»	» »	» »	13 » 24 »	» »
Stuttgardt	Id.	»	» »	» »	18 » 20 »	» »
Cologne	Id.	»	» »	» »	25 » 31 »	» »
Cobourg-Gotha	Mégissiers	»	» »	» »	14 » 20 »	» »
Francfort	Id.	»	» »	» »	20 » 26 »	» »
	Apprêteurs en pelleteries	»	» »	» »	28 » 40 »	» »
Annaberg	Gantiers (filles) (*a*)	»	» »	» »	6 » 8 »	» »
Chemnitz	Id. Id.	»	» »	» »	11 » 18 »	» »
Dresde	Id. (hommes)	»	» »	» »	16 » 24 »	» »
Berlin	Id. Id.	»	» »	» »	20 » 25 »	» »
Cobourg-Gotha	Id. Id.	»	» »	» »	18 » 24 »	» »
Aix-la-Chapelle	Id. Id.	»	» »	» »	13 » 23 »	» »
FRANCE						
Paris	Apprêteurs en pelleteries :					
	Ouvriers (*b*)	12	» »	7 » 10 »	» »	» »
	Manœuvres	»	» »	4 50 6 »	» »	» »
	Tanneurs	11	» »	4 » 5 »	» »	» »
	Mégissiers	»	» »	4 50 6 »	» »	» »
	Drayeurs	»	» »	6 » 01 »	» »	» »
	Gantiers (*c*)	»	» »	» »	» »	» »
ANGLETERRE						
Londres	Tanneurs	9	» »	» »	25 » 28 »	» »
	Ouvriers ordinaires	»	» »	» »	16 » 20 »	» »
	Corroyeurs (*d*)	»	» »	» »	50 » 62 »	» »
	Id. (*e*)	»	» »	» »	35 » 40 »	» »
	Gantiers (*f*) :					
	Bons ouvriers	9	» »	» »	31 » » »	» »
	Ouvriers ordinaires	»	» »	» »	20 » 25 »	» »
	Ouvrières	»	» »	» »	6 50 8 75	» »
	Apprêteurs en pelleteries	»	» »	» »	50 » 60 »	»

(*a*) Filles nourries et logées. Une grande partie de cette fabrication est faite par des femmes, qui, nourries et logées, reçoivent un salaire de 3 fr. 50 à 5 francs par semaine.

(*b*) Les premiers travaillent aux pièces et font souvent quatorze heures en été. La morte-saison leur amène généralement quatre à cinq mois de chômage.

(*c*) 4 francs la douzaine de gants pour femmes : 4 fr. 50 pour hommes.

(*d*) Le plus grand nombre travaillent aux pièces et gagnent 15 0/0 de plus.

(*e*) En province.

(*f*) Ces chiffres sont la moyenne ordinaire.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

PELLETERIES ET FOURRURES

Droits de douane perçus à l'importation sur les produits ci-dessous, d'après les tarifs collectifs, législation, nos 1, 15, 28, 41. (Tableau dressé par les Rapporteurs généraux.)

DÉSIGNATION DES MARCHANDISES	ANGLETERRE		ALLEMAGNE		FRANCE tarif conventionnel		AUTRICHE	
	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS
PELLETERIES ET FOURRURES		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.
Brutes :								
Grandes ou petites, fraîches ou sèches	»	exemptes	»	exemptes	provenance directe par voie entrepôt. 100kil.	exemptes	»	exemptes
Apprêtées, non confectionnées :								
En peaux communes	»	exemptes	100kil.	7 50	id.	3 »	100kil.	25 »
En peaux fines	»	id.	id.	7 50	id.	100 »	id.	125 »
Confectionnées :								
En peaux communes	»	exemptes	100kil.	187 50	100kil.	160 »	100kil.	100 »
En peaux fines	»	id.	id.	187 50	id.	500 »	id.	500 »

DÉSIGNATION DES MARCHANDISES	RUSSIE		SERBIE		TURQUIE		GRÈCE	
	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS
PELLETERIES ET FOURRURES		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.
Brutes:								
Grandes ou petites, fraîches ou sèches, communes	100kil.	131 »	valeur.	8 0/0	valeur.	8 0/0	valeur.	10 0/0
Grandes ou petites, fraîches ou sèches, demi-fines	id.	393 »	»	»	»	»	»	»
Apprêtées, non confectionnées :								
En peaux communes	100kil.	131 »	valeur.	8 0/0	valeur.	8 0/0	valeur.	10 0/0
Id. demi-fines	id.	393 »	»	»	»	»	»	»
Id. fines	id.	722 50	valeur.	8 0/0	valeur.	8 0/0	valeur.	10 0/0
Confectionnées :								
En peaux communes	100kil. plus	131 » 50 0/0	valeur.	8 0/0	valeur.	8 0/0	valeur.	10 0/0
Id. demi-fines	100kil. plus	393 » 50 0/0	»	»	»	»	»	»
Id. fines	100kil. plus	722 50 50 0/0	valeur.	8 0/0	valeur.	8 0/0	valeur.	10 0/0

SUISSE		BELGIQUE		PAYS-BAS		DANEMARK		SUÈDE		NORVÈGE	
BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS
	fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.
100kil.	» 60	100kil	30 »	»	exemptes	»	exemptes	communes 100kil. fines	exemptes 334 »	communes 100kil. ½ fin. Fines	exemptes » 56 276 »
100kil. id.	7 » 7 »	100kil. id.	30 » 30 »	» »	exemptes id.	100kil id.	70 » 70 »	100kil. id.	35 » 334 »	100kil. id.	28 » 333 »
100kil. id.	30 » 30 »	valeur. id.	10 0/0 10 0/0	valeur. id.	5 0/0 5 0/0	100kil. id.	121 » 121 »	100kil. plus 100kil. plus	35 » 20 0/0 334 » 20 0/0	100kil. plus 100kil. plus	28 » 50 0/0 333 » 50 0/0

ITALIE		ESPAGNE		PORTUGAL		CANADA		ÉTATS-UNIS		AUSTRALIE	
BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS
	fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.
»	exemptes	100kil.	50 »	valeur.	20 0/0	valeur.	15 0/0	valeur.	20 0/0	valeur.	25 0/0
»	»	»	»	»	»	»	»	»	»	»	»
100kil.	30 »	100kil.	50 »	valeur.	20 0/0	valeur.	15 0/0	valeur.	20 0/0	valeur.	25 0/0
100kil.	60 »	100kil.	50 »	valeur.	20 0/0	valeur.	15 0/0	valeur.	20 0/0	valeur.	25 0/0
100kil.	300 »	100kil.	825 »	100kil	3,360 »	valeur	25 0/0	valeur.	20 0/0	valeur.	25 0/0
» 100kil.	600 »	» 100kil	» 825 »	» 100kil	» 3,360 »	» valeur.	» 25 0/0	» valeur	» 20 0/0	» valeur.	» 25 0/0

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

CUIRS ET PEAUX OUVRÉS

RAPPORT DE M. JEAN BARRET

Délégué du Syndicat des coupeurs de la cordonnerie de Marseille.

Le rapporteur commence sa visite à l'Exposition par la galerie hollandaise.

MATIÈRES PREMIÈRES

La Hollande a exposé des cuirs qui, pour être forts par le fait de leur épaisseur, ne laissent point d'être mal tournés; ce défaut résulte de ce qu'ils n'ont pas été décharnés d'une manière suffisante, il s'en suit que le tannage n'a pu produire tous ses bons effets.

L'Angleterre et la Russie ont également exposé des cuirs ; ils sont forts, et surtout bien supérieurs à ceux dont je viens de parler, ils sont convenablement dépouillés et le tannage a été fait avec autant d'habileté que de soins, et bien que ces cuirs aient été endommagés depuis le commencement de l'Exposition, ils ont une grande souplesse ainsi qu'une finesse de premier choix.

CORROIERIE

La France et la Belgique ont eu leurs mains la palme du succès, peu s'en est fallu, dit le rapporteur, qu'il ne m'ait pas été donné de le savoir : quelques-uns des produits ayant été froissés, cependant la plupart des exposants ayant eu la précaution d'apporter des soins qui mettent leurs produits hors de toute atteinte, j'ai pu, grâce à leur obligeance, me convaincre

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

de la supériorité des produits français sur ceux des autres nations, au double point de vue de la fabrication et du prix de revient: Paris, Lyon, Annonay (Ardèche) et Nantes, ont fait de véritables prodiges et leurs magnifiques spécimens de vernis, de maroquinerie, sont des modèles accomplis et par cela même irréprochables. La France a une supériorité incontestable sur toutes les autres nations, tant pour le tannage que pour le fini de ces sortes de produits.

Russie. — A exposé des tiges de grandes bottes d'une seule pièce ; leur imperméabilité, la bonne fabrication et la modicité du prix, constituent un avantage qui les rendent précieuses dans toute l'acception du mot. Cette grande nation, selon le rapporteur, tient son rang entre la France et l'Allemagne ; pour se qui regarde les cuirs vernis nous pouvons, dit-il, maintenant, lutter avec l'Allemagne qui nous était supérieure auparavant ; cette nation, du reste, ne comptait qu'un petit nombre d'exposants des matières premières de notre industrie.

CUIRS

Belgique. — La fabrication de ses vernis, dont les couleurs sont charmantes et variées, la maroquinerie et les chèvres chagrinées sont très bien faites ; les veaux le sont également.

Cette nation compte trente-six exposants :

La Russie en compte six ;

L'Angleterre en compte trois.

TISSUS

La France est la seule qui ait exposé beaucoup de satins, au dire du rapporteur. Les autres nations n'en feraient point usage ; le satin Foster-Angleterre obtient parmi les autres nations toujours la préférence ; cet article remplace avanta-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

geusement sous le rapport de la teinture, de l'usage et de la modicité du prix, les satins français.

Le délégué cite ensuite en observations générales, les maisons de chaussures de plusieurs exposants qui lui ont paru mériter une attention particulière : Cholet (Alexandre), bottes de chasse, supériorité de la coupe ; Cholet (Louis-Henri), chaussures de ville très-bien conditionnées ; Sallannière, chaussures de bals et soirées ; F. Pinet, de même que M. Sallannière, M. Pinet s'occupe spécialement de chaussures pour dames, le rapporteur remarque des bottines en satin rose et en satin blanc qui font le plus grand honneur aux ouvriers de cette maison ; Chez MM. Dressoir et Frémartin, l'ensemble du travail est satisfaisant ; Fanien fils aîné, chaussures ordinaires et de luxe pour hommes ; Henriet, Dubois et Frétin, ces trois maisons paraissent avoir représenté dignement l'industrie française qui, d'ailleurs, doit en partie son incontestable supériorité, ainsi qu'il a été dit dans le cours de ce rapport, aux avantages inhérents à nos matières premières. Maison Hattat, chaussures d'exportation.

Dans la pensée du rapporteur, son travail d'appréciation, doit rendre service à ses concitoyens aussi bien patrons qu'ouvriers. Sous le titre « Observations générales », parlant sur les prix un peu plus élevés de Paris, il dit que si on les compare à ceux de la province, la capitale ne laisse pas de tenir haut la main le premier rang au double point de vue de la matière première et de la fabrication ; nos collègues de Paris ont sur nous des avantages : des machines à visser, à piquer les semelles, de telle façon qu'il en résulte un travail régulier et fini dans les meilleures conditions, sauf la solidité qu'ils sont en voie d'obtenir aussi certainement qu'ils ont obtenu l'élégance, dès lors le succès ne saurait être l'objet d'aucun doute.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Belgique. — Le rapporteur signale la vitrine de M. Dumoulin, où il remarque des chaussures de luxe qu'il considère comme de vrais chefs-d'œuvre. Les chaussures d'hommes, particulièrement, sont ornées de dessins fantaisistes assez réussis. L'exportation de la chaussure n'est pas considérable en Belgique.

Hollande. — Sur cinquante-quatre exposants, il y a huit vitrines remarquables. Le travail manque de régularité. Toutefois, la coupe des bottines est assez élégante, les tiges en mégie, et bouts à angles chargés de piqûres sont assez bien faites.

Allemagne. — Six vitrines d'exposants représentaient cette nation. La chaussure d'hommes s'y exécute très bien sous le rapport de la coupe. Les semelles en liège très fort. Les chaussures pour femmes, les talons en gutta-percha assez bien travaillés ; il est à remarquer que ces chaussures ne peuvent être destinées à l'exportation et ne sont appropriées qu'au climat du pays.

Autriche-Hongrie. — Expose dans la galerie centrale comme un petit bouquet de sa fabrication, qui n'est pas à dédaigner. Des bottines en satin de diverses couleurs pour dames, très bien faites et qui témoignent d'une habileté singulière.

La fabrication des chaussures pour hommes, sans être supérieure à la nôtre, ne manque pas d'avoir un certain mérite. Relativement aux maisons d'exportation, le rapporteur constate leur absence complète à l'Exposition, ce qui, selon lui, n'est cependant pas une raison pour que l'on ne se tienne en garde contre leur concurrence, car la fabrication autrichienne est bonne. Malgré la modicité des prix, bon nombre de mar-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

chands de chaussures du Nord n'hésitent pas à en rechercher les produits, qui sont plus avantageux que les nôtres.

Le rapporteur remarque que l'étoffe doit être rare, n'ayant vu qu'une seule paire de bottines en satin blanc.

Italie. — N'est représentée que par une seule vitrine, qui n'offre que fort peu d'intérêt.

Le rapport se termine par des conclusions où le délégué est heureux de redire que la France tient à tous égards le premier rang dans l'Exposition, il reconnaît l'impartialité de MM. les jurés. Il émet ensuite l'avis qu'il y aurait lieu d'admettre dans la composition des membres du jury les ouvriers pour une part proportionnelle. Ils seraient choisis parmi les plus méritants des corporations. De cette façon, dit-il, il y aurait plus de compétence pour apprécier les produits exposés. Le choix pourrait en être fait parmi les membres des chambres syndicales. Pour ce qui touche aux récompenses, il voudrait aussi voir les ouvriers y participer dans une certaine mesure, que ce ne soit pas le patron seul qui recueille l'honneur de la bonne fabrication des produits qu'il a exposés. Ce serait un encouragement pour la formation des jeunes ouvriers, et tout à la fois une récompense au mérite des travailleurs.

Avant de clore son rapport, le délégué adresse des remercîments aux autorités qui ont provoqué l'envoi d'ouvriers à l'Exposition d'Amsterdam, et aussi à M. le comte de Sainte-Foi, consul de France, dont il a apprécié la bienveillance et la courtoisie.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

RAPPORT DE M. EUGÈNE MARAIS

Délégué de la Chambre syndicale des coupeurs et brocheurs de la cordonnerie rouennaise (Seine-Inférieure).

Après un aperçu général de l'Exposition, M. Marais commence son examen professionnel par la Hollande. Nous nous contenterons de citer les noms des exposants, sans suivre le rapporteur dans toutes ses descriptions, à moins, toutefois, qu'elles ne présentent un intérêt particulier.

M. Dumoulin exposait de belles chaussures de femme, entre autres une paire de souliers satin noir, bordés de crêpe et de dentelle blanche. Une petite bande de dentelle couvre la piqûre; un fermoir ornementé en cuivre ferme le cou-de-pied. Le tout constitue un charmant petit soulier que l'on pourrait établir à bon marché et qui trouverait beaucoup d'amateurs parmi les dames.

M. Klerx, à Baardrijk. — Souliers de femme de coupe très élégante.

MM. Meyer, à Amsterdam; Van Helvoïrt, à Baardrijk; Van Nieuvchayzen, à Valvijk. — Brodequins de chasse, souliers d'homme, bottes, cuissards, etc. — Vilaine coupe et pieds mal faits.

La chaussure de femme, dans l'exposition hollandaise, est généralement d'une belle coupe, mais n'est pas avantageuse; le pied cousu en double n'est pas bien fait. Les articles pour hommes sont de beaucoup inférieurs aux articles pour femmes.

L'Angleterre n'offrait aucun spécimen de chaussures.

La Belgique avait exposé quelques beaux produits de cordonnerie. Il convient de citer la vitrine de M. Vandebos, place d'Armes, à Gand. Il y avait dans cette vitrine une paire de bottines d'homme en cuir de porc, qui n'offraient rien d'agréable à l'œil, si ce n'est la rareté du cuir.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

M. Bâtard, de Bruxelles. — Souliers Molière à boucles et souliers de femme à doubles boutons assez passables.

M. Dauby, à Louvain. — Chaussures de femme très élégantes.

La majorité des cordonniers belges ont adopté le genre de la chaussure à bout très pointu.

Autriche-Hongrie. — Les plus belles vitrines de cette exposition étaient celles de M. Frank, de Vienne : Chaussures d'homme, bottes vernies à l'écuyère; cinq plis, très réguliers, ornent le bas des tiges.

M. Schingt, maison de confection. — Belle qualité de coupe et belles chaussures.

L'exposition de la section autrichienne était bien comprise.

France. — La vitrine de M. Pinet était sans contredit la plus belle de toutes. Les broderies, piqûres et ornementations arrêtaient les belles hollandaises et provoquaient leur admiration.

MM. Dressoir et Premartin, Sallannière, Hatat et Fanien, M. Chollé, de Chartres, avaient tous, à différents points de vue, de fort belles et fort complètes expositions. MM. Duprez, de Lille; Lenoor, du Quesnoy; Prosbt, de Bordeaux, également.

Le rapporteur examine et signale l'exposition des outils et accessoires du métier de cordonnier.

M. Péron, rue Montmorency, à Paris, avait exposé des presses et emporte-pièces. M. Tirard, des feutres pour chaussures. M. Labitte, des tiges et veaux cirés. M. Bal, à Chambéry, des veaux blancs, veaux façon chamois bien travaillés. M. Hugo, d'Aubervilliers, des cuirs vernis. M. Bastié, de Toulouse, des peaux de chèvres et de moutons en couleur peau-paille pays et basanes à l'écorce. M. Chapman, de Pont-Audemer, des cuirs noirs et cuirs vernis. MM. Landeri et Bouquerod, de Paris, des peaux d'éléphants, de croco-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

diles, de serpents et de lézards, préparées pour la chaussure.

En quittant la section française, on trouve celles de l'Espagne, de la Grèce, de la Suisse, de la Suède et Norvège, du Danemark, de l'Amérique du Nord, qui n'ont rien exposé en fait de cordonnerie.

L'Italie avait quatre exposants ayant des chaussures d'homme et de femme assez bien faites.

Russie. — Les chaussures russes sont très fortes, clouées bois à plusieurs rangs, en bon cuir verni.

Remarqué dans cette section : Une paire de bottes-pantalon de première grandeur. De la ceinture aux pieds, les tiges ont été levées dans la même vache; le cuir, très souple, est d'un bon travail de corroierie. La ceinture, l'ouverture du devant, les jambes jusqu'aux pieds sont très solidement piquées; le pied est cousu et bien fait. Le rapporteur ignore à quel usage ces bottes peuvent servir. La Russie n'avait que quatre exposants.

Allemagne. — Les produits allemands sont bons comme coupe et pied. Les cordonniers allemands qui travaillent sur commande ont à peu près la même coupe et la même tournure que les cordonniers hollandais. Ils mettent, comme ces derniers, un petit liseré en peau de chevreau blanc entre la trépointe et la semelle; il est probable qu'un grand nombre d'ouvriers travaillant en Hollande sont Allemands.

Résumant ses appréciations sur l'exposition des chaussures, le rapporteur déclare que, à ses yeux, c'est la France qui occupe la première place pour l'élégance et la belle tournure donnée aux chaussures d'homme et de femme.

La fin du rapport est consacrée aux mœurs de la Hollande et de la Belgique. Nous sommes obligés de nous contenter de dire que cette partie est très bien traitée et bien étudiée.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

RAPPORT DE M. PAUL MILLET

Cordonnier, délégué par la Chambre syndicale des diverses corporations de Niort (Deux-Sèvres).

Le rapport de M. Millet à ses collègues de la chambre syndicale de Niort débute ainsi :

« A l'époque où la chambre syndicale des diverses corporations de Niort me choisissait pour aller étudier à Amsterdam ce qui, dans cette exposition, pouvait non seulement intéresser ma profession proprement dite, mais les intérêts généraux de la classe ouvrière, nous ne savions pas encore s'il serait possible à la chambre syndicale d'envoyer d'autres délégués ouvriers dans la capitale néerlandaise.

« Depuis, les chambres législatives, sur la proposition du ministre de l'intérieur, M. Waldeck-Rousseau, ayant voté une somme de 50,000 francs pour que les chambres syndicales ouvrières de France puissent envoyer des délégués à Amsterdam, trois nouveaux membres de cette chambre ont pu se rendre à cette exposition.

« Les rapports qu'ils vous soumettront complèteront naturellement celui-ci, en vous renseignant sur bien des points que forcément j'avais dû négliger et laisser dans l'ombre faute de temps, et aussi faute de compétence, en des questions toutes spéciales.

« Néanmoins, je crois ne pas avoir perdu mon temps à Amsterdam, et l'étude des produits spéciaux se rattachant à ma corporation pouvant être faite dans un temps relativement court, j'ai profité du temps qui me restait pour me renseigner au point de vue général sur les mœurs, les coutumes, les habitudes de vivre des habitants du pays qui, pendant quelques jours, me donnait l'hospitalité.

« J'ai relégué à la fin de ce rapport tout ce qui a trait à la cordonnerie, pensant que les renseignements que je me suis procurés sur ma corporation, instructifs pour les ouvriers et

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

les patrons cordonniers, le seraient peu pour les autres corporations.

« J'ai cru qu'il valait mieux commencer ce travail par des considérations et des renseignements pouvant intéresser tout le monde en général.

« J'ai donc divisé mon rapport de la manière suivante :

1° Le voyage proprement dit ;

2° Considérations générales sur la Hollande, climat, nature du sol. — Habitudes. — Nourriture, salaires. — Hygiène, habitations et mœurs ;

3° L'exposition hollandaise dans son ensemble ;

4° La cordonnerie à l'Exposition d'Amsterdam ;

5° Réflexions générales ;

6° Conclusion. »

Nous ne suivrons naturellement pas M. Millet dans tous les développements de son très substantiel rapport. Cependant nous croyons devoir donner du chapitre consacré à son voyage la partie principale où il fait bonne justice des folies collectivistes internationalistes.

« De Niort à Paris, je n'ai, bien entendu, rien de très intéressant à vous signaler.

« Nos amis de l'*Union des chambres syndicales ouvrières de France* n'ayant pas été prévenus à temps, ne purent déléguer personne à la gare pour me recevoir, ainsi qu'ils l'auraient fait s'ils avaient eu connaissance de l'heure de mon arrivée.

« Mais le lendemain, sitôt que je me présentai au siège social, 10, rue de l'Entrepôt, l'accueil le plus cordial me fut fait, et tous les membres présents se mirent à ma disposition pour tous les renseignements dont je pouvais avoir besoin.

« Les citoyens Veyssier, Gruhier, qui sont assez souvent à la *permanence*, se mirent plus spécialement à ma disposition. Quelques heures après, notre correspondant à l'*Union*, le citoyen Chalain arrivait et me priait d'user de son concours tant que je pourrais en avoir besoin. Je témoigne ici à ces citoyens mes biens sincères remercîments, et je suis persuadé que la chambre syndicale des diverses corporations de

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Niort se joindra à moi pour exprimer aux membres de la commission exécutive ainsi qu'au conseil de l'*Union des chambres syndicales ouvrières de France*, l'expression de toutes nos sympathies pour les sentiments de fraternité et de solidarité dont ils ne cessent de donner des preuves dans la défense des intérêts BIEN COMPRIS de la classe ouvrière.

« Je tenais à me joindre à la délégation ouvrière de Paris, espérant profiter des renseignements et des lumières que je comptais bien trouver parmi les ouvriers parisiens.

« Mon espoir sur ce point a été quelque peu déçu. Je ne veux pas dire pourtant que les délégués de la grande ville aient manqué d'intelligence, — non certes, — mais malheureusement l'élément politique pur (à mon sens du moins), dominait trop parmi eux, au grand détriment de l'élément économique et de l'étude des questions ouvrières, but réel et sérieux de la délégation.

« Dès notre arrivée à Bruxelles, je pus me rendre compte du fait.

« Reçu par quelques socialistes militants de la Belgique, nous assistâmes à une réunion où des renseignements nous furent donnés sur les forces du parti socialiste belge.

« Je constatai que ce parti était organisé bien plus en vue de la lutte des classes sur le terrain politique et pour la conquête du pouvoir que pour la défense des intérêts corporatifs de la classe ouvrière.

« L'approbation donnée par la majorité des membres de la délégation parisienne, les discours prononcés par différents délégués ainsi que certaines conversations entendues pendant le voyage, me firent voir que la plupart des délégués parisiens étaient en partie imbus des idées et des théories collectivistes.

« Pour la bonne réussite de ma mission et pour l'accomplir ainsi que je me l'étais tracée, je crus devoir abandonner la délégation, ne voulant et ne pouvant la suivre sur un terrain qui n'est point le nôtre, puisque nous avons toujours combattu les idées que j'entendais émettre.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

« Je dois vous dire pourtant que j'ai rencontré des citoyens très pratiques parmi les délégués, dont le commerce m'a été profitable et desquels j'ai emporté et conserverai un excellent souvenir.

« Du reste, nous ne séjournâmes qu'une journée à Bruxelles, à l'aller et au retour je ne passai que quelques heures dans cette ville.

« A notre arrivée à Amsterdam, un interprète fut mis à notre disposition par le consul général de France en Hollande. Je saisis cette occasion pour remercier publiquement notre représentant à Amsterdam de ses bons offices envers la délégation. »

Nous passons les chapitres consacrés à la Hollande, pour aborder immédiatement celui qui a trait à la profession du rapporteur, les renseignements qu'il donne dans les premiers ayant été publiés dans le premier volume de ce travail.

LA CHAUSSURE A L'EXPOSITION

« La chaussure est représentée à l'Exposition universelle d'Amsterdam par quinze maisons françaises environ; six maisons belges; trois maisons allemandes; six maisons autrichiennes; trois maisons russes. Beaucoup de nations, comme on le voit, n'ont pas exposé de chaussures à Amsterdam.

« Si la chaussure s'importe en France sur une vaste échelle, je vais essayer d'en montrer les raisons :

« Tout, chez nos concurrents, se produit à meilleur marché. Il n'est donc pas étonnant de voir nos marchés envahis par une foule de produits étrangers, fabriqués par des procédés mécaniques.

« On constate dans notre profession, chez les étrangers, l'imitation de la fabrication française; c'est qu'en effet, ils ont profité pour faire diriger leurs ateliers, de l'émigration des ouvriers français, émigration causée en partie par suite des événements qui ont suivi la fatale guerre de 1870; d'autre part, le prix peu élevé de la matière première, le

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

bon marché de la fabrication les aide dans la concurrence qu'ils font à nos produits.

« La qualité laisse à désirer, mais le prix étant plus bas, le consommateur préfère acheter ce qui lui revient momentanément moins cher.

« Pour citer un exemple, prenons pour équivalent la chaussure connue chez nous sous le nom de bottines cambrées. Cette chaussure se fait en Hollande, en Belgique et en Allemagne, la plupart du temps en croûte de veau, dont on a employé la fleur pour la maroquinerie. Quelques maisons du Brabant hollandais et du Brabant belge livrent ces chaussures aux prix de 6, 7, 10 et 11 francs, suivant la qualité.

« Voici comment elles opèrent : les croûtes pèsent 15 à 16 kilogrammes la douzaine, ce qui fait des veaux de 20 kilogrammes assez étendus.

« La bottine, coupée à gousset d'abord et ajoutée sous l'élastique avec jointure ou bande derrière, est d'un grand profit. Quand on sait que ces croûtes coûtent de 1 fr. 75 à 2 fr. 50 la livre, on peut juger du prix de revient d'une paire; bien entendu tout s'emploie.

« Les cuirs proprement dits étaient en grand nombre exposés à Amsterdam, et, comme dans la chaussure, l'installation française primait toutes les autres.

« Nos concurrents se gardent bien d'employer des matières comme les nôtres, celles qu'ils emploient viennent d'Amérique. Ces cuirs en Hollande coûtent de 1 fr. 10 à 1 fr. 60 : ils manquent de tannage, de fini, mais en employant un bon coupeur, ils obtiennent une paire de fournitures à un prix très doux. Voilà pour la bottine cambrée.

« Cinq ou six maisons du pays ont exposé ce genre de chaussures avec quelques paires de chaussures de femme établies sur les mêmes bases pour compléter leurs vitrines.

« Je ne critiquerai pas le fabricant français, qui, pour obtenir une fabrication au même prix, emploie trop souvent des matières *sans nom*. Cependant il devrait savoir que si son produit ne vaut pas celui qui vient de l'étranger au même

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

prix, on donnera la préférence à celui-ci, au détriment de celui-là, car le magasinier, l'entrepositaire sans scrupule, ne regarderont pas d'où leur viendra la marchandise, pourvu qu'il y ait bénéfice et qu'ils satisfassent leurs clients.

« La Hollande se fait remarquer par son exposition de bottes de mer et de marais ; elles sont en matière de 1er choix et d'une main-d'œuvre sans reproche ; il en est de même, du reste, pour toutes leurs fortes chaussures.

« Dans ce genre de fabrication, la ferrure est remplacée par des coutures joignant ensemble la double et la dernière semelle ; ceci a pour effet de les rendre imperméables et d'empêcher le marcheur de glisser. Ces bottes ont généralement de 70 à 85 centimètres de hauteur et elles permettent de descendre dans l'eau quand il est besoin, chose fréquente dans le pays.

« Une maison a aussi joint à ses produits de fabrication courante, une botte de plaine dont la tige est faite de peau de crocodile ; cette tige est coupée genre grand contrefort et la bande piquée à la main ; ce travail est bien fait mais un peu lourd ; on s'aperçoit cependant que l'ouvrier et le coupeur possèdent une certaine capacité.

« Je remarque sur mon passage la maison Dumoulin, de Belgique. Elle offre à nos appréciations une collection de chaussures, tant pour hommes que pour femmes, d'un bon ensemble ; cette maison s'est surtout appliquée à attirer l'œil du visiteur par les piqûres voyantes de ses tiges. Ses bottes vache vernie tombent bien ; il y a du semelage liège et à double lice.

« Sauf quelques irrégularités, ce travail ordinaire établi à un prix relativement bon marché, vaut son prix. Je n'ai pu connaître ces prix qu'en visitant les vitrines des magasiniers d'Amsterdam, car malheureusement peu d'exposants avaient affiché leurs prix.

« Je passe à l'Autriche. Cette nation possède au suprême degré le don de l'imitation. J'ai remarqué surtout l'exposition de trois maisons de Vienne. Je ne vois pas l'utilité de

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

donner leurs noms et leurs adresses aux marchands français. Ils sauront toujours assez tôt où prendre les produits qui font concurrence à notre industrie nationale, et je trouve qu'il est au moins inutile que je fasse de la propagande aux étrangers.

« Je dois pourtant dire que ces maisons doivent être sagement organisées, et dirigées par des capacités incontestables, pour pouvoir produire de la chaussure chevreau à bouton et à talon Louis XV, piqué au système Pinet, au prix de 14 et 16 francs la paire.

« On remarque dans la vitrine de ces maisons une variété très grande de souliers brodés, genre qui a pris naissance, si je ne me trompe, dans la maison Doye et Cancade, rue de Chabanais, 5, à Paris; maison qui possède, soit dit en passant, au suprême degré, l'art de la création; mais, chose regrettable à dire, cette maison autrichienne fait la plus grande partie de ses affaires sur la place de Paris.

« Je parlerai peu de l'Allemagne, ce sont les mêmes genres que les genres belges et hollandais, avec moins de goût dans la facture; beaucoup de chevillé en bois.

« Malgré tous les efforts faits par les autres puissances, les ouvriers ne gagnent pas plus que chez nous et aucune exposition n'égalait celle de l'industrie française. C'est sans forfanterie aucune que je le dis, mais je dois le dire parce que c'est la vérité; le jury l'a du reste reconnu en distribuant les premières récompenses à la France.

« L'exposition de chaussure française était admirable sous tous les rapports, et dans les chaussures où brillaient les chaussures de femme, ce genre où l'on ne peut nous égaler, même de loin. C'était un véritable éblouissement. Poussé à ce point de perfection, la chaussure devient presque de la bijouterie.

« La maison Pinet se distingue comme toujours par son assortiment considérable de grandes bottes de luxe brodées et imprimées sur satin et soie de différentes nuances. Cette vitrine rappelait, en plus grand bien entendu, celle que

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

M. Pinet exposait pour la première fois à Nantes et où il obtenait, en 1861, sa première récompense. La marque de fabrique de cet exposant est connue du monde entier, et ses produits méritent bien le diplôme d'honneur qui lui a été donné à l'Exposition universelle d'Amsterdam.

« Je remarque encore la vitrine d'un autre exposant français dont le bon goût est hors de pair : coupe, main-d'œuvre tout dans cette vitrine concourt à faire une exposition plutôt artistique qu'industrielle; en un mot, c'est un vrai chef-d'œuvre qui semble sortir des mains d'une fée! Tous mes compliments au patron et aux ouvriers. Jamais la machine ne pourra produire d'aussi belles choses, et l'on constate ici la supériorité de la main de l'homme; mais que le patron n'oublie pas ses coopérateurs. Grâce à leur concours, il a obtenu une haute récompense; à son tour de récompenser leur incontestable mérite. J'aurais beaucoup à dire sur les différentes maisons qui ont exposé, mais je me résume et ajoute qu'il n'existe pas de coupe nouvelle, mais celles usitées sont arrivées au suprême degré de perfection.

« Il est à peu près certain qu'une création se fera avant qu'il soit longtemps et je me permets de souhaiter la bienvenue à celui qui aura l'esprit assez ingénieux pour la concevoir et le talent nécessaire pour la mettre à exécution.

« Les ouvriers cordonniers belges et hollandais gagnent de 3 fr. 25 à 4 francs par journée de douze heures; les coupeurs sont payés davantage, de 40 à 50 francs par semaine; mais la moyenne est de 38 à 42 francs.

RÉFLEXIONS GÉNÉRALES

« Comme je viens de le démontrer dans les précédents paragraphes, l'industrie française est au-dessus de toutes les autres. Témoin les nombreuses récompenses décernées aux exposants français. Cependant, il n'en est pas moins vrai qu'une crise due à la concurrence sévit sur notre industrie

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

nationale; ceci tient, je crois, au prix trop élevé de nos produits.

Les prix sont élevés et cependant l'ouvrier demande constamment de l'augmentation. Pourquoi? parce que les denrées nécessaires à la vie coûtent elles-mêmes fort cher; si leur prix est si élevé, c'est que l'étranger, moins heureux que nous, vient nous les disputer à n'importe quel prix.

« Il y a donc compensation entre l'exportation des denrées alimentaires et l'importation industrielle. La preuve de cela, c'est que la France est plus riche que beaucoup de ses voisines.

« Ce qui manque à l'ouvrier français, c'est la facilité de devenir possesseur; car trop souvent le chômage vient engloutir ses économies, s'il en a. Il n'y a qu'un seul moyen pratique, selon moi, c'est de supprimer le travail dans les prisons et les couvents, et de créer des colonies agricoles pour employer les prisonniers.

« La répartition de l'impôt n'est pas non plus étrangère à nos misères. Comment y obvier? En imposant davantage le capital, ce qui obligera d'abord l'industriel patron à travailler plus longtemps, et pour gagner, il sera obligé de renouveler l'outil machine, cause principale de sa fortune.

« L'impôt sur le capital argent est donc appelé, selon moi, à rendre de grands services à la classe ouvrière d'abord. L'impôt des matières premières baissera de cette façon; diminution de charge chez l'ouvrier; s'il a le nécessaire, plus de grèves et aussi plus d'importation; il est prouvé que la grève est la mère de l'importation.

« Autrefois, le paysan mettait tout son avoir en propriété; il possédait le sol; il faisait de ses enfants des fermiers comme lui; aujourd'hui il va à la recette et achète des rentes. »

Ce rapport, très remarquable dans sa partie professionnelle, ne l'était pas moins dans les autres. Il fait honneur au délégué niortais, ainsi qu'à ceux qui l'ont choisi pour les représenter.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

RAPPORT DE M. BURGER

Délégué des portefeuillistes-maroquiniers de Paris.

Le délégué des portefeuillistes commence son travail en regrettant que les fabricants de maroquinerie ne soient pas plus soucieux des intérêts de leur profession que de la prospérité nationale. Il déplore leur abstention à l'Exposition d'Amsterdam ; pendant que les Allemands, qui nous font une concurrence si désastreuse, ne négligent aucune occasion pour faire connaître leurs produits, nos fabricants français semblent se désintéresser de la lutte.

Il faut cependant faire une exception en faveur de la maison Grünbaum, qui brillait avec honneur à l'Exposition, et aussi en faveur de la maison Lenègre, relieur, qui exposait quelques articles de grands portefeuilles.

Ces maisons méritent des félicitations pour avoir affronté la lutte, donné une supériorité incontestée et méritée à la section française.

L'Angleterre, où la profession du rapporteur est très développée, n'était représentée que par un seul exposant : Love et Harvey, de Londres, qui ont une succursale à Paris. Les articles exposés sont des trousses de voyage ; les matières employées sont en différentes peaux : cuir de Russie, maroquin anglais et crocodile, intérieur richement garni en ivoire. Tous ces articles sont d'une grande perfection et d'un travail parfait. La petite maroquinerie, portefeuilles, porte-cigares, porte-monnaies, etc., d'égale valeur. Il est toutefois regrettable que cette maison se soit refusée à donner des détails sur sa fabrication, ce qui oblige à faire des réserves et permet d'émettre des doutes sur la fabrication de la maroquinerie anglaise. Il est également impossible d'établir une comparaison entre la production anglaise et française sous le rapport de la main-d'œuvre et du prix de vente.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Il est incontestable que les maisons de Paris qui fabriquent les mêmes articles auraient pu, sans prétention, lutter avec cette maison.

L'Autriche est représentée par deux maisons : Auguste Klein, qui possède un comptoir de vente à Paris, et Jos Grünwald.

La fabrication de la maison Klein n'est pas en harmonie avec le genre luxueux de Vienne. Quelques sacs de voyage et comme petite maroquinerie de fantaisie, des portefeuilles, porte-cartes, porte-monnaies, etc. Tous ces articles, fort simples en apparence, sont fort élégants et de bon goût. — Matières employées : peaux maroquinées, impressions de Cordoue, cuir de Russie lisse et maroquins anglais. — Hors concours.

La maison Grünwald tient à maintenir l'éclat de sa renommée de la maroquinerie viennoise, par le luxe et la diversité des objets exposés et par la combinaison des accessoires. Tout ce qui constitue la maroquinerie de luxe se trouvait dans cette vitrine. — Également hors concours.

France. — La maison Grünbaum est une des plus importantes de Paris dans la fabrication des boîtes-nécessaires ; elle possède la plus belle vitrine de l'Exposition dans ce genre.

Cette riche exposition a été récompensée par une médaille d'or.

Lenègre, Antoine, rue Bonaparte, Paris. — Relieur maroquinier, a exposé divers albums de photographies, très riches et d'un goût varié. La correction dans l'ornementation leur donne un cachet d'élégance qui démontre que cette maison a su conserver son ancienne renommée dans ce genre de fabrication.

Doisy, rue de Turenne, Paris. — Fabrique de nécessaires en ébénisterie, a exposé des fantaisies telles que nécessaires, boîtes à gants, boîtes à bijoux, flaconniers, etc. Aucun article exceptionnel dans cette vitrine. — Médaille de bronze.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Le rapporteur signale encore M. Chaplain, fabricant de Bourses, rue du Grand-Prieuré. — Exposition ordinaire. — M. Didout, fabricant de fermoirs. — Bonne fabrication française. Cette maison, qui a le grand mérite d'exposer à tous les concours, a obtenu une médaille d'argent.

Le délégué signale une innovation qui a une connexité avec la maroquinerie.

Depuis quelque temps, des fabricants de porcelaine ont pris l'habitude d'entourer de peluche les encadrements de glace. Cette fabrication étant exploitée par des fabricants de maroquinerie, il devient indispensable de citer lés industriels céramistes qui ont exposé une si belle collection de glaces recouvertes de peluche de toutes nuances, d'un merveilleux effet et d'un bon goût et d'une élégance sans pareille.

Ce sont : MM. Pinot, rue de Paradis, 11, Paris, médaille d'argent; Boussard, rue de Paradis, 21, a exposé une glace, valeur 550 francs, médaille de bronze; Julien, rue de Paradis, 17, médaille de bronze; Determermann, rue de Paradis, 52, mention honorable; Pagareuse, rue du Vert-Bois, variété d'encadrements pour photographies et glaces recouvertes en en peluche, couleurs variées, médaille d'argent.

Parmi les fabricants d'instruments de chirurgie, le rapporteur cite entre autres : MM. Mathieu fils, boulevard Saint-Germain, diplôme d'honneur; Mariaud, boulevard Saint-Michel, médaille d'or; Galante, rue de l'École-de-Médecine.

Les diverses trousses exposées à deux ou trois plis n'offraient aucune innovation.

M. Loonen, fabricant de brosserie, rue Bourg-l'Abbé, a exposé une magnifique boîte imitation, crocodile bleu, couvercle à glace, plateau velours bleu, garniture de nécessaire en ivoire. Diplôme d'honneur.

M. Maurey-Deschamps, fabricant de brosserie, rue de Turbigo, a également obtenu un diplôme d'honneur pour sa belle exposition.

Comme exposant la matière première pour la maroquinerie : MM. André et Bouquerod, beau choix de peaux de

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

crocodile ; Louis Franc, à Annonay (Ardèche), variété de peaux de maroquins, chèvres et moutons de toutes nuances; maroquins pour meubles à 75 francs la douzaine ; maroquins pour reliure, 108 francs la douzaine ; moutons chagrins, 42 francs la douzaine.

Allemagne. — Deux exposants à noter spécialement : 1° Horn, d'Offenbach. Cette maison a obtenu une médaille de bronze. Son exposition constituait tout ce qui se produit en maroquinerie ; 2° Paul Golmick et Hennig, de Berlin ; leur vitrine se distinguait de toutes celles de l'Exposition par la variété et la quantité de petite maroquinerie de fantaisie : portefeuilles, porte-monnaies, etc. etc. Aucune nouveauté à signaler.

Viennent ensuite : Clémentine, de Sicherer-Minich. — Klœcker, de Stuttgard. Comme matières premières : Walden et Huber, de Baden.

La fabrication des fermoirs en tous genres, dont la concurrence est terrible pour nous, en Autriche et en Allemagne, n'était représentée par aucun exposant dans ces deux puissances.

Italie. — La maison Luigi Sarno, de Naples, a exposé diverses articles en porte-cigares et porte-monnaies, à cadres dits carcasses, surmontés de plaques écaille et imitation.

Belgique. — Cette puissance est représentée par la maison Delvaux, de Bruxelles. La fabrication de la maison est l'article de voyage, cependant il y a aussi quelques articles de petite maroquinerie. Les fermoirs de sacs sont en grande partie de fabrication allemande de Hinkel, d'Offenbach. Ces fermoirs sont meilleur marché que les nôtres, le nikelage offre des conditions plus avantageuses ; dans son neuf il est moins brillant, mais plus net, et il gagne à l'usage.

La peausserie belge est représentée par la maison Carlier et Cie, peaux chèvres chagrinées, et moutons, belle qua

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

lité; rien d'exceptionnel comme teinture. M. Marino, de Bruxelles, n'expose aussi que des maroquins et des moutons chagrinés, les peaux de chèvres sont belles, mais les moutons sont généralement inférieurs à la production française. Chèvre vert foncé 78 francs la douzaine. Lavallière, premier choix, 100 francs la douzaine.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES

Sous ce titre, le rapporteur cherche à établir quel est la situation de son industrie en présence des industries similaires étrangères; nous allons le résumer.

Comme condition générale, l'Angleterre a une fabrication d'un bon confortable et n'est pas à dédaigner en tant que concurrente. Ses peaux dites maroquins anglais nous rendent ses tributaires sous ce rapport. Il est du devoir de nos peaussiers de ne pas rester inactifs et de tâcher d'arriver à nous fournir les produits anglais.

L'Autriche et l'Allemagne cherchent, chacune de leur côté, à acquérir la prépondérance sur les marchés; en attendant, elles nous font toutes deux une concurrence redoutable. Elles sont d'ailleurs avantagées par les matières premières; ces deux nations ont poussé à un haut degré de perfectionnement la fabrication des peaux de fantaisie, telles que les veaux et les moutons unis, en nuances diverses; travail fini et souple; bon marché incontestable. Il en est de même pour les accessoires de la maroquinerie: les fermoirs en général sont supérieurs comme exécution et inférieurs comme prix de revient.

Nos fabricants s'approvisionnent en grande partie, pour les articles riches, en Allemagne et en Autriche. La maison Didout, de Paris, seule, parce qu'elle possède un excellent outillage, peut soutenir la concurrence. La Hollande ne détient que de la maroquinerie allemande, mais il est juste

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

de dire que nos fabricants français ne font aucun effort pour soutenir la lutte; ils ne cherchent pas à nouer de relations sérieuses; ils ne possèdent aucun intermédiaire dans ce pays; notre production de luxe, qui n'a pas d'égale, trouverait certainement acheteurs s'il en était autrement. Au lieu de livrer des échantillons à des intermédiaires peu scrupuleux, qui les font copier pour la vente courante, que ne vont-ils les présenter eux-mêmes, ou que ne les font-ils présenter par des représentants à eux, ils remporteraient les commandes qui s'en vont en Allemagne et notre commerce y gagnerait de toutes les façons.

Les commerçants français devraient s'unir, se concerter et s'entendre pour ouvrir à frais communs, des comptoirs dans les villes étrangères où nos produits sont susceptibles de pouvoir s'écouler.

Les conditions économiques sont changées, nous devons nous préoccuper de pouvoir produire, comme nos concurrents, l'article à bon marché, car c'est à lui qu'appartient l'avenir. Abaissement des tarifs de toutes sortes, introduction et adjonction de moyens mécaniques simplifiant la fabrication, tel doit être le but constant de nos efforts communs.

Il est nécessaire aussi de considérer l'ouvrier qui apporte toute son intelligence dans le succès et la prospérité d'une industrie, non comme un instrument, mais comme un auxiliaire mu par un égal souci des intérêts communs et des difficultés à surmonter.

Le rapporteur, en un mot, prêche l'accord entre l'ouvrier et le patron, afin qu'ils puissent par leur union donner un nouvel essor à nos industries nationales.

Nous sommes entièrement d'accord avec lui.

M. Burger termine son rapport en demandant que la participation de l'ouvrier aux bénéfices de l'entreprise soit généralisée ; on arriverait, par cette mesure, à supprimer l'antagonisme qui existe entre le capital et le travail, et, sans grever la production, la situation morale et matérielle de l'ouvrier se trouverait améliorée.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Par cette évolution pacifique, la grande fabrication prendrait de l'extension et se développerait, la France reconquerrait, dans une lutte pacifique et féconde, son prestige un moment amoindri à la suite de circonstances douloureuses et néfastes.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

MOYENNE DES SALAIRES

DE L'INDUSTRIE DES CUIRS OUVRÉS

(Tableau dressé par les Rapporteurs généraux)

PAYS ET LOCALITÉS	MÉTIERS	NOMBRE D'HEURES de travail par jour.	TRAVAIL A L'HEURE Prix de l'heure.	PRIX de la journée.	SALAIRE par semaine.	SALAIRE par mois.
			fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c.
PAYS-BAS						
Deventer	Cordonniers (*a*)	10 à 11	» »	» »	10 » 12 »	» »
	Selliers-bourreliers	»	» »	» »	11 » 13 »	» »
Rotterdam	Cordonniers	»	» »	» »	12 » 19 »	» »
	Selliers	»	» »	» »	12 » 20	» »
Amsterdam	Selliers	10	» »	» »	12 » 23	» »
	Cordonniers	»	» »	» »	12 50 25 »	» »
BELGIQUE						
Anvers	Cordonniers	»	» »	» »	» »	» »
	Bottiers (*b*)	12	» »	» »	20 » 28 »	» »
	Selliers	»	» »	» »	18 » 25 »	» »
DANEMARK						
Copenhague	Cordonniers (*c*)	12	» »	» »	15 » 18 »	» »
	Selliers-bourreliers (*c*)	»	» »	» »	16 » 20 »	» »
SUÈDE						
Stockholm	Cordonniers (*d*)	12 à 13	» »	2 75 3 25	18 » 22 »	» »
	Selliers	»	» »	» »	17 » 21 »	» »
Gottembourg	Cordonniers	»	» »	2 50 3 »	11 » 20 »	» »
NORVÈGE	Selliers-bourreliers	»	» »	» »	14 » 22 »	» »
SUISSE						
Bâle	Selliers	»	» »	» »	18 » 20 »	» »
Zurich	Cordonniers (*e*)	»	» »	2 75 3 50	» »	» »
PORTUGAL	Cordonniers	»	» »	1 50 2 70	» »	» »
	Selliers	»	» »	1 50 2 50	» »	» »
ESPAGNE						
Valence	Cordonniers	»	» »	2 25 2 50	» »	» »
	Selliers	»	» »	1 50 2 75	» »	» »
Iles Baléares	Id. (*e*)	»	» »	3 » 3 25	» »	» »
	Id.	»	» »	3 » 4 15	» »	» »

(*a*) A la journée.
(*b*) Salaire maximum, en raison de la cherté de la vie dans cette ville.
(*c*) Aux pièces.
(*d*) Engagements à la semaine.
(*e*) Ces salaires peuvent être classés dans la bonne moyenne.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

PAYS ET LOCALITÉS	MÉTIERS	NOMBRE D'HEURES de travail par jour.	TRAVAIL A L'HEURE Prix de l'heure.	PRIX de la journée.	SALAIRE par semaine.	SALAIRE par mois.
			fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c.
ITALIE	Cordonniers *a*	11 à 12	» »	1 50 3 50	» »	» »
	Selliers	»	» »	1 60 3 80	» »	» »
RUSSIE						
Finlande	Cordonniers	»	» »	2 50 3 25	» »	» »
	Selliers	»	» »	2 60 3 50	» »	» »
St-Pétersbourg	Cordonniers	»	» »	2 75 3 50	» »	» »
	Selliers	»	» »	3 » 4 »	» »	» »
AUTRICHE						
Vienne	Bon cordonnier *b*	»	» »	1 » 5 »	» »	» »
	Bon sellier	»	» »	3 50 4 50	» »	» »
ALLEMAGNE						
Aix-la-Chapelle	Cordonniers *c*	12	» »	» »	18 » 22 »	» »
Cologne	Id.	»	» »	» »	14 » 21 »	» »
Leipzig *d*	Id.	»	» »	» »	18 » 24 »	» »
Berlin	Id.	»	» »	» »	20 » 28 »	» »
Chemnitz	Id.	»	» »	» »	12 » 16 »	» »
Dresde	Id.	»	» »	» »	20 » 23 »	» »
Stuttgardt	Id.	»	» »	» »	15 » 18 »	» »
Dusseldorf	Id.	»	» »	» »	21 » 30 »	» »
Dresde	Selliers	11	» »	» »	10 » 20 »	» »
Dusseldorf	Id.	»	» »	» »	22 » 30 »	» »
Stuttgard	Id.	»	» »	» »	18 » 20 »	» »
Cobourg-Gotha	Id.	»	» »	» »	6 » 16 »	» »
Aix-la-Chapelle	Id.	»	» »	» »	16 » 21 »	» »
Berlin	Id.	»	» »	» »	20 » 24 »	» »
Chemnitz	Id.	»	» »	» »	10 » 22 »	» »
Freiberg (Saxe)	Portefeuillistes et maroquiniers	11	» »	» »	14 » 30 »	» »
Offenbach	Id.	»	» »	» »	20 » 26 »	» »
Chemnitz	Id.	»	» »	» »	8 » 9 »	» »
FRANCE						
Paris	Maroquiniers et portefeuillistes et sacs de voyage	10	» 55 à 80	» »	» »	» »
	Cordonniers en chaussures de luxe	»	» »	4 25 6 »	» »	» »
	Cordonniers *f*	»	» »	3 50 4 50	» »	» »

a. Nous avons tout lieu de croire que les ouvriers maroquiniers, sacs de voyage, etc., ont des salaires à peu près équivalents aux selliers et aux cordonniers.

b. Ces chiffres sont les salaires maximum, puis il faut déduire soixante-seize jours fériés par année, ce qui diminue considérablement le gain.

c. Moyenne minimum.

d. Nourris et logés, de 8 à 11 francs.

e. Cette industrie compte à Paris mille huit cents ouvriers et ouvrières. L'Allemagne fait à cette industrie une concurrence dangereuse : les patrons français ne font rien pour perfectionner leur outillage ; le chômage est périodique et dure quatre mois par an.

f. La majeure partie de ce travail est fait aux pièces.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

PAYS ET LOCALITÉS	MÉTIERS	NOMBRE d'heures de travail par jour.	TRAVAIL A L'HEURE Prix de l'heure.	PRIX de la journée.	SALAIRE par semaine.	SALAIRE par mois.
			fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c.
FRANCE						
Blois	Cordonniers (*a*) : Ouvriers	12	» »	2 50 à 4 »	» »	» »
	Ouvrières	»	» »	1 25 à 1 50	» »	» »
Nancy (*b*)	Cordonniers	»	» »	3 » à 4 25	» »	» »
Montélimar	Cordonniers	11	» »	2 50 à 3 50	» »	» »
	Ouvrières	»	» »	» à 1 25	» »	» »
Bourg (Ain)	Cordonniers (*c*)	12	» »	2 25 à 3 »	» »	» »
Montélimar	Tanneurs	11	» »	2 50 à 3 50	» »	» »
Bourg (Ain) (*d*)	Selliers	11	» »	3 » à 4 »	» »	» »
ANGLETERRE						
Londres	Ouvriers selliers	»	» »	» à »	31 » à 40 »	» »
	Femmes	»	» »	» à »	12 » à 15 »	» »
	Garçons au-dessous de vingt ans	»	» »	» à »	8 » à 10 »	» »
Bristol	Cordonniers pour hommes (*e*)	»	» »	» à »	» » à 25 »	» »
	Pour femmes	10	» »	» à »	» » à 28 »	» »
Édimbourg	Coupeurs	»	» »	» à »	» » à 31 »	» »
	Bottiers	»	» »	» à »	» » à 26 50	» »
	Spécialistes pour souliers	»	» »	» à »	» » à 23 »	» »
	Id. pour chaussures de femmes	»	» »	» à »	» » à 26 50	» »
Glasgow	Coupeurs	»	» »	» à »	22 » à 25 »	» »
	Chaussures d'hommes	»	» »	» à »	20 » à » »	» »
	Id. femmes	»	» »	» à »	20 » à » »	» »
Londres et les grandes villes	Ouvriers portefeuillistes et sacs de voyage	9	» »	» à »	10 » à 50 »	» »
	Femmes	»	» »	» à »	15 » à 20 »	» »
	Jeunes garçons	»	» »	» à »	15 » à 20 »	» »
	Filles	»	» »	» à »	10 » à 12 »	» »

(*a*) Ces ouvriers ont à subir six mois de mauvaise saison, où leur salaire tombe de moitié.

(*b*) Il y a vingt fabriques de chaussures à Nancy, les ouvriers travaillent aux pièces et font 14 à 15 francs par jour; la nourriture est très chère dans cette ville.

(*c*) Le nombre des journées de travail par mois est de vingt-deux, ce qui porte le gain à 66 francs par mois et par ouvrier.

(*d*) Les denrées alimentaires sont très chères dans ce pays, le pain vaut 50 centimes le kilogramme; le bœuf, 90 centimes à 1 franc la livre; le veau, 1 fr. 10 c. à 1 fr. 20. Les logements pour quatre personnes coûtent de 120 à 130 francs par an.

(*e*) Ces ouvriers travaillent tous aux pièces dans les manufactures, et ces prix sont la moyenne. Ceux qui travaillent aux pièces chez eux arrivent à gagner de 14 à 50 francs. Les menus frais de fournitures, montent de 1 fr. 80 c. à 2 francs par semaine. On les dit très irréguliers dans leurs travaux.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

INDUSTRIES DE LA MÉGISSERIE, CHAMOISERIE, CORROIERIE.

Droits de douane perçus à l'importation sur les produits ci-dessous, d'après les

DÉSIGNATION DES MARCHANDISES	ANGLETERRE		ALLEMAGNE		AUTRICHE		FRANCE tarif conventionnel
	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES
		fr. c.		fr. c.		fr. c.	
Peaux brutes, fraîches ou sèches, grandes ou petites	»	exemptes	»	exemptes	»	exemptes	»
— préparées, vernies ou maroq.	»	id.	100 kil.	45 »	100 kil.	45 »	100 kil.
— teintes de moutons	»	id.	id.	45 »	id.	45 »	id.
— — autres	»	id.	id.	22 50	id.	45 »	id.
— autres pour la ganterie	»	id.	id.	15 »	id.	45 »	id.
— de veau, de chèvre, de mouton et d'agneau	»	id.	id.	22 50	id.	15 »	id.
— non dénommées pr semelles	»	id.	id.	45 »	id.	45 »	id.
Ouvrages en peaux ou cuirs :							
Cordonnerie commune	»	id.	id.	62 50	id.	87 50	paire.
— fine	»	id.	id.	87 50	id.	87 50	id.
Gants d'agneau ou de veau simplement cousus	»	exempts	id.	125 »	id.	100 »	douz.
— piqués	»	id.	id.	125 »	id.	100 »	id.
— de chevreau ou chevrette simplement cousus	»	id.	id.	125 »	id.	100 »	id.
— piqués	»	id.	id.	125 »	id.	100 »	id.
Articles de sellerie fine	»	id.	id.	87 50	id.	87 50	100 k N
Selles	»	id.	id.	87 50	id.	87 50	homme femme
Articles de bourrellerie	»	id.	id.	62 50	id.	62 50	100 kil.
Courroies pour transmission	»	id.	id.	62 50	id.	62 50	id
Maroquinerie souple	»	id.	id.	87 50	id.	87 50	id.
— dure	»	id.	id.	62 50	id.	62 50	id
— gainerie	»	id.	id.	62 50	id.	87 50	id.

DÉSIGNATION DES MARCHANDISES	RUSSIE		SERBIE		TURQUIE		GRÈCE
	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES
		fr. c.		fr. c.		fr. c.	
Peaux brutes, fraîches ou sèches, grandes ou petites	100 kil.	12 »	»	exemptes	valeur.	8 0/0	100 kil.
— préparées, vernies ou maroquinées	id.	146 51	valeur	8 0/0	id.	8 0/0	id.
— teintes de moutons	id.	146 51	id.	10 0/0	id.	8 0/0	id.
— — autres	id.	219 77	id.	10 0/0	id.	8 0/0	id.
— pour la ganterie	id.	219 77	id.	10 0/0	id.	8 0/0	id.
— de chèvre, de mouton, d'agneau et de veau	id.	122 »	id.	6 0/0	id.	8 0/0	id.
— non dénommées pr semelles	id.	146 51	id.	8 0/0	id.	8 0/0	id.
Ouvrages en peaux ou cuirs :							
Cordonnerie commune	id.	586 »	id.	6 0/0	id.	8 0/0	homme 100 kil.
— fine	id.	586 »	id.	6 0/0	id.	8 0/0	homme femme
— — étoffe soie pr dame	id.	1172 »					
Gants d'agneau ou de veau simplement cousus	id.	410 »	id.	8 0/0	id.	8 0/0	paire.
— piqués	id.	410 »	id.	8 0/0	id.	8 0/0	id.
— de chevreau ou chevrette simplement cousus	id.	410 »	id.	8 0/0	id.	8 0/0	id.
— piqués	id.	410 »	id.	8 0/0	id.	8 0/0	id.
Articles de sellerie fine	id.	410 »	id.	8 0/0	id.	8 0/0	selle. pièce.
— de bourrellerie	id.	410 »	id.	6 0/0	id.	8 0/0	pièce. cuirass. harnais 100 kil.
Courroies pour transmission	id.	122 »	id.	6 0/0	id.	8 0/0	valeur.
Maroquinerie souple	id.	410 »	id.	8 0/0	id.	8 0/0	id.
— dure	id.	410 »	id.	8 0/0	id.	8 0/0	id.
— gainerie	id.	410 »	id.	8 0/0	id.	8 0/0	

CORDONNERIE, SELLERIE, MAROQUINERIE, GAINERIE ET GANTERIE

tarifs collectifs, législation nos **1, 15, 28, 41.** (Tableau dressé par les Rapporteurs généraux.)

SUISSE		BELGIQUE		PAYS-BAS		DANEMARK		SUÈDE		NORVÈGE	
BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS
	fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.
100 kil.	» 60	»	exemptes	»	exemptes	»	exemptes	100 kil.	exemptes	»	exemptes
id.	8 »	100 kil.	30 »	»	id.	100 kil.	70 »	id.	66 »	100 kil.	199 »
id.	8 »	id.	30 »	»	id.	id.	70 »	id.	66 »	id.	61 »
id.	8 »	id.	30 »	»	id.	id.	70 »	id.	66 »	id.	64 »
id.	8 »	»	30 »	»	id.	id.	70 »	id.	21 »	id.	61 »
id.	1 »	id.	10 »	»	id.	id.	46 80	id.	21 »	id.	32 »
id.	8 »	id.	10 »	»	id.	id.	46 80	id.	21 »	id.	32 »
id.	30 »	valeur.	10 0/0	valeur.	5 0/0	id.	187 »	100 kil	130 »	100 kil.	133 »
id.	30 »	id.	10 0/0	id.	5 0/0	id.	281 »	id. Bottes	191 » de mer ex.	id. fines étoffe.	199 » 201 »
id.	30 »	id.	10 0/0	id.	5 0/0	id.	121 »	100 kil.	250 »	100 kil.	250 »
id.	30 »	id.	10 0/0	id.	5 0/0	id.	421 »	id. Peaux taillées	250 » 97 »	id.	250 »
id.	30 »	id.	10 0/0	id.	5 0/0	id.	421 »	100 kil.	250 »	id.	250 »
id.	30 »	id.	10 0/0	id.	5 0/0	id.	421 »	id.	250 »	id.	250 »
id.	30 »	id.	10 0/0	id.	5 0/0	id.	187 »	id.	69 »	id.	83 »
id.	30 »	id.	10 0/0	id.	5 0/0	id.	93 60	id.	69 »	id.	83 »
id.	30 »	id.	10 0/0	id.	5 0/0	id.	93 60	id.	69 »	id.	exempts
id.	30 »	id.	10 0/0	id.	5 0/0	id.	187 »	id.	66 » plus 20 o/o	id.	111 »
id.	30 »	id.	10 0/0	id.	5 0/0	id.	93 60	id.	21 » plus 20 o/o	id.	111 »
id.	30 »	id.	10 0/0	id.	5 0/0	id.	93 60	id.	71 » plus 20 o/o	id.	111 »

ITALIE		ESPAGNE		PORTUGAL		CANADA		ÉTATS-UNIS		AUSTRALIE VICTORIA	
BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS
	fr. c.		fr. c.	100 kil.	fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.
»	exemptes	100 kil.	10 15	fraîche	3 »		exemptes	»	exemptes	»	exemptes
100 kil.	75 »	id.	250 »	sèches	5 »	valeur.	20 0/0	valeur.	20 0/0	valeur.	10 0/0
id.	50 »	id.	125 »	valeur.	20 0/0	id.	15 0/0	id.	20 0/0	id.	10 0/0
id.	50 »	id.	125 »	id	20 0/0	id.	15 0/0	id.	20 0/0	id.	10 0/0
id.	20 »	id.	125 »	id.	20 0/0	id.	15 0/0	id.	20 0/0	id.	7 1/2 0/0
id.	25 »	id.	125 »	id.	20 0/0	id.	10 0/0	id.	10 0/0	id.	20 0/0
id.	45 »	id.	125 »	id.	20 0/0	id.	15 0/0	id.	15 0/0	id.	20 0/0
100 paires.	70 »	id.	567 »	paire.	1 12	id.	25 0/0	id.	30 0/0	douz. homme	41 25
id.	110 »	id.	567 »	id.	2 24	id.	25 0/0	id.	30 0/0	jeunes femme	no 5 20 25 no 3 24 37
id.	7 50	id.	1823 »	id.	» 56	id.	25 0/0	id.	50 0/0	fillettes till. no 7-	no 2 20 » no 14 27
id.	7 50	id.	1833 »	id.	» 56	id.	25 0/0	id.	50 0/0	valeur.	20 0/0
id. selle. pièce.	7 50	id.	1833 »	id.	» 56	id.	25 0/0	id.	50 0/0	id.	20 0/0
cuirassis 100 kil.	9 »	id.	217 »	100 kil.	280 »	id.	25 0/0	id.	50 0/0	id.	20 0/0
id.	60 à 90 »	id.	217 »	id.	280 »	id.	25 0/0	id.	35 0/0	id.	25 0/0
id.	50 »										
id.	75 »	id.	217 »	id.	280 »	id.	25 0/0	id.	30 0/0	id.	25 0/0
id.	50 »	id.	458 »	id.	280 »	id.	25 0/0	id.	35 0/0	id.	25 0/0
id.	50 »	id.	458 »	id.	280 »	id.	25 0/0	id.	35 0/0	id.	25 0/0
id.	50 »	id.	458 »	id.	280 »	id.	25 0/0	id.	35 0/0	id.	25 0/0

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

TISSUS DE LAINE, COTON, LIN & CHANVRE

RAPPORT DE M. CLOVIS LEFORT

Délégué de la Chambre syndicale des ouvriers cordiers de la ville de Rouen et ses environs.

Rapport succinct. Le délégué s'étonne qu'avec autant d'ateliers de premier ordre tels qu'il en existe en France, il n'y ait qu'une seule maison qui ait exposé, celle de MM. Saint (frères).

Les remarques qu'il a faites sur les expositions des sections étrangères concordent avec les impressions qu'elles ont suggérées à M. Isidore Rindez, ouvrier cordier, délégué du département de la Somme, sauf quelques légères modifications dans la forme.

J'ai pu, dit le délégué en terminant, grâce à une lettre de recommandation de M. le consul de France, visiter l'arsenal d'Amsterdam. Il y existe une corderie modèle comme disposition et grandeur; elle a environ 500 mètres de longueur, sur 50 à 60 mètres de largeur. On y remarque une mécanique à tirer six cordons à la fois. Il suppose que la main-d'œuvre ne doit pas coûter plus cher en Hollande et en Belgique qu'en France, quoique les ouvriers hollandais, dans cette industrie, gagnent plus que les ouvriers français.

Voici comment ils procèdent : ils travaillent à la tâche trois ensemble, une fois la tâche terminée, ils en reprennent une autre. Par ce moyen, ils arrivent chacun à gagner régulièrement 30 francs la semaine en ne travaillant que dix heures par jour, tandis que l'ouvrier cordier, en France, en travaillant continuellement d'un bout de l'année à l'autre, arrive à peine à gagner de 3 fr. 50 à 3 fr. 75 par jour. Cette

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

différence se trouve facilement établie par ce seul fait que les ouvriers cordiers hollandais filent leur fils plus gros que nous.

Le délégué termine son rapport par des remerciements adressés à M. le ministre du commerce.

RAPPORT DE M. ISIDORE RINDEZ

Ouvrier cordier, délégué du département de la Somme.

Le délégué commence son rapport par une lettre de remerciement à M. le préfet de la Somme, puis il entre immédiatement dans l'examen des expositions des diverses sections :

Section allemande. — Le câble plat, et grelin, exposé par la maison Felten et Guillaume, de Cologne, est bien fait. Le cordage en coton est tordu légèrement au doublage par un *continu*, ce qui retire un peu du coup d'œil; mais ce procédé facilite beaucoup le tirage. La tresse en huit laisse à désirer, attendu qu'elle se trouve tressée un peu courte. Il remarque que les articles de cette maison manquent de câblage et sont un peu trop retors, mais la fabrication n'en paraît pas moins très soignée.

Section anglaise. — Maison Prope et Dakins, de Liverpool. — Cette maison expose des étoupes pour calfatage de navires faites avec du chanvre neuf, tandis qu'en France, c'est le plus souvent avec de vieux cordages que l'on produit les étoupes.

Il signale le modèle d'un bateau de pêche avec cale au banc, qui, au lieu de venir se rider à côté des deux haubans, tombe droit au milieu, en se trouvant tenu par une *estrope* prise au cale-mouton et ridé par un palan de trois. Ce système est tellement bien compris que trois hommes suffisent à l'équipage.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Maison Harton, à Calcutta. — Fabrication assez remarquable pour les cordages en manille goudronnés et non goudronnés.

La Compagnie de Belfast (Irlande); les maisons John Crossley, à Halifax; William Wall et fils, à New-York, sont également citées pour les ouvrages en manille.

Section autrichienne. — La maison F. Jaeger, à Pragues, travaille très bien son manille; ses cordes en fil de fer sont aussi très bien.

Section belge. — La maison Charles Bérault se fait remarquer par l'exposition d'une grande corde en fil de fer d'environ 1m,50.

Section espagnole (Océanie). — Abacea, des îles Philippines. — Chanvre de manille en nature et tressé, d'une qualité remarquable.

Section française. — Maison Saint (frères), de Flixecourt (Somme). — L'ensemble des ficelles est assez bien; les cordeaux fabriqués mécaniquement, manquent généralement de torsion; le câble plat est bien fait; les lignes de pêche teintes au cachou, filées mécaniquement, n'ont pas à la mer la même durée que les lignes faites à la main; les articles en jute sont les mieux faits comme fabrication; c'est, du reste, la partie la plus intéressante de cette maison qui en fait sa spécialité.

Maison Bessonneau et Genest, d'Angers (Maine-et-Loire). — Corderie mécanique; belle fabrication. Cependant l'exposition des produits de cette maison importante est moins complète et moins belle que celle de Paris, en 1878, parce qu'elle ne comprend que de petits échantillons.

Maison Vaucauwenberghe, de Saint-Pol-les-Dunkerque (Nord). — Fils tramés, peignés et cardés. Tous ces articles sont en jute et d'une fabrication soignée.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Section hollandaise. — Maison Zeilmaker et C^e^. — Les cordages faits en fils de fer, en chanvre et en manille, sont bien ; en somme, belle fabrication.

Maison Paul Johanne, d'Amsterdam. — Tous les articles exposés sont d'une régularité parfaite.

Maison Gouda. — Corderie mécanique et à la main. La ficelle à la main laisse à désirer comme fini auprès de celle de la corderie abbevilloise, quoique cependant assez bien faite. Cette maison est la seule, en Hollande, qui s'occupe des cordes en coton.

Section russe. — Maison Psalon et C^e^, de Riga. — Les cordages goudronnés sont bien faits. Le textile de la plus grosse corde, mal préparé au peignage, enlève au travail la plus grande partie de sa valeur.

Une grosse corde en *yala-negra*. Cette matière a la propriété de ne pas se décomposer dans l'eau, vu la raideur de ses fibres. Ce fil est défectueux et le câblage de cette corde pourrait être mieux fait ; mais, pour être employée comme amarre stationnaire, il y a peut-être avantage à l'utiliser.

Le rapporteur résume ses appréciations :

1° Que la fabrication des ficelles et cordages fabriqués à la main, exposés à Amsterdam, sont tous d'un travail moins fini que les mêmes genres de la maison C. Lecoustellier, corderie abbevilloise ;

2° Que la maison Saint (frères) se fait remarquer pour ses articles en jute ;

3° Que pour les ficelles et cordages mécaniques, il mentionne spécialement la maison Felters et Guillaume, n'ayant pu apprécier suffisamment, vu le peu de types exposés, les articles de la maison Bessonneau et Genest ;

4° La maison Paul Johanne est très bien représentée par ses cordages pour la marine, de même que la Compagnie de Belfast pour son travail de manille, et qu'enfin les cordes en fils de fer de la maison F. Jaeger sont remarquables.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Ce rapport était le plus complet et le mieux étudié de tous ceux ayant trait à la profession de cordier. Certaines expressions *techniques* auront peut-être été mal traduites par nous. Que le rapporteur et les lecteurs nous excusent.

RAPPORT DE M. HENRI CHARLET

Délégué tisserand de la ville de Comines (Nord).

Nous nous sommes bornés à copier tout simplement la lettre que M. Charlet a écrite à M. le préfet du Nord, en guise de rapport.

« Monsieur le Préfet,

« Le gouvernement m'a envoyé comme ouvrier tisserand à l'Exposition d'Amsterdam, et je viens lui rendre compte de ce que j'ai remarqué concernant mon métier.

« Les marchandises exposées par M. A. Mathieu, d'Armentières, consistaient en toiles bleues et blanches, de toute grosseur et de toute qualité. Le coup d'œil des vitrines était beau.

« Le tissage Serive et fils, à Marquettes, a exposé des coutils, des toiles à nappes et des draps, des toiles à voiles et tentes, et des toiles à seaux, pour pompiers.

« La maison Villard, Castillon et Vial, d'Armentières, a une belle collection de toiles blanches écrues et de couleurs très variées.

« Il y a encore beaucoup d'autres exposants, mais je n'ai rien vu de saillant. Il y avait mieux à Paris, en 1878, et une maison de Lille, à cette époque, représentait à elle seule presque autant que tout ce que l'Exposition d'Amsterdam possède.

« Recevez, Monsieur le Préfet, avec mes remerciements, l'assurance de mes sentiments dévoués.

« *Signé :* HENRI CHARLET.

« Comines, le 10 octobre 1884. »

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Nous ne ferons pas de commentaires ; nous nous permettons seulement de demander, pour les futures délégations, qu'un programme *minimum* soit imposé aux délégués pour la confection de leurs comptes rendus. Cela éviterait le trop de laconisme présenté par le *Rapport* (?) ci-dessus. Une délégation ouvrière à une Exposition ne saurait être un prétexte à une simple partie de plaisir !

RAPPORT DE M. A. HÉRON

Contremaître de tissage chez MM. Cocquel et Cᵉ, à Amiens (Somme).

Un peu plus longue que la précédente, la *lettre-rapport* de M. Héron, ce qui fait que si nous n'avons pas à renouveler nos observations : nous n'avons rien de mieux à faire qu'à copier textuellement.

« Monsieur le Préfet,

« En venant vous rendre compte des impressions qu'a produites sur moi la visite que j'ai faite à l'Exposition d'Amsterdam, je veux d'abord vous remercier de l'honneur qui m'a été fait d'avoir été nommé délégué du département de la Somme.

« Croyez, Monsieur le Préfet, que j'en conserverai un souvenir durable et une reconnaissance bien sincère pour un gouvernement désireux de répandre les connaissances utiles parmi une population aussi laborieuse que celle de la France.

« C'est grâce à l'instruction si largement répandue que chacun peut améliorer sa position. J'ai commencé par être ouvrier dans le tissage en velours, où je suis actuellement contremaître. C'est naturellement les métiers à tisser que j'ai étudiés particulièrement à l'Exposition d'Amsterdam. Ces métiers étaient moins nombreux qu'à l'Exposition de Paris, en 1878, et les perfectionnements peu accentués.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

« Les Anglais tenaient la première place, pour ne pas dire la seule. Ils sont toujours les premiers constructeurs de ce genre de machine. La maison Robert-Hall, de Bury, exposait six métiers à tisser, une canneteuse, un ourdissoir et divers accessoires. Elle avait un métier lourd à tisser la toile ; un métier à plusieurs navettes pour tisser les étoffes à carreaux, et un métier à faire les sacs sans couture. Ces métiers ne présentaient rien de particulier.

« Le métier à velours d'Utrecht marchait beaucoup mieux que celui qui était exposé en 1878. Le mouvement des glissières pour les verges fonctionnait très bien et je pense que l'ensemble du métier est très pratique. Il a beaucoup de rapports avec celui que M. Brûlé a exposé cette année à la société industrielle d'Amiens.

« Le métier à tisser le velours de coton, qui est l'article spécial de la fabrique d'Amiens, était bien conditionné. On remarque que le constructeur a cherché à remédier aux inconvénients qu'on rencontre dans la *chasse* du métier, point le plus délicat du mécanisme ; mais il ne paraît pas avoir rien trouvé de mieux que ce que nous avons dans nos ateliers. Son chasseur, ayant un mouvement vertical ascensionnel pour éviter le marteau tous les deux tours du ville-brequin, ne doit pas avoir une position assez rigide au moment où il doit recevoir le choc pour envoyer la navette.

« Son déroulement automatique de chaîne, inventé en Angleterre, a été perfectionné par le directeur de notre tissage, et ce perfectionnement a été appliqué par M. Robert-Hall à son métier. Enfin, le *chasse-fil*, que nous avons sur tous nos métiers, n'existe pas sur le métier anglais. En résumé, ce métier à velours de coton, quoique très bien construit, ne comporte pas toutes les améliorations qu'on y a apportées dans le tissage où je travaille.

« Dans les pièces accessoires, M. Robert-Hall a exposé une *ratière* à galets, pouvant faire manœuvrer treize lames ; elle est très bien combinée et serait très utile dans un cours

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

de tissage pour la démonstration, mais elle ne peut s'appliquer qu'à des tissus relativement légers.

« Une autre maison anglaise, Buterworth et Dickinson, a exposé un métier à tisser le calicot qui lançait 260 à 270 *duites* à la minute. Il fonctionnait très bien, avec une chasse douce, mais il n'avait aucun perfectionnement nouveau.

« J'ai visité avec beaucoup d'intérêt les galeries où étaient exposés les tissus, et particulièrement les velours de coton. La fabrique d'Amiens m'a paru ne le céder en rien aux industries similaires des autres contrées. Je peux affirmer, sans vanité, que les velours fabriqués dans le tissage de MM. Cocquel et Cᵉ, et qui ont obtenu la médaille d'argent, étaient très beaux ; les couleurs étaient fraîches et vives et le tissu brillant et soyeux.

« J'ai remarqué bien des choses intéressantes dont je ne puis parler, n'étant pas compétent. Une des machines qui m'ont le plus frappé, c'est l'imprimerie circulaire Marinoni, qui permet de produire un nombre si considérable de journaux dans un temps très court.

« Telles sont, Monsieur le Préfet, les quelques observations que j'ai pu vous communiquer sur l'Exposition d'Amsterdam, sans sortir du cadre restreint de ma compétence.

« Veuillez agréer de nouveau, Monsieur le Préfet, mes sincères remerciements et l'assurance de mon respectueux dévouement.

« *Signé :* A. Héron.

« Contremaître de tissage chez MM. Cocquel et Cᵉ. »

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

RAPPORT DE MM. J. DUFOURNY ET A. PELTIER

Délégués des chambres syndicales de la région de Fourmies (Nord).

Le premier volume (1) contient la partie principale du travail des deux délégués de Fourmies. Nous n'avons plus à cette place qu'à rendre compte de ce qui a trait aux tissus dans le rapport très intéressant qu'ils ont rédigé.

Ainsi qu'ils l'ont signalé à l'article *mécanique*, les métiers à tisser employés dans la région du Nord sont très défectueux; la préoccupation des deux rapporteurs, en partant, était donc de s'enquérir des améliorations qui existeraient dans les métiers de ce genre exposés à Amsterdam. Malheureusement ils n'en trouvèrent aucun dans toute l'Exposition.

Mais ils joignent à leur rapport une lettre d'une maison anglaise, à qui ils s'étaient adressés pour se renseigner à ce sujet. Cette lettre pouvant être utile aux tisseurs, nous la publions textuellement :

HOPE FOUNDRY « Bury, le 17 octobre 1883.

« *M. A. Peltier, à Fourmies.*

« Votre honorée du 14 courant, adressée à Manchester, m'est parvenue ; en réponse, je vous adresse sous ce pli mon devis numéro 4761 et plan des métiers à tisser convenablement les mérinos, etc., système Bradfort, avec 2,314 marches de tapettes extérieures des bâtis, et pour tisser différentes largeurs indiquées dans votre lettre. Le plan vous montrera seulement les vues intérieures des bâtis ; mais il vous faut les vues extérieures et vous pourrez avoir les métiers avec le chasseur *en haut* ou *en bas*, avec peigne fixe ou mobile. La vitesse de ces métiers est depuis 170 à 180 *duites* par minute, et la production de 30 à 35 mètres par jour de dix heures de travail.

« Recevez, etc. « *Signé :* ROBERT HALL. »

(1) Voyez premier volume, page 287.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

D'après cette lettre, disent les rapporteurs, cette maison peut fournir des métiers à tisser le mérinos (métiers système Bradford), même système que les métiers employés dans notre région, métiers, disons-nous, battant en moyenne 175 *duites* par minute et la production est de 30 mètres par journée de dix heures. Chez nous, ces mêmes métiers ne battent que 16 mètres par journée de douze, treize et quatorze heures.

Les rapporteurs, avec juste raison, croyons-nous, renouvellent leurs protestations contre le mauvais état de l'outillage employé par les tisseurs du Nord, qui ne peuvent soutenir la lutte avec leurs concurrents anglais que grâce à une baisse des salaires et à des droits protecteurs.

Sur les tissus exposés, les délégués disent : « Nous avons remarqué que les principales récompenses ont été accordées à des maisons très importantes qui ont exposé des tissus de fantaisie, ce qui nous paraît très désagréable au point de vue général de l'industrie. Bien que préférable à toutes sortes de points de vue, les produits des fabricants ordinaires ne peuvent rivaliser auprès de certaines personnalités. Comme exemple, nous signalons les maisons suivantes : MM. Boussus, à Vignehies (Nord), comme travail extra en 40 croisures; Seydoux, au Cateau (Nord), mérinos simple, 40 croisures, et mérinos double, 40 et 55 croisures, ce qui ne se fait jamais.

« Paté frères, à Neuilly (Ardennes), mérinos écru, 38 croisures. »

Telle est la partie consacrée aux tissus, dans le rapport des deux délégués de Fourmies. Les conclusions de leur rapport figurent au chapitre mécanique, page 287, premier volume.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

RAPPORT DE M. JACQUES SÉNÉGAS

Délégué de la Chambre syndicale de l'industrie lainière de Labastide-Rouairoux (Tarn).

Le rapport de M. Sénégas est extrêmement bref et confus. C'est plutôt, en réalité, un exposé sur la situation de l'industrie lainière dans l'arrondissement de Castres qu'un rapport sur les produits de cette industrie réunis à Amsterdam. Nous étions assez embarrassés pour analyser ce travail, quand M. Sénégas nous a, fort à propos, envoyé copie d'une pétition adressée à la Chambre des députés par sa chambre syndicale, en 1883. Cette pétition soulevant des questions d'intérêt de premier ordre, nous la reproduisons à la suite des observations qui constituent le rapport de M. Sénégas, et que nous avons transcrites à peu près textuellement.

Voici le travail de M. Sénégas :

« J'espérais pouvoir signaler des progrès dans l'industrie lainière à la suite de mon voyage à Amsterdam, mais je dois constater que cet espoir a été déçu. Personnellement, ma conviction est que la France est bien supérieure à l'étranger pour la fabrication du drap. Malheureusement, notre industrie est entravée dans son essor et ses progrès par les traités de commerce existants ; ces traités sont tous établis en faveur de nos concurrents étrangers. Les étrangers sont moins *industrieux* que nous ; ils ont moins d'activité et d'invention, et s'ils n'étaient favorisés par la possibilité de pouvoir se procurer des matières premières à meilleur compte, ils ne pourraient pas nous faire concurrence.

« Pour ce qui a trait à l'outillage de la draperie, je n'ai rien vu de nouveau à signaler à l'Exposition d'Amsterdam. Je n'ai pu apprécier que deux métiers à tisser, un pour le coton et un pour la soie. Tous deux fonctionnaient bien, mais ces métiers ne sont point construits pour le tissage de la laine.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

« Labastide-Rouairoux a été un centre de fabrication important pour les draps; longtemps cette industrie y a été prospère; mais, aujourd'hui, plusieurs des plus grands établissements sont fermés.

« En 1875, il existait environ trente fabricants; ce nombre est réduit à quatorze actuellement (5 septembre 1883), et dans ce nombre, d'aucuns préféreront probablement fermer que de se ruiner totalement.

« Il faudrait que le gouvernement prenne des mesures pour *ouvrir* (*sic*) les droits de notre industrie, sans cela la ruine s'étendra de plus en plus sur nos contrées. Nous sommes, à Labastide-Rouairoux, 500 tisserands, avec 500 femmes ou enfants exerçant cette industrie, sans parler des apprêteurs-teinturiers qui sont environ 400.

« Le salaire moyen des ouvriers tisseurs est de 2 à 3 francs par jour, pour ceux qui travaillent aux pièces dans les ateliers. Le salaire des femmes est de 1 franc, celui des enfants de 75 centimes; la durée de la journée est de douze heures.

« Depuis que les commandes se sont raréfiées, le chômage a naturellement augmenté; il y a beaucoup plus d'offres de bras qu'il n'y a de demandes, d'où baisse des salaires et misère. Il est impossible à un père de famille de pouvoir élever et nourrir ses enfants! Les vivres sont aussi chers que dans les autres villes, et nous gagnons moitié moins que dans les autres corps d'état.

« Nous prions Messieurs les députés de s'intéresser à notre industrie, de faire qu'il n'existe plus de traités de gré à gré, constituant de véritables monopoles pour la fourniture des draps de troupe, afin que nous puissions, à notre tour, bénéficier de ces fournitures. Par ces moyens, nous retrouverions peut-être le succès et la prospérité qui ont depuis trop longtemps abandonné nos contrées.

« *Le délégué*, JACQUES SÉNÉGAS. »

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Voici maintenant la pétition dont nous avons parlé plus haut :

PÉTITION

A MM. LES MEMBRES DE LA CHAMBRE DES DÉPUTÉS

Les soussignés, ouvriers et habitants de Labastide-Rouairoux (Tarn), informés que les marchés existants pour la fourniture des draps de troupe prennent fin en 1883, et que l'administration de la guerre en a déjà préparé le renouvellement suivant les traditions pratiquées par elle depuis 1864, c'est-à-dire par des marchés de gré à gré consentis en dehors de votre assentiment, déclarent protester énergiquement, au nom des populations ouvrières et de l'industrie presque entière, contre l'éventualité de la continuation de cet abus, depuis longtemps et à bon droit, suspecté et condamné par l'opinion publique.

Ils espèrent, Messieurs, que vous voudrez bien porter quelque attention à leurs plaintes.

Depuis 1864, les assemblées qui vous ont précédés se sont toujours bornées à de vains regrets du fait accompli. Il vous conviendra sans doute de ne pas les imiter et de prévenir l'usurpation des bureaux de la guerre, en fixant vous-mêmes, après un examen approfondi et un débat public, le sort d'une question qui touche à tant d'intérêts, et au sujet de laquelle tant de griefs, tant d'accusations se sont élevées.

C'est là ce que nous venons solliciter de votre zèle pour le bien public et de votre justice.

Nous demandons :

1° Que le mode de fabrication et le pouvoir de répartition des fournitures de drap de troupe soient enlevés à l'arbitraire des bureaux de la guerre et réglés par une décision de l'Assemblée, décision mettant fin au monopole existant ;

2° Que ce travail soit réparti autant que possible entre tous les centres industriels, suivant leur importance :

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

3° Que l'adjudication soit la règle de l'attribution de ce travail, et que les marchés de gré à gré soient proscrits, sauf dans des cas exceptionnels limités à la force majeure ou à des besoins immédiats de l'industrie et des populations;

4° Que le cahier des charges de l'adjudication soit établi de manière à la rendre accessible et facile à tous les industriels sérieux;

5° Qu'il y ait obligation pour les adjudicataires de faire exécuter ce travail dans les centres industriels auquels il aura été attribué;

6° Enfin, que le mode de réception des fournitures et les procédés d'épreuve soient étudiés à nouveau et modifiés dans ce qu'ils ont de suranné et d'excessif.

Il vous plaira, Messieurs, de nous permettre à ce sujet les considérations suivantes :

L'habillement des troupes est inscrit tous les ans au budget sous forme de crédit.

Mais le mode d'emploi de ce crédit n'a jamais été déterminé par ceux qui le votent. Cette négligence des pouvoirs publics offrait à un régime autoritaire une trop belle occasion de pactes obscurs et de dominations pour que l'administration de la guerre ne s'empressât pas de la saisir, et elle a gardé depuis, avec jalousie, sous prétexte de réglementation, un droit qui ne lui appartenait pas, mais qu'on paraissait lui abandonner.

Elle pouvait exercer ce droit avec intelligence et justice en cherchant à concilier l'intérêt de l'Etat avec celui de l'industrie et des populations, c'est à dire assurer la bonne exécution et la plus large répartition d'un travail essentiellement national. Mais, fidèle à l'esprit de toutes les bureaucraties, elle n'a songé qu'à asseoir son omnipotence et à en rendre l'exercice commode et facile pour elle.

C'est sous l'influence regretable de cet esprit qu'elle a été amenée au moyen qui en découle fatalement : l'organisation du monopole.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Sans profit pour l'État, elle a livré à quelques privilégiés, au détriment de la masse ouvrière et industrielle, un travail qui, payé par le budget et appartenant à tous, devrait être réparti entre tous dans la mesure la plus exacte possible.

Ce monopole, il est vrai, n'est ni direct, ni avoué, mais pour si déguisé qu'il soit, il n'en existe pas moins, réel et dommageable au plus grand nombre.

Deux causes savamment combinées et perfectionnées par une main habile le rendent inéluctable.

Et ces deux causes sont :

1° Les complications exagérées, les exigences multipliées, et les formalités relatives au cahier des charges ;

2° Le renouvellement successif et arbitraire des marchés de gré à gré; d'une part, en effet, ces complications, ces exigences, ces formalités faciles à la grande industrie, sollicitées par elle, sont autant d'impossibilités pour la petite qui, ne pouvant s'y adapter sans des dépenses et des capitaux trop considérables, demeure nécessairement exclue des adjudications et des marchés.

D'autre part, l'administration de la guerre, ayant ses rapports établis avec de gros traitants rompus à ses habitudes, préfère avoir recours au renouvellement amiable des marchés de gré à gré qui, de la sorte, arrivent à se perpétuer dans les mêmes centres et dans les mêmes mains.

C'est ainsi qu'en 1864, après avoir dressé un cahier des charges à l'usage exclusif des grands industriels et tenté vainement une adjudication, cette administration traita de gré à gré avec eux. C'est ainsi qu'elle a successivement prorogé leurs traités en 1873, en 1878 jusqu'à 1883; et c'est ainsi qu'elle fera toujours, car, ne le voudrait-elle pas, elle est en quelque sorte aujourd'hui à la merci des gros traitants qui, par des coalitions coupables, dont l'exemple n'est que trop fréquent, peuvent lui dicter leurs conditions et leurs prix.

Les vices de ce système sont évidents et connus de tous; mais rien ne les a démontrés comme l'expérience lamentable de 1870.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

A cette époque douloureuse, les privilégiés fournirent à peu près la quantité, sinon la qualité de pièces de drap à laquelle ils étaient tenus par leurs traités, mais rien au delà, malgré d'abondants approvisionnements de toute nature. Les besoins étaient grands ; pris, comme toujours, au dépourvu, l'Etat dut s'adresser à l'industrie privée et aussitôt les fournisseurs, répudiant leur privilège, s'empressèrent de se transformer en simples industriels. Ils purent, par ce moyen, vendre à l'État à un prix plus élevé que celui de leurs marchés, une marchandise inférieure en qualité et réaliser d'énormes bénéfices, payés par les souffrances de nos soldats.

Confusion, insuffisance, malversations, rien ne fut épargné au service de l'habillement, et il en serait encore ainsi si des événements imprévus en présentaient de nouveau l'occasion, l'existence des mêmes causes devant amener inévitablement les même effets.

L'intérêt de l'État ne saurait donc être sérieusement invoqué à l'appui du maintien du régime actuel.

Cet intérêt ne répond incontestablement qu'à deux besoins précis :

Bonne fabrication ;

Livraison exacte.

Or, il est indéniable qu'on peut bien fabriquer partout et bien livrer. Chaque négociant y est apte, et la fabrication des draps d'uniforme ne constitue pas, ainsi que le suppose l'administration, une spécialité exigeant des connaissances et une expérience difficiles à acquérir. Elle est, au contraire, des plus simples, et chacun sait combien la fabrication ordinaire présente de plus grands problèmes et exige de plus grands efforts d'exécution.

On peut aussi, en toutes circonstances et dans toutes les situations, assurer l'exactitude des livraisons par les procédés usuels de garantie, tels que : cautionnement, approvisionnement de matières et outillage en rapport avec l'importance des quantités de fabrication concédées.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Les besoins de l'État peuvent donc être aisément satisfaits et assurés en dehors de tout privilège.

Cela étant, une réforme s'impose, car le monopole, n'ayant aucune raison d'être, doit disparaître devant le droit de tous, devant l'intérêt de l'industrie et de l'ouvrier.

Le travail qui découle des fournitures devient la propriété de tous, et chaque cercle industriel, chaque ouvrier doit en avoir sa part.

Les bénéfices qui peuvent en provenir appartiennent à tous, et le plus grand nombre possible doit être appelé à y participer.

Pour donner satisfaction à ces droits, le service de l'État demeurant sauvegardé, que faudrait-il ?

Proclamer le principe de la dissémination de travail des fournitures et prescrire la modification du cahier des charges dans un sens large et libéral, ainsi que la suppression des marchés de gré à gré.

Cette heureuse et juste réforme aurait, en outre, l'avantage immense de permettre à la fabrication, qui traverse depuis quelques années une crise ruineuse, de se maintenir jusqu'à des temps meilleurs, conserver son personnel ses traditions, son outillage, en un mot, tout ce qui ne peut plus se reconstituer quand un chômage trop prolongé en a consommé la désagrégation.

Elle ferait aussi cesser cette iniquité sociale, qui enrichit quelques villes par le travail de l'État, quand tant d'autres, qui possèdent encore des moyens de production, sont en proie à la décadence et à la misère.

Enfin, par là seraient vraiment appliqués, sans contradiction, sans objection possible, les principes de justice, d'égalité et de solidarité, base nécessaire de toute société démocratique.

Et maintenant, Messieurs, qu'il nous soit permis de vous dire un mot de notre pénible situation :

Labastide, fabrique importante de l'arrondissement de Castres, est désignée dans toutes les descriptions géogra-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

phiques comme une ville prospère par la fabrication des draps, qui est l'industrie principale du pays.

Cette constatation était vraie il y a quelques années ; mais aujourd'hui, plusieurs fabricants ont succombé, de grands établissements viennent de se fermer, et la population ouvrière n'a d'autre perspective que l'émigration, la misère et la faim, à très courte échéance.

Cette population a toujours satisfait à ses devoirs sociaux ; elle a donc le droit d'exiger de la société la protection de son existence ; cette protection, elle la réclame par le travail. La lui refuserez-vous pour enrichir des accapareurs ?

On a essayé de nous le persuader ; mais nous ne saurions désespérer à ce point de la République et des élus de la démocratie.

Pour les ouvriers de Labastide :

Les membres du Comité, délégués,

Sénégas (Jacques), Rouanet (Baptiste), Rouanet (Léon), Iché Jacques), Barthez (Philippe), Barreau (Cyprien), Rouanet (François).

En certains endroits, cette pétition peut manquer de *forme parlementaire*, mais, les rapporteurs généraux, parlant au nom de l'*Union des Chambres syndicales ouvrières de France*, ont le devoir de s'associer aux réclamations et aux critiques qui s'y trouvent formulées.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

MOYENNE DES SALAIRES

DE L'INDUSTRIE DES TISSUS DE LAINE, COTON, LIN ET CHANVRE

(Tableau dressé par les Rapporteurs généraux.)

PAYS ET LOCALITÉS	MÉTIERS	NOMBRE D'HEURES de travail par jour.	TRAVAIL A L'HEURE Prix de l'heure.	PRIX de la journée.	SALAIRE par semaine.	SALAIRE par mois.
			fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c.
PAYS-BAS						
	Filatures de laine :					
Deventer	A la main	12	» »	» »	10 » 11 »	» »
	A la vapeur (*a*) :					
Helversum	Tisserands	»	» »	» »	16 » 21 »	» »
	Filateurs	»	» »	» »	22 » 28 »	» »
	Garçons de moins de 16 ans	»	» »	» »	3 50 10 »	» »
	Femmes	»	» »	» »	10 » 16 »	» »
	Fabriques de tapis :					
	Ouvriers	»	» »	» »	13 » 15 »	» »
	Garçons	»	» »	» »	7 » 8 »	» »
	Fabriques de molleton					
	Ouvriers	»	» »	» »	22 » 25 »	» »
	Fabriques de tapis de crin :					
Laren	Tisserands	»	» »	» »	15 » 16 »	» »
	Filateurs	»	» »	» »	» » 25 »	» »
	Laine et coton :					
Bladel	Ouvriers	9 à 10	» »	2 » » »	» »	» »
Boxtel	Id.	»	» »	2 10 » »	» »	» »
	Fabriques de tapis :					
Bréda	Ouvriers	»	» »	2 80 » »	» »	» »
Geldrop	Id.	»	» »	2 » » »	» »	» »
Geinert	Id.	»	» »	1 40 » »	» »	» »
	Filatures de fil de laine :					
Bréda	Ouvriers	»	» »	1 25 » »	» »	» »
Dorgen	Id.	»	» »	2 70 » »	» »	» »
Elindowen	Id.	»	» »	1 60 » »	» »	» »
Geldrop	Id.	»	» »	1 90 » »	» »	» »
	Toiles à voile :					
Rotterdam	Ouvriers (*b*)	»	» »	3 » 3 20	» »	» »
	***Tissus** de jute et de crin (c) :*					
	Ouvriers	»	» »	3 » 3 35	» »	» »

(*a*) Cinq journées de douze heures et une de six heures et demie.
(*b*) A la tâche.
(*c*) Y compris les tisserands à domicile.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

PAYS ET LOCALITÉS	MÉTIERS	NOMBRE D'HEURES de travail par jour.	TRAVAIL A L'HEURE Prix de l'heure.	PRIX de la journée.	SALAIRE par semaine.	SALAIRE par mois.
			fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c.
BELGIQUE						
	Tissus de laine (a) :					
Verviers.....	Bons tisserands.....	11 à 12	» »	3 » 3 75	» »	» »
	Tondeurs.....	»	» »	2 50 2 75	» »	» »
	Laineurs.....	»	» »	2 50 3 40	» »	» »
	Manouvriers.....	»	» »	2 40 3 »	» »	» »
DANEMARK						
	Fabriques de tissus de laine :					
Environs de Copenhague....	Hommes.....	11 à 12	» »	» »	22 » 27 »	» »
	Femmes.....	»	» »	» »	8 » 10 »	» »
	Tissus de coton :					
	Hommes.....	»	» »	» »	10 » 25 »	» »
	Femmes.....	»	» »	» »	7 » 9 »	» »
	Toiles à voiles :					
	Hommes.....	»	» »	» »	15 » 18 »	» »
	Femmes.....	»	» »	» »	6 » 8 »	» »
SUÈDE						
	Fabriques de tissus de coton (b) :					
Norrkoping....	Contremaîtres.....	12	» »	2 50 3 25	» »	» »
	Ouvriers.....	»	» »	1 50 2 »	» »	» »
	Première fileuse.....	»	» »	1 » 1 50	» »	» »
	Garçons de 12 à 14 ans	»	» »	» 70 » 90	» »	» »
	Ourdisseurs.....	»	» »	1 » 1 25	» »	» »
	Tissage :					
	Contremaîtres.....	»	» »	2 90 3 30	» »	» »
	Apprentis.....	»	» »	1 50 2 20	» »	» »
	Ourdisseurs.....	»	» »	1 » 1 60	» »	» »
	Blanchisserie, teinturerie :					
	Hommes.....	»	» »	1 50 2 25	» »	» »
	Femmes.....	»	» »	» 60 » 80	» »	» »

(a) On peut considérer Verviers comme un centre de [illegible] fabrication. Les ouvriers y ont une aisance relative en raison des conditions de la main-d'œuvre et des logements.

(b) Les salaires sont les mêmes dans toutes les saisons. Il n'y a ni contrat d'engagement ni obligation de donner congé d'avance. Dans une autre fabrique de la localité, les engagements sont conclus pour deux mois.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

PAYS ET LOCALITÉS	MÉTIERS	NOMBRE D'HEURES de travail par jour.	TRAVAIL A L'HEURE Prix de l'heure.	PRIX de la journée.	SALAIRE par semaine.	SALAIRE par mois.
			fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c.
NORVÈGE						
	Fabriques de tissus de laine (a) :					
	Hommes	»	» »	» »	28 » 31 »	» »
	Femmes	»	» »	» »	11 » 12 »	» »
	Enfants	»	» »	» »	10 » 11 »	» »
	Contremaîtres anglais	»	» »	» »	60 » 75 »	» »
	Tissus de coton :					
	Hommes	»	» »	» »	9 » 33 »	» »
	Femmes	»	» »	» »	» » 11 »	» »
	Toiles à voiles :					
	Hommes	»	» »	» »	18 » 20 »	» »
	Femmes	»	» »	» »	7 » 9 »	» »
	Enfants	»	» »	» »	4 » 6 50	» »
SUISSE						
Zurich	Maîtres-filateurs	»	» »	5 » » »	» »	» »
	Filateurs	»	» »	3 50 » »	» »	» »
	Tisserands	»	» »	3 » » »	» »	» »
	Tireurs	»	» »	1 20 1 50	» »	» »
	Cardeurs	»	» »	2 » 2 50	» »	» »
	Tisseurs	»	» »	2 » 3 »	» »	» »
	Rentvideuses	»	» »	1 80 2 50	» »	» »
Canton de Berne (b)	Ouvriers	»	» »	1 80 5 »	» »	» »
	Ouvrières	»	» »	1 20 1 80	» »	» »
	Enfants	»	» »	» 60 1 »	» »	» »
PORTUGAL						
	Industries des laines :					
Porto	Bons tisserands	12	» »	3 » 3 50	» »	» »
	Ouvriers ordinaires	»	» »	2 25 2 75	» »	» »
ESPAGNE						
	Coton (c) :					
Catalogne	Filateurs et tisseurs	12	» »	» »	15 » 20 »	» »
	Industrie des draps :					
	Contremaîtres	»	» »	3 50 4 50	» »	» »
	Filateurs et tisseurs (d)	»	» »	2 80 3 25	» »	» »
	Ouvriers ordinaires	»	» »	1 85 2 »	» »	» »

(a) A la tâche en été; les ouvriers travaillent jusqu'à quatorze et seize heures par jour et sont rétribués en proportion.

(b) Le canton de Berne est le principal centre de l'industrie lainière. Dans les campagnes, les salaires sont, pour une journée, beaucoup moins élevés; ils tombent, pour les femmes, de 1 fr. 50 à 1 fr. 20, et pour les hommes ils ne dépassent jamais 4 fr. 25.

(c) Dans les mauvais moments, leurs salaires tombent à 2 francs par jour.

(d) Quelques établissements ont réduit la journée à dix heures, mais dans d'autres, une partie des ouvriers, fouleurs, tisserands et filateurs, travaillent de quinze à dix-huit heures par jour.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

PAYS ET LOCALITÉS	MÉTIERS	NOMBRE D'HEURES de travail par jour.	TRAVAIL A L'HEURE. Prix de l'heure.	PRIX de la journée.	SALAIRE par semaine.	SALAIRE par mois.
			fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c.
ITALIE						
	Tissage à la journée :					
Parme	Hommes	12	» »	1 » 1 25	» »	» »
O'Intra, Pallouza	Id.	»	» »	1 20 2 50	» »	» »
	Femmes	»	» »	» 80 1 40	» »	» »
	Laines :					
Schio-Vicentin	Filateurs contremaîtres	»	» »	2 » 3 50	» »	» »
	Id. simples ouvriers	»	» »	» 80 1 50	» »	» »
Casella	Id. id.	»	» »	2 50 3 50	» »	» »
Venise	Id.	»	» »	2 » 5 »	» »	» »
Bergame	Tisseurs	»	» »	1 60 3 »	» »	» »
Parme	Id.	»	» »	1 » 1 25	» »	» »
Bielle	Id.	»	» »	1 » 4 »	» »	» »
Casella	Id.	»	» »	2 50 3 50	» »	» »
	Bonneterie :					
Venise	Hommes	»	» »	2 50 4 50	» »	» »
Bielle	Id.	»	» »	1 25 1 60	» »	» »
Venise	Id.	»	» »	1 20 2 65	» »	» »
Brescia	Id.	»	» »	1 30 2 50	» »	» »
	Ouvrières	»	» »	» 80 1 40	» »	» »
	Lin et coton :					
Bielle	Filateurs	»	» »	1 » 1 50	» »	» »
Bergame	Id.	»	» »	1 50 2 50	» »	» »
Milan	Tisseurs à la tâche	12	» »	1 50 2 80	» »	» »
Venise	Id. à la journée	»	» »	1 25 1 80	» »	» »
	Chanvre :					
Brescia	Hommes	»	» »	1 20 2 50	» »	» »
Venise	Teillage : Hommes	»	» »	2 » 5 »	» »	» »
Piémont	Filature : Ouvrières	»	» »	1 » 1 50	» »	» »
RUSSIE						
	Industrie du coton (a) :					
Environs de Moscou	Surveillants (ateliers de nettoyage)	11 à 12	» »	» »	» »	50 65
	Rameurs	»	» »	» »	» »	20 36
	Drousseurs	»	» »	» »	» »	30 55
	Aiguiseurs de cardes	»	» »	» »	» »	30 56
	Surveillants (ateliers de filature)	»	» »	» »	» »	60 85
	Filateurs	»	» »	» »	» »	45 68
	Apprêteurs	»	» »	» »	» »	50 70
	Tisseurs	»	» »	» »	» »	38 55
	Cardeurs surveillants	»	» »	» »	» »	50 80

(a) La rémunération du tissage de chanvre est générale de 15 à 18 0/0 plus bas que celle du coton.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

PAYS ET LOCALITÉS	MÉTIERS	NOMBRE D'HEURES de travail par jour.	TRAVAIL A L'HEURE Prix de l'heure.	PRIX de la journée.	SALAIRE par semaine.	SALAIRE par mois.
			fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.
RUSSIE						
	Industrie des draps :					
Finlande (*a*)...	Étireuses	11 à 12	» »	» »	» »	17 20
	Ourdisseuses	»	» »	» »	» »	16 19
	Ouvrières du banc à broches	»	» »	» »	» »	16 18
	Dévideuses	»	» »	» »	» »	26 30
	Épluchenses	»	» »	» »	» »	22 26
	Coupeuses	»	» »	» »	» »	15 18
	Tisseuses	»	» »	» »	» »	33 40
	Tondeuses	»	» »	» »	» »	15 18
	Garçons filateurs	»	» »	» »	» »	15 18
	Imprimeurs sur draps	»	» »	» »	» »	30 42
	Fileuses	»	» »	» »	» »	15 19
	Hommes surveillants	»	» »	» »	» »	50 70
	Mécaniciens	»	» »	» »	» »	100 130
	Emballeurs	»	» »	» »	» »	50 70
AUTRICHE (*b*)						
	Filatures de coton :					
	Ouvriers divers	12 à 14	» »	1 80 5 »	» »	» »
	Tisseurs	»	» »	1 50 3 75	» »	» »
	Filatures de laine :					
	Ouvriers	»	» »	1 25 3 »	» »	» »
	Tisseurs	»	» »	1 » 2 50	» »	» »
	Filatures de lin :					
	Ouvriers	»	» »	1 50 2 50	» »	» »
	Ouvrières	»	» »	1 » 1 80	» »	» »
	Enfants	»	» »	» 70 1 »	» »	» »
	Tissus de lin :					
	Hommes	»	» »	1 40 1 60	» »	» »
ALLEMAGNE						
	Laine :					
Dusseldorf	Préparation, trieurs	11 à 12	» »	» »	26 » 30 »	» »
Barmen	Id. id.	»	» »	» »	16 » » »	» »
Sagan-Silésie	Id. trieuses	»	» »	» »	7 » 9 »	» »

(*a*) Dans la Russie méridionale, voire même dans l'Ouest, les mêmes ouvriers pourraient gagner de 10 à 35 0/0 en plus, selon la proximité des échanges et la cherté des logements et des vivres.

(*b*) Une fabrique de lainage (la Wollwaaren-Actiengesellschaftsfabrick, de Brenena, occupe 141 femmes et 4 hommes. Les femmes travaillent de 11 à 18 heures. L'enquête a constaté que sur 84 enfants auxquels ces malheureuses ont donné le jour, 80 sont morts en bas âge. Dans la même localité, la grande filature du juif Gamperz, député au Reichsrath, les ouvriers travaillent de 6 heures du matin à 9 heures du soir, et gagnent 95 kreutzers (environ 2 francs) par jour.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

PAYS ET LOCALITÉS	MÉTIERS	NOMBRE D'HEURES de travail par jour.	TRAVAIL A L'HEURE Prix de l'heure.	PRIX de la journée.	SALAIRE par semaine.	SALAIRE par mois.
			fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c.
ALLEMAGNE	*Laine :*					
Plauen (Saxe)	Laveurs	11 à 12	» »	» »	11 » 17 »	» »
Duren (Rhin)	Id.	»	» »	» »	15 » 20 »	» »
Gœrlitz (Silésie)	Id.	»	» »	» »	12 » 13 »	» »
Dusseldorf (Rhin)	Id.	»	» »	» »	26 » 30 »	» »
Plauen (Saxe)	Eplucheurs	»	» »	» »	10 » 12 »	» »
Barmen (Rhin)	Id.	»	» »	» »	18 » 20 »	» »
Aix-la-Chapelle	Id.	»	» »	» »	9 » 12 »	» »
Plauen (Saxe)	Peigneurs	»	» »	» »	7 » 9 »	» »
	Coton.					
	Fils et tissus :					
Cobourg-Gotha	Tisseurs (*a*)	12	» »	» »	10 » 13 »	» »
Wurtemberg	Id.	»	» »	» »	12 » 18 »	» »
Chemnitz	Id.	»	» »	» »	12 » 22 »	» »
Plauen	Bobineurs	»	» »	» »	10 » 12 »	» »
	Contremaîtres	»	» »	» »	20 » 24 »	» »
Chemnitz	Imprimeurs	»	» »	» »	11 » 25 »	» »
Plauen	Dévideuses	»	» »	» »	11 » 13 »	» »
Chemnitz	Retordeuses	»	» »	» »	10 » 12 »	» »
Plauen	Finisseurs	»	» »	» »	19 » 30 »	» »
Chemnitz	Blanchisseurs	»	» »	» »	11 » 20 »	» »
Plauen	Brodeurs à la mécanique (*b*)	»	» »	» »	21 » 38 »	» »
Auerbach	Filateurs femmes	»	» »	» »	9 » 12 »	» »
Chemnitz	Id. id. (*c*)	»	» »	» »	17 » 19 »	» »
Wurtemberg	Id. id.	»	» »	» »	14 » 23 »	» »
Chemnitz	Maîtres filateurs (*d*)	»	» »	» »	36 » 40 »	» »
	Mécaniciens	»	» »	» »	16 » 22 »	» »
	Fabriques de velours.					
	Coton :					
Miden	Tisseurs	»	» »	» »	18 » 21 »	» »
	Autres ouvriers	»	» »	» »	14 » 18 »	» »
	Lin et chanvre.					
	Linge de table :					
Gross-Schœnau	Tissage, petite largeur	»	» »	» »	7 » 18 »	» »
Walbersdorf	Id. grande largeur	»	» »	» »	10 » 23 »	» »
	Id. petite largeur	»	» »	» »	9 » 19 »	» »
Dresde	Tissage à la main	»	» »	» »	6 » 22 »	» »
Gross-Schœnau	Blanchisseuses	»	» »	» »	8 » 11 »	» »
	Fabriques de coutils de fantaisie :					
	Tisseurs	»	» »	» »	8 » 11 »	» »
	Foulons	»	» »	» »	10 » 12 »	» »
	Contremaîtres teinturiers	»	» »	» »	18 » 22 »	» »
	Id. (atelier d'apprêt)	»	» »	» »	16 » 18 »	» »
	Fabrique de toiles à la Jacquart.					
Oberbauganbielau (Silésie)	Tisseurs à la vapeur	»	» »	» »	13 » 16 »	» »
	Id. à la main	»	» »	» »	8 » 19 »	» »
	Dévideurs	»	» »	» »	4 » 6 »	» »
	Apprêteurs	»	» »	» »	12 » 16 »	» »

(*a*) Les femmes de 6 à 8 francs.
(*b*) A la tâche.
(*c*) Rapport de la chambre de commerce de Dresde.
(*d*) Loges.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

PAYS ET LOCALITÉS	MÉTIERS	NOMBRE D'HEURES de travail par jour.	TRAVAIL A L'HEURE Prix de l'heure.	PRIX de la journée.	SALAIRE par semaine.	SALAIRE par mois.
			fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c.
ALLEMAGNE	*Laine :*					
Aix-la-Chapelle	Filateurs	12	» »	» »	10 » 12 »	» »
Plauen (Saxe)	Id.	»	» »	» »	14 » 17 »	» »
Sorau Bas-Lusace	Id.	»	» »	» »	12 » 18 »	» »
Duren (Pro-Rhin)	Id.	»	» »	» »	16 » 20 »	» »
Gœrlitz (Silésie)	Id.	»	» »	» »	20 » 23 »	» »
Berlin	Id.	»	» »	» »	18 » 24 »	» »
Plauen (Saxe)	Maîtres filateurs	»	» »	» »	21 » 23 »	» »
Sagan (Silésie)	Filateurs	»	» »	» »	14 » 20 »	» »
Berlin	Maîtres filateurs	»	» »	» »	24 » 32 »	» »
Plauen (Saxe)	Etendeurs (*a*)	»	» »	» »	14 » 15 »	» »
Pfaffendorf (Saxe)	Cardeurs femmes	»	» »	» »	7 » 9 »	» »
Sagan (Silésie)	Id. id.	»	» »	» »	11 » 15 »	» »
	Fabriques de draps, mérinos, reps, casimir. (*b*)					
Cobourg-Gotha	Tisseurs à la main (*c*)	»	» »	» »	8 » 10 »	» »
Duren (Rhin)	Id.	»	» »	» »	15 » 18 »	» »
Stuttgard	Id.	»	» »	» »	16 » 20 »	» »
Dresde	Id.	»	» »	» »	12 » 22 »	» »
	Fabriques de cachemire :					
Greiz (Saxe)	Tisseurs, 1er ouvrier	»	» »	» »	18 » 30 »	» »
Géra (Saxe)	Id.	»	» »	» »	12 » 21 »	» »
Greiz (Saxe)	Maîtres tisseurs	»	» »	» »	22 » 35 »	» »
	Aides femmes	»	» »	» »	10 » 15 »	» »
Glauchan (Saxe)	Tondeurs	»	» »	» »	19 » 21 »	» »
Duren (Rhin)	Id.	»	» »	» »	16 » 19 »	» »
Aix-la-Chapelle	Id.	»	» »	» »	14 » 16 »	» »
Gœrlitz (Silésie)	Maîtres échardonneurs	»	» »	» »	22 » 30 »	» »
Sagan	Ouvriers id.	»	» »	» »	12 » 13 »	» »
Schwiebus (Saxe)	Id. id.	»	» »	» »	13 » 15 »	» »
Greiz Saxe)	Nettoyeurs de fil	»	» »	» »	8 » 10 »	» »
Sagan (Silésie)	Id. id.	»	» »	» »	21 » 21 »	» »
Glauchan (Sil.)	Ensoupleurs	»	» »	» »	20 » 22 »	» »
Schauenau (Sil.)	Id. id.	»	» »	» »	21 » 21 »	» »
	Finisseurs	»	» »	» »	21 » 23 »	» »
Gera (Silésie)	Id	»	» »	» »	16 » 20 »	» »
Sagan (Silésie)	Id.	»	» »	» »	18 » 19 »	» »
Schœnau (Saxe)	Imprimeurs	»	» »	» »	16 » 18 »	» »
Sorau (B-Lusace)	Id.	»	» »	» »	12 » 17 »	» »
Sagan (Silésie)	Id.	»	» »	» »	11 » 14 »	» »
Aix-la-Chapelle	Id.	»	» »	» »	16 » 20 »	» »
Plauen (Saxe)	Blanchisseurs	»	» »	» »	14 » 16 »	» »
Sagan (Silésie)	Rattacheurs	»	» »	» »	11 » 14 »	» »
Plauen (Saxe)	Teinturiers	»	» »	» »	12 » 14 »	» »
Barman (Rhin)	Id.	»	» »	» »	11 » 13 »	» »
Duren (Rhin)	Id.	»	» »	» »	11 » 15 »	» »
Aix-la-Chapelle	Id.	»	» »	» »	14 » 17 »	» »

(*a*) Travail fait par des garçons de 15 à 16 ans.

(*b*) Genre de travail devenu rare.

(*c*) Un bon ouvrier dirige deux métiers et emploie par semaine 1,000 paquets de fil à raison de 1 fr. 80 les 100 paquets.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

PAYS ET LOCALITÉS	MÉTIERS	NOMBRE D'HEURES de travail par jour.	TRAVAIL A L'HEURE Prix de l'heure.	PRIX de la journée.	SALAIRE par semaine.	SALAIRE par mois.
			fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c.
ALLEMAGNE	*Cachemire :*					
Soran (B-Lusace)	Ourdisseurs *(a)*.....	12	» »	» »	12 » 14 »	» »
Barmen (Rhin)..	Id.	»	» »	» »	20 » 23 »	» »
Sagan (Silésie) .	Id.	»	» »	» »	8 » 10 »	» »
Dulkan (Prusse).	Id.	»	» »	» »	11 » 13 »	» »
Plauen (Saxe)..	Foulons.....	»	» »	» »	20 » 27 »	» »
Grossenkayn ...	Id.	»	» »	» »	10 » 12 »	» »
Duren (Rhin)...	Id.	»	» »	» »	12 » 15 »	» »
Aix-la-Chapelle..	Id. *(b)*.....	»	» »	» »	13 » 16 »	» »
FRANCE	*Industrie du coton :*					
Rouen *(c)*.....	Fileurs	12	» »	3 » 3 50	» »	» »
	Tisserands.....	»	» »	2 75 3 »	» »	» »
	Ourdisseurs.....	»	» »	» » 3 »	» »	» »
	Bobineurs.....	»	» »	1 75 2 »	» »	» »
	Rentreurs	»	» »	2 75 3 »	» »	» »
	Apprêteurs	»	» »	» » 4 »	» »	» »
Bolbec et ses environs *(d)*....	Batteurs	11	» »	2 » 2 25	» »	» »
	Débourreurs, rembrocheurs	»	» »	3 » 3 25	» »	» »
	Lamineuses, frotteuses	»	» »	» » 2 25	» »	» »
	Fileurs, rattacheurs...	»	» »	1 25 5 »	» »	» »
	Dévideuses,emballeuses	»	» »	2 50 3 50	» »	» »
	Bobineuses.....	»	» »	2 25 » »	» »	» »
	Ourdisseuses	»	» »	3 » 3 50	» »	» »
	Pareurs	»	» »	4 25 5 »	» »	» »
	Rentreurs	»	» »	2 50 3 50	» »	» »
	Tisserands	»	» »	2 50 3 50	» »	» »
	Enfants de 12 à 16 ans.	»	» »	» » 1 50	» »	» »
Lille *(e)*.....	Ouvriers filateurs et diverses spécialités.	12	» »	2 50 3 »	» »	» »
	Ouvrières diverses....	»	» »	1 25 2 »	» »	» »
Lillebonne	Ouvriers filateurs et diverses spécialités.	11	» »	2 25 2 75	» »	» »
	Ouvrières diverses....	»	» »	1 25 1 75	» »	» »
Voiron (Isère)...	Filateurs divers.....	12	» »	3 » 4 »	» »	» »
	Ouvrières.....	»	» »	2 » 2 25	» »	» »
	Tissage de laine :					
Alsace	Fileurs de laine peignée	»	» »	5 » » »	» »	» »
	Rattacheurs	»	» »	3 » » »	» »	» »
	Tisseurs	»	» »	3 » 4 »	» »	» »

(a) Travail supplémentaire 13 centimes par heure.

(b) Premiers ouvriers, 22 à 30 francs.

(c) Le nombre moyen des journées de travail par mois est de 25.

(d) La situation de ces ouvriers n'est pas brillante. Au mois d'avril 1880, une réduction de 10 à 15 0/0 a eu lieu sur les salaires d'une partie des spécialités, de sorte que les salaires par mois peuvent varier de 56 à 106 francs, selon le genre de travail.

(e) L'on travaille environ 25 jours par mois.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

PAYS ET LOCALITÉS	MÉTIERS	NOMBRE D'HEURES de travail par jour.	TRAVAIL A L'HEURE Prix de l'heure.	PRIX de la journée.	SALAIRE par semaine.	SALAIRE par mois.
			fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c.
FRANCE						
	Coton :					
Reims (*a*)	Fileurs	12	» »	4 50 » »	» »	» »
	Rattacheurs	»	» »	2 » 3 »	» »	» »
	Soigneuses de peignes ou de préparation	»	» »	2 » 2 65	» »	» »
	Retordeuses	»	» »	3 » » »	» »	» »
	Soigneuses de cardes	»	» »	1 75 » »	» »	» »
	Tisseurs	»	» »	2 50 3 75	» »	» »
	Tissage de mérinos :					
St Denis (Seine)	Imprimeurs sur étoffes	»	» »	6 50 7 »	» »	» »
Paris	Tisserands	»	» »	4 » 4 75	» »	» »
	Cordiers	»	»	4 » 4 75	» »	» »
ANGLETERRE						
	Tissus de laine :					
Leeds et les grandes villes manufacturières (*b*)	Fileurs	9	» »	» »	30 » 32 »	» »
	Fileuses	»	» »	» »	10 » 12 »	» »
	Cardeurs	»	» »	» »	30 » 32 »	» »
	Cardeuses	»	» »	» »	10 » 13 »	» »
	Tisseurs	»	» »	» »	12 » 20 »	» »
	Tisseuses	»	» »	» »	10 » 15 »	» »
	Dévideurs	»	» »	» »	10 » 16 »	» »
	Draperie p^r hommes :					
	Finisseurs	»	» »	» »	30 » 33 »	» »
	Garçons de 13 à 16 ans	»	» »	» »	10 » 12 »	» »
	Teinturiers	»	» »	» »	19 » 25 »	» »
	Femmes	»	» »	» »	11 » 14 »	» »
	Filles	»	» »	» »	8 » 12 »	» »
Bradford et Halifax	Ouvriers travaillant aux machines à peigner la laine	»	» »	» »	18 » 20 »	» »
	Trieurs	»	» »	» »	25 » 33 »	» »
	Blanchisseurs	»	» »	» »	20 » 22 »	» »
	Teinturiers	»	» »	» »	20 » 23 »	» »
	Maîtres filateurs	»	» »	» »	» » 50 »	» »
	Tisseurs	»	» »	» »	22 » 24 »	» »
	Tisseuses	»	» »	» »	15 » 16 »	» »
	Dévideuses	»	» »	» »	16 » 18 »	» »

(*a*) 3 fr. 25 les 100 duites pour les 9/8 ; 3 fr. 75 les 100 duites pour les 5/4 ; 6 fr. 250 les 100 duites pour les 7/4. Il résulte que la main-d'œuvre à Reims est de 25 0/0 plus élevée qu'en Alsace et en Bohême, de sorte que ces pays luttent contre nous sur les marchés étrangers.

(*b*) La moyenne des salaires, en général, est de 31 fr. 50 par semaine pour les hommes, et de 12 fr. 50 pour les jeunes gens, enfin, 11 fr. 25 pour les femmes, et 10 fr. pour les filles.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

PAYS ET LOCALITÉS	MÉTIERS	NOMBRE D'HEURES de travail par jour.	TRAVAIL A L'HEURE Prix de l'heure.	PRIX de la journée.	SALAIRE par semaine.	SALAIRE par mois.
			fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c.
ANGLETERRE	*Fabriques de caleçons*					
Glascow (*a*)	Ouvrières	9	» »	» »	12 » 14 »	» »
	Contremaîtres	»	» »	» »	35 » 45 »	» »
	Industrie du coton :					
	Emouleurs	10	» »	» »	22 » 25 »	» »
	Fileurs	»	» »	» »	30 » 32 »	» »
	Fileuses	»	» »	» »	23 » 25 »	» »
	Maîtres fileurs	»	» »	» »	30 » 50 »	» »
	Tisseurs	»	» »	» »	15 » 25 »	» »
	Tisseuses	»	» »	» »	11 » 12 »	» »
	Dessinateurs	»	» »	» »	40 » 50 »	» »
	Imprimeurs ou mineurs de couleurs	»	» »	» »	50 » 62 »	» »
	Teinturiers	»	» »	» »	60 » 62 »	» »
	Graveurs de rouleaux	»	» »	» »	35 » 45 »	» »
Belfast	Fileurs	»	» »	» »	30 » 44 »	» »
	Fileuses	»	» »	» »	11 » 15 »	» »
Manchester (*b*)	Fileurs	»	» »	» »	37 » 50 »	» »
	Fileuses	»	» »	» »	8 » 14 »	» »
	Tissus de toiles (*c*) :					
Leeds	Hommes	»	» »	» »	31 » 32 »	» »
	Femmes	»	» »	» »	8 » 13 »	» »
	Cardeuses	»	» »	» »	8 » 13 »	» »
	Tisseuses	»	» »	» »	12 » 19 »	» »
Belfast	Préparateuses	»	» »	1 50 » »	» »	» »
	Filles	»	» »	» 90 » »	» »	» »
	Fileuses	»	» »	1 75 » »	» »	» »
	Filles	»	» »	1 » » »	» »	» »
	Tisseuses	»	» »	1 25 » »	» »	» »
	Filles	»	» »	1 25 » »	» »	» »
	Garçons	»	» »	1 25 » »	» »	» »
Bristol	Cordiers de navires (*d*)	»	» »	» »	» » 12 »	» »

(*a*) Aperçu des salaires aux époques ci-dessous mentionnées :

	1850	1853	1860	1865		1850	1853	1860	1865
Fileurs...	25 »	27 50	33 65	37 50	Emouleurs.	17 50	20 10	22 50	21 25
Cardeurs .	25 »	27 50	35 »	43 75	Tisseurs...	12 50	13 50	15 »	10 65

Une manufacture de coton de Glascow a donné, en 1867, le taux des salaires payés dans sa maison : la moyenne pour les hommes était de 37 fr. 50 par semaine, de 15 francs pour les femmes, et de 8 à 10 francs pour les enfants de 12 à 16 ans.

(*b*) La moyenne des salaires pour les hommes est de 27 fr. 50 par semaine ; pour les femmes, 12 fr. 50 ; pour les jeunes filles, 7 fr. 50 ; pour les garçons, 8 fr. 75. Dans la statistique que M. Mac-Grilloch a donné sur les salaires de l'industrie du tissage de coton en Angleterre, en 1867, il en estimait le montant total à 525 millions de francs par année.

(*c*) Dans cette industrie, le travail se fait entièrement dans les manufactures où tous les outils sont fournis aux ouvriers.

La moyenne des salaires, en Angleterre, dans les manufactures de toiles, est de 31 fr. 50 par semaine pour les hommes ; 8 fr. 75 pour les jeunes garçons ; 12 fr. 50 pour les femmes, et 7 fr. 50 pour les filles.

(*d*) La moyenne générale des cordiers est de 27 fr. 50 par semaine pour toute l'Angleterre.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

DROITS DE DOUANE

A L'IMPORTATION

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

INDUSTRIES DES TISSUS DE LAINE, COTON, LIN ET CHANVRE

Droits de douane perçus à l'importation sur les produits ci-dessous, d'après les tarifs collectifs, législation nos 1, 15, 28, 41. (Tableau dressé par les Rapporteurs généraux.)

DÉSIGNATION DES MARCHANDISES	ANGLETERRE		ALLEMAGNE		FRANCE tarif conventionnel		AUTRICHE	
	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS
		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.
Laines, y compris celles d'alpaga, de lama, de vigogne, de yack et de poil de chameau :								
En masse	»	exemptes	»	exemptes	100 kil. Import. indir.	3 60		
					directe	exemptes	»	exemptes
Peignées ou cardées	»	id.	100 kil. masse	2 50	100 kil.	25 »	»	id.
Teintes	»	id.	peign.	exemptes 2 50	id.	25 »	»	id.
Déchets de laine	»	id.	»	exempts		exempts.	»	id.
Fils de laine	»	exempts.	100 kil.	3 75 à 30	»	»	Écrus blanchis, teints ou retordus 3 bouts ou plus	
							100 kil.	30 »
Tissus de laine pure :								
Feutre grossier non teint et non imprimé	»	exempt.	100 kil.	3 75	100 kil.	35 »	100 kil.	30 »
Teint ou imprimé	»	id.	id.	30 »	id.	35 »	id.	30 »
Autre feutre ouvré non teint, non imprimé	»	exempt.	100 kil	125 »	Selon la qualité et le grade, prise au mètre carré 100 kil. de 35 » à 140 »		100 kil.	100 »
Teint ou imprimé	»	id.	id.	125 »			id.	200 »
Tissus de laine pure :								
Cachemire et mérinos	»	exempt	100 kil.	275 »	Pesant au mètre carré 200 grammes 100 kil. 140 » de 200 à 300 gr. 100 kil. 115 »		100 kil.	250 »
Mélangés de coton ou de lin	»	exempts.	100 kil.	168 »	Selon le poids au mètre carré 400 gr. au plus 100 kil. 140 »		100 kil.	125 »
Draps de laine pure pour vêtements	»	exempts.	100 kil.	187 »	Au mètre carré 300 gr. au plus 100 kil. 125 » plus de 300 gr. 100 kil. 100 »		Pesant plus de 500 gr. au m. carré 100 kil. 125 » moins de 500 gr. 100 kil. 200 »	
Mélangés de coton ou de lin	»	exempt.	100 k.	168 »	Même droit selon le poids au m. carré		moins de 300 gr. au mètre ou plus 100 kil. 125 »	

SUISSE		BELGIQUE		PAYS-BAS		DANEMARK		SUÈDE		NORVÈGE	
BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS
	fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.
100 kil.	» 60	»	exemptes	»	exemptes	»	exemptes	»	exemptes	»	exemptes
id.	» 60	»	id.	»	id.	»	id.	»	id.	»	id.
id.	» 60	»	id.	»	id.	»	id.	»	id.	»	id.
id.	» 60	100 kil.	id.	100 kil.	id.	100 kil.	id.	100 kil.	id.	100 kil.	id.
Écrus simples ou doubles 100 kil.	5 »	Non tordu et non teints 100 kil.	20 »	Retordu à plus de 2 bouts, teints ou non teints		Compris les cordons et cordonnets écrus		Toutes sortes écrus 100 kil.	28 »	Non teints 100 kil.	18 »
Blanchis, retordu à 3 ou plusieurs bouts teints 100 kil.	9 »	Tordu ou teints 100 kil.	30 »	valeur.	5 0/0	100 kil.	23 40	Blanchis ou teints 100 kil.	49 »	Teints 100 kil.	28 »
100 kil. id.	4 » 4 »	valeur. id.	10 0/0 10 0/0	valeur. id.	5 0/0 5 0/0	100 kil. id.	70 » 70 »	100 kil. id.	28 » 28 »	»	exempt id
500 kil. id.	30 » 30 »	valeur. id.	10 0/0 10 0/0	valeur. id.	5 0/0 5 0/0	100 kil. id.	70 » 70 »	100 kil. id.	243 » 343 »	100 kil. id.	111 » 111 »
100 kil.	25 »	valeur.	10 0/0	valeur	5 0/0	100 kil.	187 »	100 kil	243 »	100 kil.	149 »
100 kil.	25 »	valeur.	10 0/0	valeur.	5 0/0	100 kil.	187 »	100 kil	343 »	100 kil.	149 »
100 kil.	30 »	valeur.	10 0/0	valeur.	5 0/0	100 kil.	187 »	100 kil.	243 »	100 kil.	111 »
100 kil.	25 »	valeur.	10 0/0	valeur	5 0/0	100 kil.	187 »	100 kil.	243 »	100 kil.	111 »

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

INDUSTRIES DES TISSUS DE LAINE, COTON, LIN ET CHANVRE

Droits de douane perçus à l'importation sur les produits ci-dessous, d'après les tarifs collectifs, législation nos 4, 15, 28, 41. (Tableau dressé par les Rapporteurs généraux.)

DÉSIGNATION DES MARCHANDISES	RUSSIE		SERBIE		TURQUIE		GRÈCE		ITALIE		ESPAGNE		PORTUGAL		CANADA		ÉTATS-UNIS		AUSTRALIE Victoria	
	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS
		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.
Laines, y compris celles d'alpaga, de lama, de vigogne, de yack et de poil de chameau :																				
En masse	100 kil.	21 42	»	exemptes	valeur.	8 0/0	100 kil.	10 55	»	exemptes	Mouton commun en suint 100 kil. 24 30		»	exemptes	100 kil.	35 »	Produits peignés 1re qualité 100 kil. 137 » 2e qualité 100 kil. 111 » 3e qualité 100 kil. 288 55		»	exemptes
Peignées ou cardées	id.	24 42	»	id.	id.	8 0/0	id.	10 55	»	id.	Toute autre pour filature 100 kil. 7 60		»	id.	id.	37 »	1re qualité lavée 100 kil. 274 »			id.
Teintes	id.	48 84	valeur.	8 0/0	id.	8 0/0		10 55	»	id.	100 kil. 33 27		100 kil.	11 20	id.	37 »	Autres qualités dégraissées triées droits			id.
Déchets de laine	»	exempts	»	exempts	id.	8 0/0	id.	10 55	»	id.	id. 33 27		»	exempts	»	exempts	100 kil. 114 »		»	exemptes
Fils de laine	Laine dentelière en bandes non teinte 100 kil. 72 26 Teinte 100 kil. 109 88		Fils de laine et poils de toutes sortes valeur.	8 0/0	Fils de laine de toutes sortes valeur.	8 0/0	Fils de laine de toutes couleurs teints à l'huile 100 kil. 281 25 Autres 100 kil. 70 »		Simples, écrus ou blanchis 100 kil. 50 » Simples, teints 100 kil. 75 » Retors 20 0/0 en sus		Tors ou non écrus avec huile 100 kil. 185 » Simples, teints 100 kil. 75 »		Blanchis 100 kil. 122 » Teints 100 kil. 168 » Non dénommés Blancs 100 kil. 422 » Teints 100 kil. 687 »		Peignés et à bras mi-usés ou non du n° 30. 100 kil. 88 »					
Tissus de laine pure :																				
Pointe grossier non imprimé, non teint	100 kil.	108 »	valeur.	8 0/0	valeur.	8 0/0	10 kil.	12 19	100 kil.	60 »	100 kil	60 »	100 kil.	110 »	valeur	10 0/0	valeur.	25 0/0	valeur	7 1/2 0/0
Teint ou imprimé	id.	108 »	»	8 0/0	id.	8 0/0	id.	12 19	id.	60 »	id.	60 »	id.	110 »	id.	15 0/0	id.	25 0/0	id.	7 1/2 0/0
Autre fonte ouvré, non teint ni imprimé	id.	120 »	id.	8 0/0	id.	8 0/0	id.	133 58	id.	110 »	id.	60 »	id.	110 »	id.	15 0/0	id.	25 0/0	id.	7 1/2 0/0
Teint ou imprimé	id.	120 »	id.	8 0/0	id.	8 0/0	id.	133 58	id.	110 »	id.	60 »	id.	110 »	id.	15 0/0	id.	25 0/0	id.	7 1/2 0/0
Cachemires et mérinos	100 kil. Impérial 100 fr.	880 » 220 0/0 en sus	valeur.	8 0/0	valeur.	8 0/0	100 kil.	246 10	100 kil.	170 »	100 kil.	250 »	Brun ou plusieurs couleurs 100 kil.	330 »	id.	30 0/0	valeur.	25 0/0	id.	7 1/2 0/0
Mélangés de coton ou de lin	100 kil. Brut 100 fr.	880 » 220 0/0 en sus	id.	8 0/0	id.	8 0/0	id.	133 58	id.	130 »	id.	250 »	Mêmes droits levés sur les fils contenus 100 kil.	330 »	id.	30 0/0	id.	25 0	id.	7 1/2 0/0
Draps de laine pure pour vêtements	100 kil. Impérial 100 fr.	880 » 220 0/0 en sus	id.	8 0/0	id.	8 0/0	id.	219 91	id.	140 »	id.	430 »	100 kil.	550 à 880	id.	30 0/0	id.	40 0/0	id.	15 0/0
Mélangés de coton ou de lin	100 kil. Impérial 100 fr.	880 » 220 0/0 en sus	id.	8 0/0	id.	8 0/0	id.	63 98	id.	90 »	id.	250 »	Droits basés sur les fils contenus et non sur le tissu intercoupés		id.	30 0/0	id.	25 0/0	id.	7 1/2 0/0

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

INDUSTRIES DES TISSUS DE LAINE, COTON, LIN ET CHANVRE

Droits de douane perçus à l'importation sur les produits ci-dessous, d'après les tarifs collectifs, législation, nos 1, 15, 28, 41. (Tableau dressé par les Rapporteurs généraux.)

DÉSIGNATION DES MARCHANDISES	ANGLETERRE		ALLEMAGNE		FRANCE tarif conventionnel		AUTRICHE		SUISSE		BELGIQUE		PAYS-BAS		DANEMARK		SUÈDE		NORVÈGE	
	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS
		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.
Articles de laine :																	100kil.	83 »	100kil.	65 »
Couvertures	»	exemptes	100kil.	125 »	100kil.	55 »	100kil.	30 »	Sans travail à l'aiguille 100kil.	16 »	valeur.	10 0/0	valeur.	5 0/0	100kil.	70 »	A filtrer dit pressfluck 100kil.	28 »	A la main ou au fuseau 100kil.	37 »
Bonneterie	»	exemptes	Non imprimées 100kil.	125 »	Ganterie et Vêtements non ajustés 100kil.	524 »	100kil.	200 »	100kil.	25 »	valeur.	10 0/0	valeur.	5 0/0	105kil.	181 »	100kil.	243 »	Autre bonneterie y compris les écharpes de toutes sortes 100kil.	149 »
			Imprimées 100kil.	187 50	Coupée et sans couture 100kil.	120 »														
					Proportionnée ou avec pied proportionné 100kil.	242 »														
Passementerie	»	exemptes	100kil.	187 50	100kil.	200 »	Passementerie et Boutons 100kil.	200 »	Laine pure 100kil.	25 »	id.	10 0/0	id.	5 0/0	Passementerie et Boutonnerie 100kil.	181 »	100kil.	243 »	100kil.	185 »
			Boutonnerie 100kil.	187 50	Mélangée de crin dominant en poids 100kil.	250 »														
Rubannerie	»	id.	id.	187 »	100kil.	200 »	100kil.	200 »	100kil.	30 »	id.	10 0/0	id.	5 0/0	id.	187 »	id.	243 »	id.	153 »
Dentelles	»	id.	id.	137 »	id.	300 »	Dentelles Fichus en dentelles et Broderies 100kil.	375 »	id.	30 »	id.	10 0/0	id.	5 0/0	id.	181 »	id.	243 »	Dentelles blondes Guipures Tulle de laine 100kil.	347 »
			Tulle	137 »																
Châles de laine ou de cachemire des Indes	»	id.	Tissés de 5 couleurs ou plus 100kil.	562 50	id.	524 »	id.	375 »	id.	30 »	id.	10 0/0	id.	5 0/0	id.	187 »	id.	243 »	Non compris les broderies au métier 100kil.	214 »
																			à broderies et fils métalliques 100kil.	323 »
Autres	»	id.	id.	375 »	»	320 »	id.	375 »	id.	30 »	id.	10 0/0	id.	5 0/0	id.	187 »	id.	243 »	100kil.	» »
Etoffes pour ameublement :																				
Velours	»	id.	Pesant plus de 200 gr. p. m. carré 100kil.	187 80	id.	180 »	id.	250 »	id.	25 »	id.	10 0/0	id.	5 0/0	id.	187 »	id.	243 »	id.	111 »
			Pesant moins de 200 gr. p. m. carré 1 0kil.	275 »																
Autres que velours	»	id.	Pesant plus de 200 gr. p. m. carré 100kil.	187 60	Pesant plus de 200 gr. au m. carré 100kil.	100 »	Pesant p. m. carré plus de 200 gr. 10 0kil.	125 »	id.	25 »	id.	10 0/0	id.	5 0/0	id.	187 »	id.	243 »	id.	111 »
							Pesant p. m. carré 200 gr. ou moins 10 0kil.	200 »												

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

INDUSTRIES DES TISSUS DE LAINE, COTON, LIN ET CHANVRE

Droits de douane perçus à l'importation sur les produits ci-dessous, d'après les tarifs collectifs, législation nos 1, 15, 28, 41. (Tableau dressé par les Rapporteurs généraux.)

DÉSIGNATION DES MARCHANDISES	RUSSIE		SERBIE		TURQUIE		GRÈCE	
	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS
		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.
Articles de laine :								
Couvertures	100 kil.	130 »	valeur.	8 0/0	valeur.	8 0/0	100 kil.	42 19
Bonneterie	100 kil. Gaînerie 100 kil.	587 » 537 »	valeur.	8 0/0	valeur.	8 0/0	100 kil.	133 58
Passementerie	100 kil.	537 »	valeur.	8 0/0	valeur.	8 0/0	100 kil. Mélangée de coton 100 kil.	246 10 133 58
Rubannerie	100 kil.	537 »	valeur.	8 0/0	valeur.	8 0/0	100 kil. Mélangée de coton 100 kil.	246 » 133 58
Dentelles	100 kil.	0 225 »	valeur.	8 0/0	valeur.	8 0/0	100 kil.	246 10
Châles de laine ou de cachemire des Indes	100 kil.	0 225 »	valeur.	8 0/0	valeur.	8 0/0	100 kil.	246 10
Autres	100 kil.	0 225 »	valeur.	8 0/0	valeur.	8 0/0	Mélangée de coton 100 kil. Laine pure 100 kil.	133 58 246 10
Étoffes pour ameublement :								
Velours	50 kil. Impériales droit spécial sur lames d'or 100 kil.	880 » 20 0/0	valeur.	8 0/0	valeur.	8 0/0	Purs ou mélangés 100 kil.	246 10
Autres que velours	100 kil. Impériales 100 kil.	880 » 10 0/0 en sus	valeur.	8 0/0	valeur.	8 0/0	Mélangés de coton 100 kil. Laine pure 100 kil.	133 58 246 10

ITALIE		ESPAGNE		PORTUGAL		CANADA		ÉTATS-UNIS		AUSTRALIE	
BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS
	fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.
100 kil.	110 »	100 kil.	179 »	100 kil.	420 »	valeur.	20 0/0	valeur.	35 0/0	valeur.	20 0/0
Bourre de laine 100 kil.	60 »										
100 kil.	200 »	100 kil.	347 »	100 kil.	728 »	valeur.	20 0/0	valeur.	35 0/0	valeur.	15 0/0
100 kil.	200 »	100 kil.	347 »	100 kil.	392 »	valeur.	20 0/0	valeur.	50 0/0	valeur.	15 0/0
Boutons, galons et rubans 100 kil.	220 »	100 kil.	260 »	100 kil.	896 »	valeur.	20 0/0	valeur.	50 0/0	valeur.	15 0/0
Et tulles 100 kil.	300 »	100 kil.	350 »	Et tulles 100 kil.	560 »	valeur.	20 0/0	valeur.	50 0/0	valeur.	15 0/0
100 kil.	400 »	100 kil.	350 »	100 kil.	1120 »	valeur.	25 0/0	valeur.	10 0/0	valeur.	15 0/0
100 kil.	400 »	100 kil.	350 »	100 kil.	914 »	valeur.	25 0/0	valeur.	25 0/0	valeur.	15 0/0
100 kil.	220 »	100 kil.	200 »	100 kil.	420 »	valeur.	20 0/0	valeur.	40 0/0	valeur.	15 0/0
100 kil.	170 »	100 kil.	200 »	100 kil.	560 »	valeur.	20 0/0	valeur.	35 0/0	valeur.	15 0/0

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

VÊTEMENTS ET CONFECTIONS

RAPPORT DE M. ALRIQ

Délégué de la corporation des boutonniers de Paris (métal et soie).
(*Délégation ouvrière.*)

Nous laissons de côté la première partie du rapport qui répond aux questions posées par le programme de la délégation parisienne, pour rendre immédiatement compte, avec le rapporteur, des produits de sa profession exposés à Amsterdam.

Nous donnons entièrement cette partie technique du rapport de M. Alriq, d'autant plus intéressante qu'il n'y a qu'un seul rapport sur cette importante industrie.

France. — Boutons exposés : métal, soie, corrozo et faïence. — Maison May. — Tous les membres de la corporation connaissent la maison May et ses prétentions, cherchant à généraliser la fabrication des boutons en tous genres; on fabrique dans cette maison les boutons soie et métal de toute forme, sauf ceux d'uniforme et de livrée.

M. May est plutôt grand marchand que fabricant, ce qui n'exclut pas le bon goût dans la composition d'une vitrine : nous avons pu nous en convaincre à Amsterdam.

Nous remarquons le bouton de nacre ordinairement connu; de même le bouton de corne, dans les mêmes conditions; dans l'exposition du bouton de soie, les catégories et les genres sont présentés simplement sur des cartes séparées : tailleurs, demi-bombés, queue de fil, de nuances diverses.

Vient ensuite le bouton deux pièces, le bouton dessous

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

zinc (dit mousquetaire) non bruni (article déprécié); le tout, en général, d'une grande simplicité de conception et que certaines de nos petites maisons pourraient aisément surpasser.

Seul, le bouton au crochet mérite une mention spéciale pour le fini et sa richesse qui sont d'une incontestable supériorité sur les genres connus.

Maison Bapterose, à Briare (Loiret). — Boutons de faïence peints.

Nous remarquons dans cette exposition des boutons de fantaisie pour gilets et pour dames, imitant dans la perfection le bouton cerclé, d'une grande fraîcheur et d'une grande conception. Que l'on s'imagine un bouton entouré d'un cercle, bizeau concave, et rentré avec intérieur, imitant la pierre de diverses nuances, le tout provenant de la même pièce, mais créant une illusion complète.

Notre préférence pourtant est à l'imitation de cercle doré, où le scrutateur le plus sévère ne pourrait trouver aucune défectuosité.

En outre, nous remarquons le bouton de chemises à quatre trous pour être cousu, et le bouton de manchettes, cols et chemises. L'ensemble de cette vitrine est magnifique et d'une grande valeur.

Maison Antony, Paris. — Exposition de boutons pour cols, chemises et manchettes, de tous les systèmes connus. Les modèles des maisons Roulin, Hérissé, Savard se livrent à une sarabande, étonnés qu'ils sont de se trouver réunis dans la même vitrine; il est vrai que leur propriétaire prétend avoir une usine à vapeur, rue Corbeau, 36. Ne troublons pas son illusion; seulement, nous dirons que cet industriel a oublié que, dans le dixième arrondissement, les fabriques de boutons sont nombreuses, et que la sienne brille par son absence (1).

(1) Le rapporteur appartient à la délégation parisienne ; nous ne nous croyons pas le droit de rien changer à la forme de ses appréciations ; mais il va sans dire, aussi, que nous lui laissons l'entière responsabilité de sa rédaction. (*Note des Rapporteurs généraux.*)

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

En somme, nous y remarquons de très jolis modèles appartenant aux maisons ci-dessus; nos compliments à MM. Roulin, Hérissé et Savard pour l'exposition de M. Autony.

Allemagne (grand-duché de Bade). — Maison Reisler et C^ie^. — Boutons de faïence peints, imitation de doré et argenté, montés sur queues de métal. Exposition sans importance.

Maison Holzer. — (Bavière). — Boutons de faïence peints, boutons de cols, chemises et manchettes; boutons de corne et corrozo. — Sans parti pris, nous ne pouvons rien signaler, dans cette maison, qui mérite notre attention; le tout est très ordinaire, copié sur modèles connus, devanture de mercière de troisième catégorie.

Maison Farnbacher. — Boutons pour cols, chemises et manchettes en écaille, avec incrustations d'or, d'argent, nickel et nacre; écussons de tous genres, modèles de chasse par le même procédé; le tout poli dans la perfection. Cette exposition est d'une grande valeur. Vitrine irréprochable, qui dénote chez son auteur le goût, le bon ton et la belle fabrication.

Maison Schlegel. — Reproduction de la maison Farnbacher. Cette vitrine occupe moins d'emplacement, mais les boutons qui y sont exposés sont aussi attrayants, aussi riches en perfection et sont classés par nous comme équivalents.

Maison Johann Beck. — Boutons pour dames, en écaille, appliqués de nacre d'un effet magnifique. Boutons de manchettes, cols et chemises, d'une conception et d'un fini au-dessus de tout éloge.

Nos compliments les plus sincères.

Décidément, la Bavière excelle dans ce genre de fabrication; pour rendre justice à la vérité, nous devons dire que ce

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

genre ne devrait pas être négligé chez nous, car il est d'un grand effet et pourrait être appelé à un grand avenir.

Belgique. — Maison Hartog, Bruxelles. — Boutons de métal en tous genres. — Dans cette exposition, nous remarquons les boutons de livrée, plats et renaissance, d'administration, d'officiers, soldats ; les boutons de pantalon, massifs et découverts, dorés, argentés et oxydés.

Signalons tout de suite le manque de fraîcheur dans l'ensemble, ce qui dénote que cette maison n'a pas cru devoir se mettre en frais pour l'Exposition d'Amsterdam ; pour le fini, nos observations ne sont plus les mêmes, sauf quelques restrictions.

Le bouton de livrée plat est généralement estampé au mouton, en coquille mince avec rogne, ce qui lui donne le cachet d'un bouton de fantaisie.

Le bouton de livrée renaissance est fabriqué dans les mêmes conditions ; beaucoup de boutons de livrée sont montés avec appliques ; la coquille, quelquefois un peu renfoncée, lui donne un mauvais cachet.

Le bouton de pantalon, de tous genres, ressemble assez aux nôtres ; de même pour le bouton d'officiers, soldats et collégiens. Rien n'est extraordinaire.

Dans la constatation que nous faisons sur la fabrication, cette maison étant généralement appréciée comme une succursale de la fabrique de la rue de Bercy, nous ne confondons pas cette maison avec les manufactures Lambermont et autres de Belgique.

Maison Fonson, Bruxelles. — L'exposition de cette maison se compose de boutons de livrée et d'uniforme ; ses boutons de livrée plats, avec appliques, cerclés sur fond d'étoffes de couleur, sont d'une irréprochable perfection.

Ainsi ceux de la livrée renaissance ; de même des boutons pour soldats et officiers.

Nous n'avons rien à signaler comme innovation, mais nous devons dire, pour être juste, que le tout est bien fait et qui

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

plus est, fini ; c'est le seul terme à employer, du reste, après renseignements pris et qui concordent avec ce que votre délégué a vu.

La maison Fonson est la plus recommandée des fabriques de boutons bruxelloises.

Cette maison s'occupe sur une grande échelle de l'équipement militaire et civil.

Maison Herber (Bruxelles). — Collections de boutons pour cols, chemises et manchettes en nacre et ivoire, incrustations de modèles variés en nickel, gravés et estampés, écussons ronds, ovales et carrés, les genres sont variés ; le bouton *burgos* y trouve aussi sa place.

Cette maison est marchande et fabricante ; comme vendeur, on y trouve de très jolis modèles de tous les genres connus ; mais comme fabrication, la plus grande simplicité y préside : en résumé, fabrication mesquine et maison sans importance.

Maison Hiroux (Bruxelles). — Exposition de boutons au crochet, quelques boutons de soie boules, de couleurs variées, avec queues de fil.

Ces différents modèles sont très bien faits, l'imitation du bouton parisien est parfaite ; ce fabricant *copie* bien et sa fabrication est réussie. Aucun modèle nouveau.

Hollande. — Maison Stennot, de Venema. — Cette maison expose une très jolie collection de boutons de corrozo, qui peuvent être classés dans les mieux faits dans ce genre de fabrication ; la nuance des étoffes y est imitée avec une rare perfection ; aussi ce genre de bouton plaît-il à la population, qui s'en revêt de préférence.

Cette fabrique avait, à son origine, vingt-cinq ouvriers allemands qui ont été remplacés par des Hollandais. La maison paraît en pleine prospérité ; son personnel se compose de soixante ouvriers. On travaille avec goût et l'on paraît être à la recherche du nouveau.

Maison Henry van der Hartem, de Stoom Khoopen. — Boutons en os et corrozo très ordinairement faits.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Maison Frans-Pauwels, d'Amsterdam. — C'est encore une exposition de marchand. Nous remarquons de l'équipement militaire, des galons, etc. Toute la vitrine est de fabrication française.

Autriche. — Maison Jaruschka, à Vienne. — Exposition de boutons de nacre ; les boutons gravés, principalement, sont faits dans la perfection : quelques boutons tournés pour cols, chemises et manchettes.

Boutons de corne pour chasse, découpés dans la masse, à trous, font un effet magnifique.

Maison Cralitz (Bohême). — Spécialité de boutons de nacre pour vêtements de dames, très bien faits, mais que nous connaissons tous.

Cette exposition est faite avec goût et produit le meilleur effet.

Italie. — Maison Raffael Petruggi, de Naples. — Nous sommes admirateur passionné de tout ce qui est beau et bien fait, principalement de toute perfection qui se rattache à notre profession.

Eh bien ! tout ce qu'il est permis de désirer d'idéalement beau comme travail et comme richesse, l'exposition de M. Raffael nous l'offre à profusion, et pourtant les genres qu'il nous présente sont tout simplement des boutons de manchettes, de cols et chemises, mais aussi les métaux employés sont l'or et l'argent, les verroteries se composent de vrais diamants et de perles fines (*sic*).

Les boutons d'écaille sont incrustés de nacre en mosaïque d'un fini tout à fait artistique, les boutons de corail cerclés d'or et d'argent ont un effet luxueux, les diamants et les perles fines montées sur chatons, vous attirent et vous fascinent, et le scrutateur le plus sévère ne peut y trouver le plus petit manque dans l'exécution ; on se trouve là devant des maîtres qui ont su grouper tout ce que la nature produit de richesses, et nous présenter de véritables bijoux sous la forme de boutons.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Voici, aussi exactement que possible, la nomenclature des maisons qui ont exposé à Amsterdam les produits qui se rattachent à notre industrie.

En ce qui concerne les matières premières, elles brillaient par leur absence, les velours d'Utrecht pourraient faire exception, mais votre délégué croit que leur prix élevé les tiendront pour longtemps encore à une distance respectueuse.

Enfin, pour répondre à une dernière question, nous dirons qu'il serait tout à fait imprudent à des boutonniers français d'ouvrir des comptoirs soit à Amsterdam ou ailleurs, attendu, comme nous l'avons fait comprendre, que la Hollande est plutôt marchande qu'industrielle ; on y verrait d'un mauvais œil une concurrence de boutique, il est évident que ce serait l'Allemagne et la Belgique qui en profiteraient.

Le rapporteur termine son travail en faisant appel à l'esprit de solidarité et d'union, après avoir regretté pour les ouvriers hollandais, une trop grande apathie dans la défense de leurs intérêts les plus chers. Nous ne pouvons suivre le délégué dans toutes ses considérations ; nous donnons seulement les dernières lignes de son rapport :

« En Angleterre, où l'esprit de solidarité domine, où les Trade's-Unions sont devenues une puissance invulnérable, la classe ouvrière a, dans un peu moins de quinze ans, presque conquis son émancipation ; voilà ce qui doit constamment donner à réfléchir, il serait pénible de penser que le peuple français, dont les idées de liberté, d'égalité, de fraternité ont envahi le monde, serait incapable de pratiquer la solidarité par lui-même.

« Néanmoins, nous sommes de ceux qui ne désespèrent pas de l'avenir ; malgré toutes les déceptions, toutes les embûches, tous les mouvements de recul qui se pratiquent sur un point ou sur un autre, nous pensons que les peuples n'en sont plus à la légende de Josué, et que l'on ne parviendra pas plus à arrêter la marche du progrès que ledit Josué n'est parvenu à arrêter le soleil. »

Le délégué, Eugène Albiq.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

RAPPORT DE M. LEBLOND

Blanchisseur, délégué de la Chambre syndicale des ouvrières et ouvriers blanchisseurs du département de la Seine.

Dans son travail, M. Leblond rend compte des appareils servant au blanchissage, exposés à Amsterdam, et il donne des détails circonstanciés sur la manière de blanchir le linge usitée en Hollande. Nous ne le suivrons que sur le premier point, le second n'offrant d'intérêt réel que pour les personnes de sa profession seulement. C'est dire que l'analyse de son rapport sera brève.

Son attention s'est portée tout d'abord sur la buanderie à vapeur exposée par MM. Thomas Bradford, d'Angleterre. Des ouvriers et des ouvrières faisaient manœuvrer ce matériel. Le linge est lavé dans un tonneau *ad hoc*, essoré ensuite et séché dans un cabinet à air chaud. Le tout fonctionne à la vapeur.

La maison Bradford a installé une usine aux environs d'Amsterdam ; cette usine occupe cinquante ouvrières environ ; les hommes sont exclus, à part le chauffeur et l'*homme de ville*, qui rend le linge aux clients. Le linge n'est pas coulé comme en France ; on le fait simplement bouillir avec de la potasse, puis il est lavé dans le tonneau par un mécanisme composé d'ailettes tournantes qui le frappent continuellement ; l'eau est additionnée de savon noir ou vert. Un ascenseur monte le linge aux ouvrières chargées du repassage et du calendrage, après qu'il a été séché à plat dans les prairies qui entourent l'établissement.

Les autres blanchisseurs hollandais lavent seulement le linge et le reportent sec au clients ; c'est généralement la ménagère ou les domestiques, dans les maisons bourgeoises, qui sont chargées du repassage. Le linge est très blanc, et son séchage sur la prairie n'est sans doute pas étranger à cette blancheur.

Les ouvrières blanchisseuses gagnent de 8 à 20 francs par semaine.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

La suite du rapport est presque entièrement consacrée à la chambre syndicale du rapporteur ; très utiles à suivre et à méditer par les intéressés, les conseils que M. Leblond donne à ses collègues seraient sans intérêts pour les personnes étrangères à sa profession.

Le rapporteur termine par un chaleureux appel à la concorde et à l'union entre tous les travailleurs. On ne saurait qu'applaudir à un tel vœu.

RAPPORT DE M. FÉLIX LACHARD

Délégué de la Chambre syndicale des coupeurs chemisiers, faux-cols et cols-cravates, réunis, de Paris.

Dans le préambule de son rapport, le citoyen Félix Lachard, dit que ni l'Exposition ni la ville d'Amsterdam, n'offraient au sujet de son industrie, un champ d'études aussi vaste qu'on aurait pu le supposer. Cependant, de son voyage et du résultat de ses observations, il ressort un enseignement d'un grand intérêt pour tous ceux qui se préoccupent sérieusement de l'avenir de nos industries parisiennes ; or, la fabrication de la chemise, des faux-cols et cols-cravates est une industrie essentiellement parisienne.

L'histoire de cette profession a été faite par les délégués de la corporation à l'Exposition universelle de Paris en 1878. Le rapporteur ne la refera donc pas. C'est une industrie toute moderne, presque récente, mais d'une importance capitale, tant par le nombreux personnel qu'elle fait vivre que par le chiffre de ses affaires. Le rapporteur évalue ce chiffre à cent cinquante millions par année pour l'exportation seulement ; cependant, il doit constater qu'elle est déjà en détresse grâce à la concurrence étrangère qu'elle subit depuis quelques années, et qui va toujours en augmentant.

Le délégué parisien a successivement étudié les diverses

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

spécialités de sa profession. Il commence par la spécialité de la cravate.

La cravate, dit-il, est une industrie qui a fait les progrès les plus rapides. Il y a vingt ans, elle existait à peine. Le riche se cravatait avec des tissus divers : faille, taffetas, satin, ayant la forme carrée. Cela coûtait fort cher, et, par cette raison, était à peu près inaccessible à la classe ouvrière. Cette dernière se cravatait mal ou même pas du tout. Aujourd'hui, riches, bourgeois, artisans, grâce aux innovations, aux formes multiples de la coupe, peuvent compléter leur tenue à des prix relativement très modérés.

La profession de coupeur de cravates, qui n'existait pas à l'époque de la cravate carrée, a pris naissance le jour où cette mode fut abandonnée. Aujourd'hui la corporation compte plus de cinquante coupeurs de cravates, rien qu'à Paris seulement. Et combien de voyageurs sillonnent la France et l'étranger pour placer ce produit? Combien d'employés ne faut-il pas pour préparer et livrer les objets fabriqués!

Passant à la chemise, le citoyen Lachard dit que, comme la cravate, la chemise est un article essentiellement parisien. Il en est de même du faux-col. Ces trois articles sont solidaires. Avant que la mode et les besoins toujours renaissants de la nouveauté eussent créé l'industrie de la chemise, le riche achetait une pièce de toile et prenait une ouvrière à la journée, qui lui confectionnait chez lui les chemises dont il avait besoin. Dans les ménages pauvres, chez les ouvriers, c'était le plus souvent la femme qui était chargée de ce soin pour le mari et les enfants. Aujourd'hui, riches et pauvres achètent ces objets tout finis. Des maisons colossales, de véritables manufactures, se sont fondées ; elles fabriquent en grand et livrent au commerce de détail des produits supérieurs et meilleur marché qu'on ne pourrait les obtenir si on les faisait confectionner à demeure ; la confection est irréprochable, la coupe plus élégante. Même les maisons de gros, les grands magasins qui ne fabriquent pas que

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

la chemise spécialement, prennent des coupeurs d'une capacité qui peut répondre à toutes les exigences.

Cette industrie date de 1815; elle a commencé à prendre une réelle importance sous le règne de Louis-Philippe; aujourd'hui elle est devenue considérable.

Les autres nations nous copient, ajoute M. Lachard, mais nous resterons toujours les premiers; nous occuperons toujours le premier rang dans cette industrie, et pour la nouveauté, l'élégance, le fini et le cachet spécial qui nous est particulier.

Le faux-col lui aussi a son histoire. Histoire peu ancienne; elle date à peine de trente années! Cependant que de changements, que de révolutions il a subis! Que nous sommes loin de ces faux-cols à cordons et à crémaillère! Où sont les les clients qui, aujourd'hui, se résigneraient à les porter? Pourtant, dans son enfance, quoique disgracieux et incommode, le faux-col était un objet de luxe réservé aux riches. Aujourd'hui, au contraire, il est surtout porté par l'ouvrier et par l'employé qui, soigneux de leur tenue, ne peuvent cependant pas supporter les frais d'une chemise blanche tous les jours.

Par la raison contraire, le riche a presque abandonné le faux-col; la coupe actuelle de la chemise est si élégante, le si difficile problème du col étant résolu, il préfère ne pas s'astreindre aux ennuis de se boutonner autant; aussi porte-t-il de préférence des chemises à col.

Le faux-col est essentiellement parisien; le rapporteur a la conviction que les autres nations se fournissent chez nous; leur pénurie dans l'exposition de cet article, à Amsterdam, tendrait à le prouver. Dans tous les cas, il a pris un développement considérable depuis une quinzaine d'années. Bien des progrès ont été accomplis dans la coupe, la confection et le blanc. Ce n'est plus le vêtement disgracieux et incommode dont il a été parlé; c'est un article élégant, revêtant une multitude de formes, et avec cela d'un bon marché relatif.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Cette industrie se chiffre par un total important comme affaires, et elle occupe un grand nombre de personnes.

Après cet exposé général de son industrie, le délégué de la chambre syndicale des coupeurs-chemisiers, faux-cols et cols-cravates, de Paris, commence sa promenade dans l'Exposition. Il suit de nouveau l'ordre qu'il vient d'établir, c'est-à-dire qu'il étudie successivement la cravate, la chemise et le faux-col. Nous le suivrons dans la méthode qu'il a cru devoir adopter, tout en regrettant qu'il n'ait pas jugé de suite les trois articles, quand ils étaient exposés par la même maison. Le lecteur aurait pu plus facilement, à notre avis, se rendre compte de l'importance de cette maison ; mais, ainsi que nous l'avons dit dans notre introduction, nous nous sommes fait un devoir de respecter l'ordre établi par les rapporteurs dans la rédaction de leur rapport et même, autant que possible, de conserver la forme et le style de l'auteur.

CRAVATES.

Belgique. — Une seule maison a exposé des cravates, la maison Phénix de Bruycker, de Bruxelles. Remarquée à l'Exposition universelle de Paris en 1878, cette maison n'a pas apporté à Amsterdam autant de variétés dans son exposition. Elle expose des nœuds, des plastrons et des cravates blanches, le tout assez bien soigné ; mais, à l'encontre d'autres maisons, elle n'a pas affiché les prix : la comparaison est donc difficile.

Hollande. — Une seule maison également, la maison K. van Dam, chemisier à Amsterdam. — Huit plastrons avec des chemises et des faux-cols. C'est plutôt une réclame qu'une exposition. M. K. van Dam a travaillé huit ans à Paris comme coupeur, tant dans le détail que dans la maison Hervieux, avec laquelle il est longtemps resté en relations d'affaires. Il n'y a pas, ni à Amsterdam, ni même en Hollande,

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

suivant l'opinion du rapporteur, de maisons fabricant la cravate.

Allemagne. — Deux maisons, MM. Puller et Voltear, de Crefeld, grande exposition de nœuds de cravates; mais rien d'extraordinaire.

MM. Berline et Ratz, de Crefeld. — Une petite vitrine élégante, composée de nœuds, de plastrons et de régates bien soignées, mais aucune innovation.

France. — Les maisons Hayem, Klotz, Thorel et Salle exposent des articles de beaucoup supérieurs à tous les autres, surtout les deux premières. Fraîcheur, cachet, relief, précision dans les exécutions. Malgré tout cela, les autres puissances nous font néanmoins concurrence, notamment l'Angleterre, qui pourtant n'expose pas ses tissus : car en fait de tissus, une seule maison a exposé... de la flanelle.

On dirait que l'Angleterre redoute aujourd'hui de montrer ses tissus, elle qui est l'initiatrice du principe des expositions. Se défierait-elle du jugement suprême qui en est la conséquence? Par contre, la France se prodigue. La ville de Lyon, pour elle seule, était représentée à Amsterdam par trente-quatre maisons de soieries ; ce qui n'empêche pas des maisons de commerce d'Anvers, de Bruxelles et même de Paris de mettre à leur vitrine : « articles anglais », comme si nos articles n'étaient pas de beaucoup supérieurs ! Quelle en est donc la cause? Le bon marché, probablement. L'Angleterre produit à bon marché, c'est vrai; mais pour la cravate la différence est bien minime. Le rapporteur a remarqué, dans les villes citées plus haut, que les prix sont, à peu de chose près, les mêmes que chez nous; cependant la concurrence existe ; il n'est plus possible de le nier, et on ne pourrait plus répéter ce que disait le rapporteur de la cravate à l'Exposition de 1878 : « Que nous n'avons rien à craindre ! »

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Belgique. — Deux maisons exposantes. Le délégué dit deux maisons, mais une, la maison Eugène Masser et Cᵉ, de Bruxelles, avait plutôt une exposition de toiles. Les chemises que contenait sa vitrine étaient très ordinaires et ne paraissaient pas faites pour figurer dans une exposition.

La maison de Bruycker (Bruxelles), déjà citée aux cravates, exposait treize chemises. Elles étaient assez bien, sauf la coupe des cols qui laissait à désirer. On voit que cette maison fait ce qu'elle peut pour arriver; mais elle manque de cachet dans sa coupe, et quelquefois la repasseuse détruit entièrement le peu qu'il y en a.

Hollande. — Quatre maisons. La première représentée par M. François A. Couke, d'Amsterdam. Ses chemises sont assez bien comme ensemble. Beaucoup de cols droits croisant à trois centimètres, un droit ordinaire et quelques rabattus. Les tissus paraissent plus grosiers, plus creux que les nôtres. La toile pour les devants, cols et poignets, est partout copiée sur celle que nous employons: les cols et poignets sont bien triplés.

Cette maison a également exposé des faux-cols et des manchettes double face; ces articles sont beaucoup moins bien; ils paraissent provenir d'une autre fabrication.

La maison H. van Dam, d'Amsterdam, déjà citée. — Chemises assez bien; le blanc est beau. Les prix marqués varient entre 13 florins 50 et 19 florins 50, soit 27 et 39 francs la demi-douzaine. Devants, cols et poignets, toile. Le chef de cette maison ayant travaillé à Paris comme coupeur, ainsi qu'il a été dit, rien d'étonnant à ce que les chemises de sa maison soient conformes aux nôtres.

La troisième maison citée par M. Lachard est celle de Mᵐᵉ veuve W. van der Hults, chemisier du roi, Kalvestraat, 67 (Amsterdam). — L'ensemble des chemises exposées paraît

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

très bien à première vue. Cependant les cols sont mal montés, les échancrures sont trop sur les côtés des pièces d'épaule, ce qui les empêche d'avoir la profondeur nécessaire.

On voit que les ouvrières qui les ont montés ne possèdent pas les principes élémentaires du métier, essentiellement nécessaires pour qu'une chemise aille bien.

Enfin les chemises exposées par la maison du « Bon Marché », de Rotterdam, donnaient lieu à des critiques semblables à celles ci-dessus ; de l'apparence, mais mauvais montage. De plus, les prix n'étaient par marqués. Donc impossible de se rendre compte de la valeur réelle.

Allemagne. — L'Allemagne comptait neuf maisons exposantes dans l'industrie de la chemise. La première, MM. Block et Grætzer (Berlin) exposait quelques chemises et plastrons américains, des manchettes et des cols de dames. Les chemises et les plastrons étaient passables; mais on ne pouvait considérer cette exposition comme sérieuse.

MM. Bohme-Wolfsom (Berlin). — Manque absolu de précision dans la fabrication.

La maison Fitz et Bosse (Berlin). — Jolie vitrine carrée; chemises et faux-cols sont bien, mais rien de nouveau, au contraire ; cette maison aurait plutôt la prétention de faire aller la mode en arrière.

MM. Gebrüder et Barchard (Berlin). — Membres du jury. — Hors concours. — Exposition sérieuse ; énorme assortiment de chemises, faux-cols, manchettes ; le tout irréprochable comme fabrication. Les tissus employés ressemblent aux nôtres et sont incontestablement tirés des fabriques d'Alsace-Lorraine. Le blanc de Berlin est généralement très beau; la coupe et la façon sont bonnes, les boutonnières seules laissent à désirer ; on voit que les ouvrières berlinoises manquent du goût et de l'habileté qui distinguent nos ouvrières parisiennes.

Les maisons Gebrüder-Elmeyer de Bielefeld. F. Lampe

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

et Wens (Bielefeld), Salomon-Masse (Berlin), ont des expositions qui ne méritent pas qu'on s'y arrête.

MM. S. Seten et fils (Berlin). — Cette maison exposait des chemises, plastrons américains, c'est-à-dire des devants dont les cols sont montés dessus. La toile qui sert à la fabrication des devants, des cols et des poignets doit réunir la qualité à la beauté ; mais les prix n'étant point marqués, toute comparaison est impossible. Le délégué a remarqué dans l'exposition de cette maison, une innovation qui existe aussi sous plusieurs formes dans certaines maisons parisiennes. Il veut parler de la chemise ouverte sur le côté. Le devant peut tenir sans boutons, mais, dit-il, le système est très mauvais et très laid. La difficulté du travail double la valeur du devant par l'emploi plus considérable de marchandises, et la façon de la chemise est augmentée d'un tiers en plus; la chemise est disgracieuse. Ça ne doit pas être avec cette innovation que cette maison a obtenu ses récompenses aux expositions antérieures : Paris, 1867, Altona, 1869, Vienne, 1873 et Santiago, 1875.

MM. Groerffeld et Wolf (Berlin) ont plusieurs représentants à Amsterdam et aussi à Paris, 17, rue d'Hauteville. Exposition sérieuse et très élégamment arrangée. Les chemises manquent un peu de précision au montage, mais il faut être de la partie pour s'en apercevoir. Cette maison s'attache à nous copier et à nous imiter dans toutes nos formes.

France. — Le rapporteur cite deux maisons seulement; la première est la maison Hayem, aîné, de Paris, qui a exposé très peu de chemises, mais elles sont très bien. Cette maison a innové dans ses chemises une deuxième rangée de boutons sur le devant et un bouton dans le devant du col. Le rapporteur critique ce nouveau système qui ne fait que créer des difficultés inutiles pour le client. La chemise est trop longue à mettre et ne peut qu'exciter l'impatience du client. Cela crée également un surcroît de travail, ce qui permet à M. Lachard de se demander s'il y a surcroît de salaire ?

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

La maison Baumont frères. — Cette maison n'a pas cherché à exposer des choses impossibles, mais à être logique avec chaque genre de chemises. Ses prix prouvent qu'elle vend bon marché et qu'elle lutte contre la concurrence étrangère.

Voici les prix des chemises exposées :

Chemises toutes blanchies :
Blanches calicot 16 — 20 — 24 — 26 francs la douzaine.
Couleurs Id. 18 — 21 — 24 — 27 — —

Cette manière d'agir fait honneur à cette maison ; si les autres exposants avaient agi de même, on aurait pu établir des comparaisons.

FAUX-COLS. — LINGERIE PLATE POUR DAMES

Hollande. — Le rapporteur passe de nouveau en revue la plupart des maisons qu'il a déjà signalées dans les autres articles de sa profession ; nous ne nous y arrêterons qu'autant que ses observations nous paraîtront constituer un intérêt nouveau pour le lecteur. En Hollande, il cite pour ces articles, MM. François-A. Bouke et H. van Dam, déjà nommés. Les faux-cols du dernier sont en tous points semblables aux nôtres. Cela tient naturellement à ce que M. van Dam a travaillé à Paris comme coupeur. Le prix des cols toile sont marqués 5 florins (10 fr. 50 la douzaine). Les manchettes double face, 3 florins 30 cents la demi-douzaine, soit environ 8 fr. 60. Ce sont des prix de détail, si c'était des prix de gros, ils seraient très élevés, mais pour Amsterdam, ils n'ont rien d'exagéré.

Allemagne. — Rien à signaler dans les maisons Block et Graether, de Berlin, et Fritze et Bosse (Berlin). L'exposition de la première n'est pas sérieuse et celle de la seconde est très ordinaire.

M. Gebrüder-Barchard (Berlin). — Membre du jury. —

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Hors concours. — Mêmes observations que pour l'exposition des chemises de cette maison.

Enfin, nous nommerons seulement les maisons Wolf-Graserfeld (Berlin), Magnus Alsleben (Berlin) et Reichenhiem et Appenhiemer (Berlin), dont les expositions de faux-cols et cols-cravates étaient assez intéressantes. Seulement, le rapporteur remarque encore que les prix n'étant pas affichés, il lui a été impossible de comparer; or, c'était surtout cela qu'il aurait désiré faire au point de vue de la concurrence qui peut nous être faite.

France. — Seule, la maison Hayem aîné avait exposé des faux-cols. Ils étaient aussi bien qu'il est possible de souhaiter. Cette exposition faisait honneur à notre réputation parisienne.

J'ai critiqué l'innovation de cette maison dans la fabrication de la chemise, dit M. Lachard, elle n'en mérite pas moins, par l'ensemble des produits qu'elle avait exposés, que je reconnaisse sans parti pris, qu'elle était au-dessus de toutes les autres.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES

Passant a des considérations générales, le citoyen Félix Lachard dit : Comme l'on a pu le remarquer, la seule puissance qui avait sérieusement exposé des produits de notre industrie était l'Allemagne ou plutôt la Prusse. Est-elle donc la seule qui nous fasse concurrence? Non; il y a aussi l'Angleterre, l'Autriche, la Belgique, l'Espagne, comme exportation. L'Amérique, la Russie et la Suisse fabriquent pour elles. La Hollande se fournit en Angleterre, en Allemagne, un peu en Belgique, mais presque pas en France. Comme je manifestais mon étonnement de ce fait, il m'a été répondu qu'on était loin de critiquer nos produits ; qu'on les reconnaissait excellents, même supérieurs aux autres, mais qu'ils

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

étaient trop chers ! C'est la seule raison qu'on donne ; il est vrai qu'elle est capitale !

Le rapporteur a acheté des chemises pour quelques-uns de ses collègues ; il les a payées 6 francs pièce. Il reconnaît qu'elles auraient été vendues 7 francs chez nos détaillants parisiens.

Si les commerçants hollandais importaient de France ; ils seraient donc obligés de majorer leurs prix ? Ils auraient, en effet, le transport et les droits de douane en plus. Ces droits sont peu élevées, 5 0/0 seulement, dit le rapporteur, mais avec le transport ils n'en constituent pas moins une surélévation de prix qui empêche que nous vendions nos produits dans ce pays.

Pour M. F. Lachard, la cause principale du mal, réside dans les prix excessifs de nos transports. Les tarifs de nos compagnies de chemins de fer empêchent notre commerce d'exportation de prendre tout le développement qu'il pourrait avoir. D'autre part, l'Allemagne nous prenait nos grandes fabriques d'Alsace-Lorraine en même temps qu'elle nous imposait l'article 11 du traité de Francfort. Par ce traité, nos marchandises payent un droit d'entrée de 33 0/0 chez elle, tandis que les siennes payent seulement 13 0/0 pour passer notre frontière. Ceci a donné à ses fabricants les moyens de s'organiser en vue de la concurrence à nous faire chez eux d'abord, pour l'exportation ensuite. En attendant qu'on puisse reviser le traité de Francfort, il est du devoir du gouvernement de la République de nous donner les transports à bon marché en abaissant les tarifs de chemins de fer.

Le rapporteur s'occupe ensuite de la situation de l'ouvrier hollandais.

Les chambres syndicales ouvrières n'existent pas en Hollande ; il y a des sociétés de secours mutuels à Amsterdam et aussi des sociétés de production, entre autres une boulangerie. La liberté d'association existe pleine et entière en

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Hollande, sans réglementation ni restriction. Les socialistes possèdent un organe : *Le Droit pour tous.*

Les ouvriers s'occupent beaucoup de la France; ils l'aiment et s'intéressent à ce qui s'y passe, surtout à Paris. L'ouvrier hollandais est plus asservi à son patron que l'ouvrier français; il est d'un naturel très doux. La misère est moins grande qu'en France (Paris, sans doute?), bien que le pain et la viande soient aussi chers qu'à Paris; mais la viande est remplacée en grande partie par le poisson, et le pain par les pommes de terre. Les légumes et la bière sont très bon marché. La chope de bière coûte 10 centimes; le café, de 75 centimes à 1 fr. 10 la livre. On consomme beaucoup de thé, qui coûte de 1 fr. 50 à 3 francs la livre; le sucre aussi est très bon marché : le pétrole ne vaut que 10 centimes le litre; le tabac, depuis 80 centimes la livre; le charbon, très bon marché. En général, tout est bon marché, car il n'y a pas d'octrois, et l'on ne voit pas une misère profonde comme chez nous.

Cependant l'ouvrier hollandais gagne un bon tiers de moins qu'à Paris. Le cordonnier gagne de 2 fr. 75 à 3 fr. 25 par jour; en moyenne 3 francs; il ne dépense que 7 francs par semaine, et 2 francs pour son coucher, car tout le monde vit en famille : il n'y a d'hôtel et de restaurant que pour la population flottante, c'est ce qui leur permet de vivre à meilleur marché (1).

L'ouvrier belge et l'ouvrier prussien ont également la vie à bon marché, suivant M. F. Lachard. La vérité est que ces ouvriers se nourrissent beaucoup plus mal que l'ouvrier français; nous avons vécu dix ans à l'étranger, nous avons vu ces ouvriers de près, et nous pouvons affirmer la véracité de notre dire; seulement nous donnons impartialement le

(1) M. Lachard n'est pas complétement d'accord, avec tous ses collègues de la délégation, au sujet de l'existence de l'ouvrier hollandais. Voir à ce sujet notre résumé de la situation de cet ouvrier au chapitre : Considérations générales sur la Hollande. — 1er vol., page 54.

(*Note des Rapporteurs généraux.*)

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

rapport de M. Lachard. C'est ce qui permet aux fabricants de ces pays de nous faire concurrence en profitant de l'abaissement du taux des salaires.

..... Qu'on nous donne la vie à bon marché, et l'industrie française restera pour longtemps encore la première du monde, mais à cette condition seulement, car si on nous laisse dans le *statu quo*, le moment n'est pas éloigné où il faudra nous expatrier pour pouvoir vivre de nos métiers, par ce fait qu'au lieu d'exporter nous subirons l'importation ! Voici déjà dans quelles proportions périclite notre industrie, pour ne prendre qu'un exemple : Au premier trimestre de l'année 1881, l'exportation en lingerie s'est élevée au chiffre de 47 millions de francs, et au trimestre correspondant de 1883, elle n'a atteint que la somme de 29 millions seulement. La différence en deux ans est donc de 18 millions de francs.

Que de monde cette différence n'a-t-elle pas mis dans la détresse !

CONCLUSIONS

Comme nous n'avons eu que peu de rapports appartenant à la délégation parisienne, nous les avons en général analysés moins brièvement que ceux appartenant à la délégation de province. Les mêmes raisons qui nous ont guidés dans cet ordre d'idées font que nous croyons devoir donner *in extenso* les conclusions du délégué de la Chambre syndicale des coupeurs-chemisiers de Paris. C'est, du reste, ce que nous avons déjà fait pour le rapport du citoyen Robinet, délégué des chauffeurs-conducteurs-mécaniciens du département de la Seine, ainsi que pour beaucoup d'autres membres de la délégation parisienne.

Le lecteur pourra, de cette façon, s'il y a lieu, établir une comparaison entre l'esprit qui guide les ouvriers parisiens et les ouvriers de province. Du reste, nous nous gardons

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

personnellement de toute observation, approbation ou désapprobation.

Voici les conclusions du rapport de M. Félix Lachard :

« Le mal vient :

« 1° Du manque de confiance constamment incité par des expéditions lointaines. Quand nous nous sentons épiés sur nos frontières, il vaudrait mieux dépenser notre argent à aider nos industriels à coloniser *amicalement (sic)* cela aurait une durée plus certaine ;

« 2° Nos transports étant trop onéreux, chercher les moyens de les rendre meilleur marché ;

« 3° Le fabricant et le commerçant sont trop imposés, ce qui les oblige à vendre plus cher ; les patentes pèsent plus particulièrement sur les petits fabricants et commerçants, qui sont le plus grand nombre ; ils paient autant pour 20,000 francs que d'autres pour 1 million ! (*sic*).

« 4° La vie est trop chère, ce qui est cause de l'augmentation de nos salaires ; que l'on nous donne la vie à bon marché par la suppression de l'octroi, qui est un impôt inique, qu'on peut appeler l'impôt du pauvre, car c'est sur lui qu'il pèse de tout son poids : en effet, étant établi sur la consommation, celui qui ne possède rien est obligé de consommer comme le riche pour vivre et pour pouvoir travailler. Par la quantité, il paye autant et même plus, puisque la qualité n'est pas la même. Au pauvre, le mauvais ; au riche, le bon ! Mais égaux devant l'impôt, le riche possède encore en partie l'avantage de ne payer qu'une fois ; mais le pauvre, lui, obligé de servir d'intermédiaires, paie une seconde fois (?). Par exemple, le marchand de vin qui paie près de 0 fr. 20 d'octroi par litre de vin, est bien obligé pour couvrir ses frais d'en percevoir 0 fr. 30. Vous voyez donc, citoyens, que les charges sont à l'encontre des moyens et constituent un véritable impôt du pauvre qui est inique !

« Que l'on décharge la production et la consommation par

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

un impôt équitable, et l'industrie française n'aura plus rien de longtemps à redouter de la concurrence étrangère.

« Que l'on établisse l'impôt progressif, ce sera l'application d'un des principes républicains. L'égalité et la justice! Il est le plus juste et le plus facile à percevoir, parce que celui qui possède beaucoup payera beaucoup, celui qui possède peu payera peu, et celui qui ne possède rien ne payera rien. Le riche n'aura pas une bouchée de moins, mais le pauvre aura une bouchée de plus!

« La question économique et sociale repose tout entière sur l'organisation, et l'organisation doit être basée sur l'équité et la justice. N'est-il pas équitable et juste que chacun ait selon ses droits et sa possession, ses devoirs et ses charges? Est-ce que ce n'est pas dans la nature des choses que les plus gros ruisseaux alimentent le plus les rivières *(sic)*.

« Il faut que le principe républicain résolve la question sociale. Sans les réformes nécessaires nous irons à la ruine de l'industrie française, qui sera incontestablement suivie de l'abaissement de la propriété ou d'une transformation sociale par une révolution que je considère comme un autre cataclysme, parce qu'elle sera faite sur une théorie d'école quelconque, et la victoire d'une école ne peut être la liberté et la vérité; car la liberté ne peut être définie que par le droit, c'est-à-dire qu'elle s'arrête où commence le droit du prochain.

« A la vérité sociale, ce sont les réformes qui doivent s'adopter selon les besoins que fait naître le constant progrès de chaque temps et de chaque époque!

« Citoyens, ma tâche est finie. J'ai fait mon possible pour vous démontrer le mal dont souffre notre industrie et les remèdes à apporter à notre état social. Je remercie le conseil municipal de Paris pour la juste allocation qu'il a accordée à la délégation parisienne. Puissent mes observations servir à notre pays, à la justice, à nous et à l'humanité!

« Je vous remercie du mandat que vous avez bien voulu me confier. »

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Les rapporteurs généraux de la délégation nationale ouvrière de France remercient le citoyen Félix Lachard de leur avoir permis de faire figurer son travail dans le rapport d'ensemble de la délégation. Il a prouvé ainsi qu'il savait faire passer l'intérêt général avant l'intérêt de parti ou de coterie. Ils lui en expriment ici leur vive reconnaissance.

EXTRAIT (1) DU RAPPORT COLLECTIF

du délégué de l'Union du syndicat de la ville de Bordeaux.
(M. Eugène Perrin, coupeur-tailleur, délégué).

Les tissus en tous genres, fil, soie, coton et laine, occupent une place fort honorable dans les expositions française, hollandaise, belge et allemande.

La draperie française est richement représentée par plus de vingt fabricants, et de ceux dont la réputation n'est plus à faire. Sedan, Elbeuf, Reims, Tourcoing, etc., ont envoyé leurs plus belles productions en draps noirs, nouveautés et fantaisies. Les draps étrangers ne sont le plus souvent qu'une imitation laissant beaucoup à désirer.

Il n'y a rien d'intéressant à signaler dans les vêtements d'homme, soit comme mode, soit comme travail et comme prix. Voici un fait qui démontre qu'il ne faut pas toujours croire au bon marché apparent :

Un confectionneur de Bruxelles avait exposé, entre autres vêtements, un veston d'alpaga, et l'avait coté à un prix très bas, espérant sans doute que ce bon marché lui attirerait une récompense. Mais il avait compté sans son hôte ! Grand fut son embarras, quand un des membres du jury lui fit demander en combien de temps il pourrait lui livrer une certaine quantité de vestons pareils à l'échantillon. Plutôt que de conclure un marché qui lui semblait sans doute trop oné-

(1) Voyez 1er volume, page 579.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

reux, l'exposant préféra avouer que le prix était coté *au-dessous* de sa valeur.

Signalons quelques jolies vitrines de costumes de dames, dont le bon goût et la belle confection indiquent qu'ils sortent des meilleures maisons.

D'après les renseignements puisés aux meilleures sources, il est constant que les prix de façon des vêtements sont plus élevés à Amsterdam qu'à Bordeaux, et cela parce que les femmes ne font pas les vêtements pour hommes et s'en tiennent à la confection pour dames, ou à la lingerie, travail où elles n'ont pas à redouter la concurrence que les couvents font aux ouvrières françaises.

Les prix de façon payés aux ouvriers tailleurs, sont les suivants : habits, 25 francs ; jaquettes, 18 à 25 francs; gilets et pantalons, 4 à 7 fr. 30 ; vestons 16 à 21 fr. 50.

Le coupeur le moins payé touche des appointements qui ne sont pas moindre de 2,500 francs.

Les prix de la confection varient pour les habits et jaquettes, suivant le travail exigé, de 8 fr. 25 à 20 fr. 50; pour pantalons et gilets de 2 fr. 60 à 4 fr. 75.

La pacotille se paye de 3 fr. 25 à 5 fr. 25 pour les grandes pièces et de 0 fr. 90 à 1 fr. 25 pour les pantalons et gilets.

RAPPORT DE M. H. VIDAL.

Tailleur d'habits, délégué des ouvriers tailleurs d'habits de la ville de Marseille (Bouches-du-Rhône).

Comme presque tous les délégués, M. Vidal commence son travail par adresser ses remerciements à M. le consul général et à tous les employés du consulat pour l'urbanité et la complaisance qu'ils ont montrées envers les membres de la délégation chaque fois que ceux-ci ont eu un avis ou un renseignement à demander.

Nous passons la première partie du rapport consacrée aux

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

institutions de la Hollande, et nous abordons immédiatement dans la deuxième partie, les chapitres consacrés aux produits qui relèvent de la profession du rapporteur.

Hollande. — Groupe IV, classe 40. — Maison Cahen, fournisseur du roi. — Dans la vitrine, un habit noir très ordinaire, assez mal fait. Une étiquette nous annonce qu'il est doublé de soie et qu'il pèse 670 grammes. Un gilet et un pantalon noir, faisant pendant à l'habit et ne méritant pas davantage de figurer dans une exposition. Nos confectionneurs font certainement mieux.

Groupe V, classe 35. — Maison de Jong. Dans une vitrine fermée, une belle exposition. Un pardessus de courses fait à la main, mais trop *mastoc* (sic). L'étoffe disparaissait sous les piqûres, le bas du pardessus, les devants, tout, en un mot, est beaucoup trop chargé d'*architecture*. Un habit, un gilet et un pantalon noir. Les bordures de l'habit sont très étroites et gansées à un centimètre de distance. Un pantalon de fantaisie dont le bas était piqué trois ou quatre fois, cela ressemble plutôt à une manche qu'à un pantalon. La vitrine faisait une bonne figure, c'est celle qui, comme tailleur, était la mieux dans la section.

Dans la même classe, la maison Fischer a une exposition de maison de confection, et dans ces grandes vitrines, c'est toujours la même chose, on y voit de tout : c'est la réclame dans toute sa splendeur.

L'ensemble de la draperie hollandaise n'est pas mal. Ce sont les fabricants de Tibourg qui se sont le plus distingués, tant par la multiplicité que par la diversité des objets exposés. Mais impossible de pouvoir établir une comparaison entre les prix des draps hollandais et nos draps français; il aurait fallu que le rapporteur fît une commande de drap pour obtenir les prix. Encore, n'eût-il connu que ceux des pièces qu'il aurait achetées.

Belgique. — La maison Stey frères, de Courtray, dans le groupe V, classe 35, a fait une grande exposition de vestes.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

gilets, pantalons en coutil gris, vert, jaune, alpaga, costumes de toile pour enfants. Cette maison fait la vente en gros et fait travailler dans les *maisons centrales*, et autres établissements pénitentiaires.

Maison Uytterschault et fils, à Bruxelles. — S'intitulent tailleurs des princes! Un habit de drap rouge, pour laquais, avec des pattes sur les basques. Le travail est fait à la machine et n'est pas mal. La netteté et le fini du travail sont supérieurs aux travaux hollandais. Des habits pour officiers, costumes d'amazone, etc., sont également bien.

Maison Simon Schay, Bruxelles. — Remarqué avec plaisir un costume d'hiver pour dames et qui indique qu'il existe toujours des ouvriers capables; il n'y a qu'à payer pour avoir du bien fait. Mais comment voulez-vous qu'on fasse bon et bien avec le débordement de commerce qui court (*sic*), où il faut, pour ainsi dire, produire à la vapeur?

Vient ensuite l'interminable série des confectionneurs, qui s'intitulent pompeusement tailleurs!

Les tailleurs italiens n'ont rien exposé; les Anglais non plus.

Autriche. — La maison Franck Buback, de Vienne, a exposé un travail un peu chargé comme piqûres, mais fait à la machine. Le traditionnel costume de soirée était naturellement là! Il était bien exécuté, mais, malheureusement, à côté étaient deux vêtements qui laissaient beaucoup à désirer et qui gâtaient la vitrine.

MM. Zunteler et fils, Vienne, exposition de confections. — De même celle de MM. Goldenberg frères. L'ensemble de l'exposition autrichienne, dans cette partie, était médiocre.

France. — Les draps français sont bien représentés, il y a les premières marques d'Elbeuf, de Sedan, de Mazamet, et surtout les draps noirs de la maison Robert et fils, de Sedan; les étoffes fantaisies de la maison Montagnac, de la même ville, et celles de la maison Penon-Guérin, de Reims. L'exposition de la maison Siéber-Seydoux, une des plus grandes maisons pour la fabrication du mérinos, était tout à

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

fait séduisante. En face, la vitrine d'un des premiers teinturiers-apprêteurs, M. Chappat, à Clichy-la-Garenne.

Avant de parler des tailleurs, M. Vidal salue les expositions des couturières de Paris; c'est beau, bien fait, et la facture parisienne s'y reconnaît bien!

Le seul et unique tailleur qui ait exposé est M. Gerbaud, Ducher, successeur. Remarqué un pardessus en drap mi-saison, verdâtre, entièrement fait à la main à l'école des apprentis de Paris. Ce travail n'était pas mal. A côté, un dolman de hussard, un costume de capitaine de tirailleurs algériens, un autre dolman de chasseur, très bien. Un magnifique costume d'ambassadeur hollandais. Il est difficile de porter un jugement sur les façons, les broderies recouvrant tout et l'étoffe disparaissant entièrement sous elles.

Il est regrettable que les autres tailleurs français se soient abstenus.

Le rapporteur, en entrant en Allemagne, a subi la même impression que la plupart de ses collègues : impression de sévérité et de tristesse!

Rien de remarquable à signaler dans le compte rendu des objets de sa profession exposés par cette puissance.

La Russie exposait des fourrures non confectionnées.

Dans la troisième partie intitulée : Résumé général, le rapporteur demande que, pour les prochaines expositions, le nom des ouvriers qui ont coopéré à la fabrication des objets exposés soient inscrits d'une manière apparente sur ces objets, afin qu'ils puissent être récompensés;

Il demande aussi que les syndicats professionnels entrent dans la composition des jurys, comme patrons et comme ouvriers.

Relativement à la concurrence qui nous est faite, le rapporteur dit que si nous possédons toujours sans conteste le goût qui crée et qui innove, nous ne savons pas en profiter. Le commerçant étranger vient nous acheter un ou deux spécimens, les paye un prix élevé, puis de retour chez lui, il fabrique une imitation plus ou moins bien réussie qu'il vend

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

bien meilleur marché, et les droits étant moins élevés qu'en France, le consommateur achète l'imitation de préférence, par le bon marché avec lequel elle lui est offerte. Il serait donc utile que les modèles et les échantillons fussent garantis.

Etablissant une comparaison entre les ouvriers français et les ouvriers hollandais, de sa corporation, le rapporteur dit : L'ouvrier hollandais semble voué pour l'éternité au même sort, sans aucune amélioration. Cependant, en voyant les délégués français se renseigner sur toutes les sortes de fabrications, ils ont paru réfléchir. Il y a même eu des patrons qui n'ont pas vu cela de bon œil !

L'ouvrier tailleur néerlandais travaille chez lui, il n'y a point d'atelier. Il a une existence très sobre, comme les gens du Nord. Le prix du loyer est d'environ 100 francs par an pour une pièce à deux croisées ; mais on ne peut se contenter de cela quand on a de la famille.

Le rapporteur établit les prix de façon en trois catégories, en prenant pour base trois maisons de clientèle diverse.

Donnons, d'après lui, le prix des articles principaux :

NOM DES PIÈCES	CATÉGORIES		
	PREMIÈRE	DEUXIÈME	TROISIÈME
Habit	24 »	22 »	20 »
Redingote croisée	22 »	20 »	18 »
Id. droite	21 »	19 »	17 »
Jaquette mi-saison	17 » et 18 »	15 » et 16 »	14 » et 15 »
Pardessus	17 » et 18 »	15 » et 16 »	14 » et 15 »
Veston	15 » et 16 »	13 » et 14 »	13 »
Pantalon noir	7 »	5 »	4 »
Id. fantaisie	6 »	5 »	3 »
Gilet noir	6 »	5 »	4 »
Id. fantaisie	5 »	4 »	3 »
Paletot d'hiver	» »	24 »	» »

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Tous les suppléments sont payés, il y a une différence sensible avec Marseille et énorme avec Paris, car, pour les gros vêtements, il y a, avec Paris, de 5 à 10 francs de différence, et, avec Marseille, de 2 à 5 francs. Ces renseignements ont été fournis à M. Vidal par les ouvriers tailleurs d'Amsterdam.

Le rapporteur termine en remerciant les Chambres pour le vote du crédit qui a permis l'envoi de la délégation, et qui ont ainsi fourni aux ouvriers la possibilité de se renseigner eux-mêmes sur les progrès que leurs industries ont pu réaliser à l'étranger.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

MOYENNE DES SALAIRES

DE L'INDUSTRIE DU VÊTEMENT ET CONFECTION

(Tableau dressé par les Rapporteurs généraux.)

PAYS ET LOCALITÉS	MÉTIERS	NOMBRE d'HEURES de travail par jour.	TRAVAIL A L'HEURE Prix de l'heure.	PRIX de la journée.	SALAIRE par semaine.	SALAIRE par mois.
			fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c.
PAYS-BAS	*Industrie du vêtement.*					
Arnheim	Tailleurs coupeurs	12	» »	» »	11 » 13 »	» »
Deventer	Coupeurs chemisiers	11	» »	» »	12 » 14 »	» »
Rotterdam	Confectionneurs	10	» »	» »	25 » 30 »	» »
Amsterdam (*a*)	Fourreurs confectionneurs	11	» »	» »	26 » 31 »	» »
	Ouvrs confectionneurs	11	» »	» »	28 » 36 »	» »
Rotterdam (*a*)	Id.	10	» »	» »	27 » 31 »	» »
BELGIQUE						
Province d'Anvers	Tailleurs	»	» »	» »	20 » 25 »	» »
	Fourreurs confectionrs	»	» »	3 75 5 »	» »	» »
	Chemisiers	»	» »	2 25 3 »	» »	» »
DANEMARK						
Copenhague	Ouvriers en général	13	» »	» »	18 » 22 »	» »
	Ouvriers de 1re cl. (*b*)	11	» »	» »	24 » 28 »	» »
	Fourreurs confectionrs	»	» »	» »	25 » 30 »	» »
SUÈDE						
Stockholm	Coupeurs chemisiers	12	» »	» »	» »	» »
	1ers ouvriers (*c*)	»	» »	3 » 5 »	» »	» »
	2mes ouvriers	»	» »	2 25 2 80	» »	» »
	Fourreurs confectionneurs (*d*)		» »		20 » 32 »	
NORVÈGE	1ers ouvriers		» »	» »	22 » 28 »	» »
	2mes ouvriers	»	» »	» »	11 » 20 »	» »
	Chemisiers	»	» »	» »	18 » 22 »	» »
	Fourreurs confectionneurs (*e*)	»	» »	» »	24 » 35 »	» »
SUISSE						
Zurich	Tailleurs	12 à 13	» »	1 80 3 50	» »	» »
	Fourreurs confectionrs	»	» »	2 » 4 »	» »	» »
	Coupeurs chemisiers	»	» »	2 50 3 75	» »	» »

(*a*) Dans ces deux dernières villes, les salaires sont élevés en raison de la cherté des vivres et des loyers.

(*b*) Principalement en été aux pièces.

(*c*) 25 0/0 en plus aux pièces.

(*d*) A la journée.

(*e*) Dans presque tous les pays d'Europe, les salaires des ouvriers fourreurs dépassent la moyenne de la confection, en raison des difficultés à vaincre pour bien faire les assortiments des diverses fourrures, base principale pour l'harmonie du vêtement.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

PAYS ET LOCALITÉS	MÉTIERS	NOMBRE D'HEURES de travail par jour.	TRAVAIL A L'HEURE Prix de l'heure.	PRIX de la journée.	SALAIRE par semaine.	SALAIRE par mois.
			fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c.
PORTUGAL						
	Industrie du vêtement.					
Porto	Tailleurs coupeurs	»	» à »	3 » à 8 »	»	» »
	Ouvriers ordinaires à l'atelier	»	» à »	2 » à 3 »	»	» »
	A domicile	»	» à »	2 75 à 4 25	»	» »
	Chemisières à l'atelier	»	» à »	» 75 à 1 25	»	» »
	Id. à domicile	»	» à »	1 25 à 2 »	»	» »
ESPAGNE						
Province de Valence (*a*)	Tailleurs coupeurs	»	» à »	1 15 à 10 »	»	» »
	Id. à l'atelier	»	» à »	2 70 à 3 60	»	» »
	Id. à domicile	»	» à »	1 » à 5 20	»	» »
	Couturières	»	» à »	1 50 à 2 80	»	» »
	Chemisières à l'atelier	»	» à »	1 » à 1 55	»	» »
	Id. à domicile	»	» à »	1 75 à 2 05	»	» »
ITALIE						
Milanais	Tailleurs	»	» à »	1 80 à 3 50	»	» »
	Fourreurs confectionn.	12 à 13	»	3 » à 4 »	»	» »
	Chemisiers	»	»	2 50 à 3 75	»	» »
RUSSIE						
Riga	Coupeurs tailleurs	12	» à »	3 75 à 5 »	»	» »
	Fourreurs confectionn.	»	» à »	3 50 à 5 »	»	» »
	Ouvriers ordinaires	»	» à »	2 25 à 3 90	»	» »
AUTRICHE						
Vienne	Coupeurs tailleurs	12		» à »	25 » à 38 »	» »
	Les ouvriers (*b*)	»	» à »	3 » à 6 75	»	» »
	Ouvriers ordinaires (*b*)	»	» à »	3 » à 3 75	»	» »
	Fourreurs confection[n]	»	» à »	3 » à 4 »	»	» »
	Chemisiers (*c*)	»	» à »	2 75 à 3 50	»	» »
ALLEMAGNE						
Berlin	Coupeurs tailleurs	12	» à »	» à »	20 » à 32 »	» »
Chemnitz	Id.	»	» à »	» à »	12 » à 25 »	» »
Dresde	Id.	»	» à »	» à »	21 » à 24 »	» »
Leipzig	Id.	»	» à »	» à »	17 » à 25 »	» »
Cobourg-Gotha	Id.	»	» à »	» à »	30 » à 10 »	» »
Francfort	Id.	»	» à »	» à »	22 » à 32 »	» »
Dusseldorf	Id.	»	» à »	» à »	20 » à 28 »	» »
Brême	Id.	»	» à »	» à »	20 » à 27 »	» »
Cologne	Id.	»	» à »	» à »	30 » à 35 »	» »

(*a*) Iles Baléares 25 0/0 en moins.

(*b*) Avec nourriture et logement et quelquefois habillés.

(*c*) Sans nourriture ni logement.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

PAYS ET LOCALITÉS	MÉTIERS	NOMBRE D'HEURES de travail par jour.	TRAVAIL A L'HEURE Prix de l'heure.	PRIX de la journée.	SALAIRE par semaine.	SALAIRE par mois.
			fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c.
ALLEMAGNE						
	Industrie du vêtement.					
Dresde	Fourreurs confectionneurs (*a*)	»	»	»	12 » 22 »	» »
Cobourg-Gotha	Id.	»	»	»	24 » 28 »	» »
Chemnitz	Id.	»	»	»	10 » 20 »	» »
Francfort	Fabriques de confections (*b*)	»	»	»	20 » 32 »	» »
Cobourg-Gotha	Id.	»	»	»	22 » 31 »	» »
Berlin	Id.	»	»	»	28 » 30 »	» »
Dresde	Culottiers	»	»	»	8 » 14 »	» »
	Fabriques de manteaux pour dames :					
Berlin	Coupeurs	12	»	»	25 » 38 »	» »
	Repasseuses	»	»	»	20 » 23 »	» »
	Brodeurs	»	»	»	18 » 38 »	» »
	Fabriques de boutons :					
Barmen (Rhin)	Ouvriers (*c*)	»	»	»	19 » 33 »	» »
	Ouvrières	»	»	»	11 » 22 »	» »
Dresde	Ouvrières	»	»	»	8 » 20 »	» »
Grand duché de Bade	Id. (*d*)	»	»	»	9 » 13 »	» »
Chemnitz	Id. (*e*)	»	»	»	10 » 20 »	» »
FRANCE						
	Boutons de nacre et corozo (*f*) :					
Paris	Ouvriers boutonniers	11	»	1 50 6 »	» »	» »
	Boutons de soie et métal (*g*) :					
	Ouvriers	11	» 65	» »	» »	» »
	Ouvrières	11	» 25	» »	» »	» »

(*a*) Ces ouvriers fourreurs ne travaillent presque généralement que dans les nappes pour doublures de confections; ils viennent en France pour se perfectionner et se plier aux exigences des modes. Lorsqu'ils sont nourris et logés, ils gagnent 9 à 12 francs par semaine.

(*b*) Façon du gilet, 3 fr. 60 à 5 fr. 40; façon du pantalon, 4 fr. 50 à 5 fr. 60; façon d'une redingote, 18 fr.; façon d'habit, 22 francs; réparation, 50 centimes l'heure.

(*c*) Statistique de la chambre de commerce de Fribourg.

(*d*) A la tâche.

(*e*) A la journée.

(*f*) Cette industrie va en déclinant; elle compte à Paris 200 ouvriers : la concurrence étrangère emploie des moyens détournés pour copier les modèles français, de plus, la concurrence des prisons lui fait un grand tort.

(*g*) Cette spécialité compte à Paris 3,500 ouvriers, dont 500 en chambre. Le traité de Francfort nuit à cette industrie.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

PAYS ET LOCALITÉS	MÉTIERS	NOMBRE D'HEURES de travail par jour.	TRAVAIL A L'HEURE Prix de l'heure.	PRIX de la journée.	SALAIRE par semaine.	SALAIRE par mois.
			fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c.
FRANCE	*Industrie du vêtement.*					
Blois	Tailleurs d'habits	11	» »	3 » 5 »	» »	» »
	Femmes	»	» »	» » 1 50	» »	» »
Montélimar	Hommes *a*	11	» »	3 » 3 50	» »	» »
	Femmes	»	» »	» » 1 25	» »	» »
Bourg	Hommes	12	» »	3 » 4 »	» »	» »
	Femmes	»	» »	» » 1 50	» »	» »
Paris	Tailleurs d'habits	11	» »	3 50 5 »	» »	» »
	Ouvrières	»	» »	2 » 2 75	» »	» »
	Fourrures et confections (*b*) :					
	Ouvriers	10 à 11	» »	6 » 7 75	» »	» »
	Chapellerie :					
	Ouvriers	11	» »	6 50 8 »	» »	» »
	Ouvrières	»	» »	2 50 3 50	» »	» »
	Confections pr dames :					
	Bonnes ouvrières aux pièces	»	» »	5 » 7 »	» »	» »
	Ouvrières ordinaires	»	» »	3 » 4 »	» »	» »
	Coupeurs chemisiers (*c*)	10	» »	6 » 8 »	» »	» »
	Ouvrières	»	» »	2 » 2 70	» »	» »
ANGLETERRE						
	Lingerie en général :					
Edimbourg	Coupeurs chemisiers	9	» »	» »	30 » 35 »	» »
	Femmes	»	» »	» »	12 » 15 »	» »
	Filles	»	» »	» »	» » 8 »	» »
	Fabriques de boutons :					
	Ouvriers	»	» »	» »	35 » 40 »	» »
	Ouvrières	»	» »	» »	» » 15 »	» »
	Vêtements, confections :					
Londres	Tailleurs (*d*	9	» » » 70	» »	» »	» »
Liverpool	Femmes	»	» 20 » 30	» »	» »	» »

(*a*) La paye se fait à la quinzaine.

(*b*) Cette industrie est composée en grande partie d'ouvriers étrangers ; on peut évaluer la proportion à 30 0/0 de Français et 70 0/0 de nationalités russe et allemande.

(*c*) Au mois l'on gagne 200 francs.

(*d*) Des ouvriers habiles travaillant chez eux arrivent à gagner de 42 jusqu'à 50 francs. Ces ouvriers et ouvrières ont six mois de morte-saison par an.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

DROITS DE DOUANE

A L'IMPORTATION

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

INDUSTRIES DES COUPEURS CHEMISIERS ET DES TAILLEURS D'HABITS

Droits de douane perçus à l'importation sur les produits ci-dessous, d'après les tarifs collectifs. Législation nos 1, 15, 28, 41. (Tableau dressé par les Rapporteurs généraux.)

DÉSIGNATION DES MARCHANDISES	ANGLETERRE		BELGIQUE		PAYS-BAS		SERBIE	
	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS
		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.
Effets d'habillement	—	exempt.	valeur.	10 0/0	valeur.	5 0/0	valeur.	8 0/0
Linge de corps	»	id.	id.	10 0/0	id.	5 0/0	id.	8 0/0

OBSERVATION

Pour les vêtements, l'étoffe extérieure sert généralement de base pour établir les droits ; mais s'il se présente une difficulté quant à l'étoffe principale, on prend pour base celle qui paie la plus forte taxe.

DÉSIGNATION DES MARCHANDISES	SUÈDE		AUTRICHE		ITALIE		NORVÈGE	
	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS
		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.
Effets d'habillement et lingerie	(b) plus	(a) 20 0/0	(b) plus	(a) 10 0/0	(b) plus	(a) 10 0/0	(b) plus	(a) 10 0/0
Effets d'habillement, hormis ceux en velours ou demi-velours, ou coutil, étoffe de soie ou demi-soie								
Autres de toute espèce de velours, demi-velours, soie ou demi-soie								
Linge de corps								

(a) Sont traités d'après les droits de la matière dominante.
(b) Avec augmentation desdits droits.

DÉSIGNATION DES MARCHANDISES	TURQUIE		CANADA		ETATS-UNIS		AUSTRALIE (Victoria)		SUISSE		ALLEMAGNE	
	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS
		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.
Effets d'habillement	valeur.	8 0/0	valeur.	25 0/0	valeur.	30 0/0	valeur.	25 0/0	100kil.	30 »	100kil.	375 »
Linge de corps	id.	8 0/0	id.	25 0/0	id.	35 0/0	id.	25 0/0	id.	30 »	id.	187 »

DÉSIGNATION DES MARCHANDISES	PORTUGAL		GRÈCE		DANEMARK		ESPAGNE		FRANCE tarif conventionnel		RUSSIE	
	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS
										fr. c.		fr. c.
Effets d'habillement et lingerie	(b) plus	(a) 50 0/0	(b) plus	(a) 25 0/0	(b) plus	(a) 50 0/0	(b) plus	(a) 30 0/0	Droit des tissus les plus imposés et	10 0/0 en sus		
Effets d'habillement, hormis ceux en velours ou demi-velours, ou coutil, étoffe de soie ou demi-soie											100kil.	1,250 »
Autres de toute espèce de velours, demi-velours, soie ou demi-soie											id.	6,838 »
Linge de corps											id.	1,405 »

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

TISSUS, SOIERIES, PASSEMENTERIES

RAPPORT DE M. DEFOUR

Délégué de la Chambre syndicale des ouvriers tisseurs de Saint-Etienne.

Après un préambule sur l'ensemble de l'Exposition, le délégué de la Chambre syndicale des tisseurs stéphanois aborde les expositions qui concernent sa profession.

L'article ruban n'était représenté à Amsterdam que par un seul exposant : M. Charles Rebours ; mais sa vitrine, une merveille de richesse et de bon goût, suffisait à elle seule pour soutenir dignement le renom de la fabrique stéphanoise, dans le façonné.

En outre du façonné, la vitrine de M. Rebours contenait des étoffes pour robes, et cette spécialité valait l'article ruban. Le jury a, d'ailleurs, récompensé M. Rebours en lui décernant un diplôme d'honneur.

Pas d'exposant pour le ruban velours, on ne le rencontrait qu'à l'état d'accessoire dans la classe de la confection, où il se partageait les faveurs de la mode pour les garnitures avec les satins, envers, failles, et les ottomans.

La maison Pascal fils et frères, de Saint-Chamond, était la seule pour les tissus élastiques. Sa collection de façonnés, genre armures, pour bretelles, était très remarquable, l'exécution en tissage était irréprochable.

C'est là tout ce qu'il a été donné au rapporteur d'observer, concernant les produits de la fabrique de Saint-Etienne. Aucune vitrine, dans les sections étrangères, ne contenait des articles pouvant servir de sujets de comparaison. A ce point de vue, le délégué regrette surtout l'abstention de la fabrique bâloise, notre principale concurrente.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

PASSEMENTERIES POUR AMEUBLEMENT ET VOITURES

Bien que ces spécialités soient peu traitées par la fabrique stéphanoise, M. Defour a cru qu'il était de son devoir, néanmoins, de rendre compte des observations qu'il a faites en examinant les vitrines qui contenaient ce genre de tissus.

Dans la section française, la maison Byriven, de Paris, était la seule exposante dans cette spécialité. Sa collection pour voitures et wagons était assez importante et d'une très bonne exécution en tissage.

Dans la section belge, une seule vitrine également, celle de la maison Bréda, de Bruxelles. Elle contenait avec des passementeries à la main quelques spécimens au métier assez bien exécutés. L'importance de la maison ne saurait cependant se juger par l'idée qu'on aurait pu s'en faire en visitant l'Exposition. Elle est bien plus minime qu'on ne le croirait. Elle traite presque exclusivement les articles à la main et ne possède que quelques métiers. La même remarque s'applique à la maison Knuyver, de la Haye, dans la section hollandaise. Cette maison exposait quelques pièces de rubans moirés destinés à recevoir des sujets de broderies en or et argent, puis d'autres articles servant à la décoration des vêtements des officiers de l'armée, tels que cordons, ornements, etc.

Dans la section allemande, la vitrine de la maison Franz Ebel, de Berlin, et celle de la maison Schuster, de Goerlitz, contenaient des passementeries pour voitures et harnachements. Les produits de ces deux maisons sont très ordinaires; pour certains articles, l'exécution du tissage est défectueuse.

La section austro-hongroise possédait deux vitrines d'une réelle valeur, c'étaient celle de M. Draechsler et celle de M. Puxbaum, de Vienne. Ces deux expositions avaient des passementeries pour ameublement et voiture d'une richesse et d'un fini remarquables, tant au point de vue de la concep-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

tion et de la variété des nombreux dessins que de leur bonne exécution en tissage. Il est difficile de pouvoir faire mieux en ce genre, et les produits exposés par ces deux maisons faisaient vraiment honneur à la fabrique viennoise. La première maison a obtenu du jury une médaille d'or, la seconde une médaille d'argent.

A la suite des tissus, le délégué stéphanois mentionne les maisons de teinturerie en soie qui avaient exposé. Elles étaient au nombre de deux : la maison Hulot, de Puteaux (Seine) et la maison Perrot et Harent, de Paris. Elles exposaient des matteaux et bobines de soie, de coton, de laine et de ramie, en noir, en couleur, le tout destiné aux articles d'ameublement et galons pour voitures.

Le rapporteur a remarqué avec regret que, comparativement à son importance, la fabrique stéphanoise était bien moins représentée à Amsterdam que la fabrique lyonnaise. Saint-Etienne ne comptait qu'un exposant, Lyon en avait trente et un, obtenait cinq diplômes d'honneur, seize médailles d'or, six d'argent et quatre de bronze. L'indifférence des fabricants stéphanois est vraiment regrettable. Les frais de participation à une exposition ne sauraient justifier leur abstention. D'ailleurs, ces frais auraient pu être réduits de beaucoup. Le syndicat des fabricants, comme dans bon nombre d'industries, aurait pu organiser une ou plusieurs vitrines collectives, où chaque fabricant aurait gardé son indépendance au moyen d'une étroite bande de séparation.

Une plus grande participation, surtout de la part des maisons traitant l'article uni, était nécessaire pour arriver à contrebalancer la faveur dont jouit la fabrique bâloise. Presque tous les rubans consommés à Amsterdam et aussi dans le reste de la Hollande sont fournis par la Suisse ; seules, des peluches envers satin et des pièces de ruban velours sont demandées à la fabrique de Saint-Etienne.

En se présentant comme acheteur dans les magasins, le rapporteur a pu étudier les articles qui y sont vendus. Ce

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

sont, en grande partie, des satins, envers faible, et des ottomans; la plupart sont tramés en coton. Ceux qui sont pure soie sont très légers; les mieux fournis ne dépassent par nos articles de production courante.

En revanche, ils sont cotés à des prix d'un bon marché tel qu'ils défient toute concurrence, dit le rapporteur, surtout pour les articles coton, étant donné les droits de douane élevés que cette matière première a à supporter. Malgré tout, ajoute M. Defour, nos articles ne sont pas assez connus, ceux qui s'adressent à la clientèle riche, principalement. Il est nécessaire de faire de sérieuses tentatives en ce sens, la vieille mode des coiffures tend à disparaître en Hollande, dans les villes surtout, et il est bon d'être des premiers à pouvoir profiter des faveurs qui commencent à être accordées aux coiffures modernes. L'Exposition, à ce point de vue, aura exercé une réelle influence sur la partie féminine de la population hollandaise : sachons profiter de la transformation de la mode qui s'opère pour l'écoulement de nos articles au point de vue de l'ensemble général.

Il faut réagir contre la méthode suivie jusqu'à ce jour par les fabricants stéphanois, et qui consiste à recevoir les commissions des mains d'intermédiaires onéreux, dont la rapacité, aussi bien que les fluctuations de la mode, sont les causes de l'état de marasme dans lequel se débat notre industrie. C'est en offrant aussi directement que possible nos produits au consommateur, que nous parviendrons à la relever.

Comme conclusion, le délégué des tisseurs de Saint-Etienne réclame pour les expositions futures la représentation des syndicats professionnels dans la composition du jury chargé d'apprécier les produits et de distribuer les récompenses.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

RAPPORT DE MM. PAUL RIEL, BORGEY, GIROD, MATHÉ (aîné), PIERRE BESSON,

Délégués de la Chambre syndicale des tisseurs lyonnais.

C'est un admirable rapport que celui des délégués des tisseurs lyonnais, il a une importance considérable, et nous aurions vivement désiré pouvoir le publier *in extenso*. Son étendue ne nous le permet malheureusement pas ; mais comme un résumé ne donnerait de ce travail qu'une idée imparfaite, nous céderons, autant que les circonstances nous y autoriserons, la parole aux rapporteurs. Nous couperons tous les passages faisant longueur ou double emploi, mais pour tout ce qui concerne l'industrie du tissage en soie — une industrie dont la France est fière à si juste titre — nous citerons purement et simplement.

A une compétence qui nous fait naturellement défaut, les délégués des tisseurs lyonnais joignent un langage aussi clair et précis dans le fond que mesuré et digne dans la forme. On lira avec autant de plaisir que de profit le beau plaidoyer qu'ils ont écrit en faveur de leur grande industrie, à propos de leur visite à l'Exposition d'Amsterdam.

Voici le préambule et le premier chapitre de ce travail :

Citoyens et chers collègues,

Nous venons avec confiance vous remercier de l'honneur que vous nous avez fait en nous désignant pour représenter, à l'Exposition internationale d'Amsterdam, la grande corporation des tisseurs lyonnais. Nous tenons aussi à remercier, et bien sincèrement, notre conseil municipal, la chambre de commerce et les assemblées parlementaires, qui ont voté les crédits nécessaires à l'accomplissement de notre mission et à l'impression du rapport.

Avant d'aborder notre sujet, nous devons quelques expli-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

cations préliminaires sur les raisons qui ont motivé l'extension donnée à l'itinéraire de la délégation.

Depuis longtemps déjà, les fabricants qui nous occupent nous disent qu'ils ne peuvent soutenir la concurrence étrangère. Cette assertion, à force d'être répétée, avait fini par prendre de la consistance, « les moyens d'en vérifier l'exactitude n'étant pas à notre disposition ».

Aussi, quand il fut question d'envoyer des tisseurs à Amsterdam, une même pensée se fit jour dans la corporation : ne pourrait-on profiter de cette délégation pour visiter Créfeld, centre principal de la production allemande et étudier les causes de cette concurrence.

Des considérations économiques répondant à un vœu depuis longtemps exprimé, faisaient un devoir à la délégation, passant devant Roubaix, de s'y arrêter pour étudier son organisation ouvrière, ses ateliers, ses fabriques et surtout son école de tissage, dont on nous avait vanté les perfectionnements.

La question fut sérieusement examinée par la chambre syndicale et par le comité électoral qui, se faisant l'interprète de l'opinion publique, en fit un article du mandat à vos délégués.

C'est ainsi que la délégation lyonnaise a pu, avec l'Exposition d'Amsterdam, visiter les centres industriels de Roubaix et de Créfeld, et vous apporter ses impressions et de précieux renseignements, qui, nous l'espérons bien, ne seront pas perdus pour notre corporation et l'avenir de notre industrie.

PROGRAMME

Considérant l'importance de l'industrie du tissage dans la ville de Lyon et la nécessité d'obtenir des renseignements sur la production, le rapport des prix de façon dans les articles similaires et le développement des écoles de tissage dans les principaux centres industriels ;

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Persuadés, d'autre part, qu'Amsterdam manque de fabriques de tissage et qu'il ne serait guère possible d'apporter de cette ville tous les renseignements utiles à la corporation.

La réunion des délégués de séries, d'accord avec le comité électoral, émettent l'avis que les délégués fassent le possible pour voir nos compatriotes de Roubaix et nos concurrents de Créfeld.

Ils devront, en outre, donner leur appréciation sur les questions suivantes :

1° La nature des travaux aux pièces et à la journée ;
2° Le nombre d'heures de travail ;
3° La quantité produite, minimum, moyenne, maximum ;
4° Le salaire ;
5° Le prix des loyers ;
6° Le prix des denrées alimentaires ;
7° Les périodes de chômages, et, s'il se peut, leur origine ;
8° Le rapport des salaires avec le bénéfice présumé des patrons (1).

Les rapporteurs consacrent un chapitre à la relation de leur passage à Paris en se rendant à l'Exposition ; nous supprimons ce chapitre. Disons pourtant qu'ils expriment toute leur gratitude à MM. Barberet et Letourneur, chef et sous-chef du bureau des sociétés professionnelles, pour la cordialité avec laquelle ces messieurs les ont reçus. Ils témoignent également, à l'égard de leurs camarades de l'*Union des Chambres syndicales ouvrières de France*, la plus affectueuse et la plus franche cordialité.

Dans le chapitre relatif à Amsterdam, après quelques lignes sur l'ensemble de l'Exposition, ils abordent immédiatement le côté technique de leur mission :

(1) Les lecteurs trouveront dans les considérations générales les réponses à ce programme, marquées par un renvoi correspondant à l'article du questionnaire.

Note des Délégués.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

En général, sous le rapport des tissus de soie pure ou mélangée, l'Exposition n'est pas ce qu'elle aurait dû être, quant au nombre des exposants, la plupart des fabricants des différents centres de production s'étant abstenus ; la ville de Lyon n'était représentée que par un nombre fort restreint de fabricants : vingt-huit sur trois cents environ ; mais nous devons dire que ce qu'ils ont exposé est hors de toute comparaison, malgré les mérites réels de certains de leurs concurrents ; l'on s'arrête émerveillé devant les vitrines lyonnaises, où le bon goût des dispositions, le fini de l'exécution le dispute à la beauté du dessin et à l'éclat des nuances ; il serait difficile de citer une maison sans les signaler toutes.

Parmi les nations étrangères, les vitrines russes attiraient les regards par leurs tissus d'or et d'argent, gazes fort bien traitées ; il y a là pour nos fabricants une sérieuse concurrence.

L'Allemagne vient en second avec ses velours mélangés de consommation universelle et ses cols, cravates confectionnés.

Les autres nations ayant peu exposé, il nous est difficile de nous rendre compte de l'état de leur fabrication et des progrès de leur industrie.

Allemagne. — La fabrique allemande n'était pas représentée à l'Exposition d'Amsterdam, dans la section des tissus, selon l'importance de sa production et le développement de son industrie. Quelques maisons seulement ont exposé.

Berlin. — Un pavillon en forme de dais, construit et tapissé avec du velours, coton, fantaisie, schappe de toutes nuances.

Rheydt, près Créfeld. — Karsch (J.-H.). — Étoffes satin, soieries, mélangées, velours unis et façonnés.

Créfeld. — Kelt. — Tissus confectionnés en cols, cravates, satins lancés, rayés, quadrillés. Nous eussions préféré voir les pièces. Toutefois, dans nos visites aux petits ateliers de Créfeld, nous avons reconnu les mêmes étoffes.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Culmbach. — Erh (J.-W.). — Vitrines de velours mélangés, imprimés et frappés.

Chemnitz (Saxe). — Waldau (Ferdinand). — Articles du Levant, satinés, gazes, brochés, dorures; tous ces article assez bien exécutés.

Angleterre. — *Manchester.* — Henry Mann, Son et C^e^. — Velours coton et soie.

Une pièce de velours, dit le « non-pareil Velveteen », est l'objet d'une désignation particulière.

Indes anglaises. — Tissus foulards indiens, gazes anglaises, satins frappés.

Tissage mécanique.

Busterwonch. — Métiers à tisser de la cotonnade.

Halt (Robert). — Six métiers mécaniques, une canneteuse ourdissoir, bobinoir.

Un métier a attiré notre attention, c'est celui tissant du velours dit d'Utrecht à trois coups sur le fer. Le fer, armé sur sa gauche d'une lame tranchante (sorte de pince adhérente), est tiré mécaniquement par une griffe qui le repasse sans interruption des coups de navette. Ce métier est, dit-on, d'une grande production.

Autriche. — *Vienne.* — Drachsler. — Bordures, velours ciselés pour meubles, dessins originaux. Bonne exécution.

Belgique. — *Lède*, près *Alost.* — Petite vitrine de soieries noires, unies et façonnées.

Chine. — Belles collections de crêpes de Chine, tissus brodés, petites étoffes courantes, un damas or fond satin.

L'exécution de leurs articles damas est défectueuse. Nous n'en dirons pas autant de leurs paravents, qui sont des chefs d'œuvre de patience.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Espagne. — *Gouvernement de Cuba.* — Satins ombrés tissus légers pour la consommation intérieure, ne donnant pas une haute idée de l'industrie de ce payss.

Hollande. — *Horst.* — Lucas. — Tissus noirs, satin, faille, velours. Le tout assez bien exécuté.

Ecole de Tilburg, fondée par une société locale de commerçants.

Théorie pour la draperie unie et nouveauté. — Nous mentionnons cette exposition de travaux exécutés par des élèves pour montrer l'extension de l'industrie hollandaise et l'importance qu'ils attachent à centraliser tous les éléments de progrès dans une école pratique.

Japon. — Étoffes brodées soie et dorure.

Russie. — *Moscou.* — Cette puissance, sans contredit, tient le premier rang à l'Exposition d'Amsterdam, pour les articles d'ameublements et d'ornements d'église; la description que nous faisons plus loin, à propos de la vitrine Sapojnikoff, nous donne des regrets sur l'absence des produits similaires dans les vitrines lyonnaises.

Borodine. — Gazes anglaises, pékins et damassés. Bonne exécution.

Chelaeff frères et Mokbb. — Damas, pékins, fichus, foulards, cachemires, taffetas rayés.

Nous citerons un pékin noir et blanc, l'une des bandes quadrillées d'un fort bel effet.

Guivartowski. — Tissage mécanique, collection de châles imprimés à la main, imitation cachemire.

Nikitine. — Soieries légères, gazes droites et anglaises. Fort jolis dessins.

Sapojnikoff. — Nous avons admiré, dans une immense vitrine à quatre faces, les plus riches étoffes pour ameublement de toute l'Exposition.

Notamment : un tapis brocart broché or, argent et soie de 2^{m}.50 de largeur :

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Un lampas broché or et soie, fond satin et contre-fond par la trame formant une espèce de sablé;

Un brocard fond frisé très fin, à écusson broché représentant les armes de la Russie;

Des draps d'or et d'argent extra-lins;

Un velours sur lame d'argent coupé et frisé;

Un médaillon fond satin broché, le dessin représente deux oiseaux, copie de Philippe de la Salle;

Satins en large, de toutes nuances, bien exécutés.

Soloviеf. — Velours unis de toutes nuances. Riches et bon marché.

Veuve Solotoreff-Ribakoff. — Gazes damassées, petits façonnés courants.

Timascheff. — Gazes anglaises réussies.

Suisse. — Baumann. — Damas, surahs, foulards, taffetas et satins.

France. — La fabrication des tissus était représentée dans les galeries françaises par les expositions de Lyon, Paris, Roubaix, Saint-Étienne, Tours.

Paris. — Tresca (Édouard). — Lampas fond satin, schappe tramés surahs, avec lats or et argent, dessins riches à grands ramages pour ameublement.

Roubaix. — L'article velours et peluches mélangés pour ameublement était exposé dans de grandes proportions par les fabriques roubaisiennes, qui, en ces genres, se sont vraiment signalées.

Les maisons de Lyon qui traitent ces articles en soie pure s'étant abstenues, nous ne pouvons pas faire de comparaisons, et nos appréciations ne peuvent porter que sur l'extension que prend à Roubaix ce genre de produit.

Courouble et Carrète. — Velours de Gênes, très belle collection bien disposée. On remarque un panneau fond satin en velours ciselé, trois corps cantre à disposition, et deux

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

rosaces formées de quatorze échantillons de velours schappe à un, deux et trois corps.

Harinkrouck. — Tapis divers. On remarque un panneau avec bordure en velours de Gênes, en trois corps encantrés à disposition, et plusieurs autres dessins riches pour meubles.

Vanoutryve et C^e^. — Tissus nouveauté en tous genres pour ameublement; vaste exposition renfermant plus de cent vingt pièces d'étoffes pour meubles de dessins différents en coton, jute, lin, laine et soie de tous les prix, depuis le lampas bon marché jusqu'au velours de Gênes à un, deux ou trois corps.

Ces articles sont en grandes largeurs : 130 centimètres au moins, sauf les velours de Gênes, en 70 centimètres.

Saint-Étienne. — Rebour (Ch.), maison de fabrication à Lyon. — Immense assortiment d'articles riches en tous genres, ceintures, rubans, velours façonnés, velours imprimés, découpés, pomponnettes, haute nouveauté pour robes, lancées et brochées.

L'œil est ébloui de toutes ces richesses amoncelées dans le plus beau désordre qui se puisse imaginer.

Tours. — Dumet et C^e^. — Assortiment de lampas fond satin et fond gros de Tours, cannelés et pékins brochés pompadour; belle collection de dessins variés.

Unique exposant français d'étoffes pour ameublement en soie pure.

Section lyonnaise. — Nous voici dans la section lyonnaise, au milieu de ces beaux tissus que nous connaissons bien, mais dont, cependant, nous ne pouvons nous lasser d'admirer la richesse. Nous avons vu avec plaisir des dames de tous les pays s'extasier devant ces magnificences étalées avec goût dans un espace relativement restreint.

Autorisés de M. Metz, représentant de la Chambre de commerce de Lyon, un de ses employés, M. H. von Gelder, d'Amsterdam, avec une affabilité qui ne s'est pas démentie, a bien voulu nous faire les honneurs de cette exposition et

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

nous ouvrir les vitrines, ce qui, entre nous, auraient pu donner lieu à quelques contestations. Nous devons l'avouer ici, nous sommes réellement embarrassés pour formuler une appréciation devant ces produits lyonnais, dont la description la plus impartiale ressemblera toujours à une préférence patriotique.

Nous citerons donc simplement le nom de nos fabricants, en indiquant, pour chacun d'eux, les articles qui ont attiré plus particulièrement notre attention.

Audibert et Cᵉ. — Velours unis, noirs et couleurs assorties, damas, gazes façonnées, avec fleurs cannelées.

Nous avons remarqué une pièce de damas et un velours uni en large.

Aimé Baboin. — Tulles de tous genres, pointillés et perlés.

Bardon-Ritton et Mayen. — Failles françaises, velours façonnés, velours sur taffetas quadrillés, moscovites tramées laine.

On remarque dans cette vitrine quatre pièces de velours unis sur quatre pièces de satin duchesse, de nuances assorties, d'un fort bel effet.

Berard et Ferraud. — Grande collection de velours coupés et ciselés, damas lamé et broché sur fond blanc, très bien réussi, quoique d'une exécution difficile. Nous devons signaler surtout un dessin nº 32, représentant une tête de coq en velours fond satin ciselé, trois corps et demi, un velours dentelle et une pièce de velours uni, avec une bande de velours imprimé (dit velours Grégoire).

Toutes les pièces composant cette vitrine sont d'une fraîcheur remarquable.

Béraud et Cᵉ. — Grands façonnés pour robes. Velours fond satin, deux corps, dessin cachemire et un oiseau en trois corps et demi. Une robe à pente sur fond satin avec un superbe dessin dentelle.

Bonnet (les petits-fils de C.-J.). — Taffetas, satins, failles et armures noirs, unis.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Cette maison s'est maintenue à la hauteur de sa renommée. Nous avons surtout remarqué les différents tons de ses tissus noirs.

Bresson, Agnès et Cᵉ. — Nouveautés pour robes, grand dessin ; l'on remarque principalement les lancés et brochés avec effet reps et un velours gaze, tramé dorure.

Challiol et Charmettant. — Velours d'Orient, gaze légère brochée, satinée, dorure, mossoul broché or et soie.

Champagne et Cᵉ. — Collection d'articles courants, unis, damas et dessin cachemire.

Charbin (Étienne). — Velours unis, noirs et couleurs, peluche, taffetas et gros grains.

Chavent père et fils. — Impression sur façonnés, fond uni et ottoman, damas lancé, damas blanc, lancé dorure et deux pièces dessin cachemire.

Ducoté, Caquet-Vauzelle et Côte. — Armures unies, soie et mélangé, velours uni. Grande variété de nuances du meilleur goût.

Espiard. — Gaze brochée, brillantine, velours façonnés, lancés soie et dorure. Dessin d'une conception originale. On remarque un tapis en grande largeur, lancé, et un tapis de table or et argent.

Durand. — Grande variété de foulards tissés et brochés, crêpes anglais et français.

Giraud (Alexandre). — Soieries unies noires, petite collection, jolies étoffes.

Gourd, Croizat fils et Dubost. — Damas en tous genres, gaze damassée fond ottoman, brocatelles à grands feuillages satin. Grand assortiment de nuances.

Jaubert, Audras et Cᵉ. — Étoffes noires en tous genres, failles françaises, pékins ottomans, damas et brocatelle, grands dessins.

Laval et Tronel. — Grenadines noires et couleurs, et mousseline soie.

Lemaître et André. — Jolie collection de velours du nord écossais et velours taffetas quadrillés.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Million et Servier. — Belle collection de damas lancés et brochés, une joli pièce de velours uni violet.

On remarque un damas vieil or à un seul chemin avec un fort beau dessin.

Montessuy et Chomer. — Assortiment de crêpes en tous genres.

Ogier et Noyer. — Variété de tissus imprimés, foulards façonnés à bordure.

Permezel (Léon). — Soieries unies, soie pure et mélangée, teinte en pièces.

Étoffes frappées imitant le façonné.

Maison de grande production. Voici les chiffres d'un tableau exposé dans sa vitrine :

Nombre d'ouvriers occupés : 13,300.

Métiers mécaniques : 5,300.

Salaires annels : 8,048,000 francs.

Produit annuel : 17,000,000 de mètres.

Rendu et Moïse. — Gazes façonnées, velours et damassés. Jolie variété de dessins, nuances et dispositions.

Nous avons surtout remarqué les velours gazes à deux corps en broderie, des grands damas lancés et une pièce de matelassé blanc.

Tapissier frères. — Taffetas et satins unis noirs, spécialité de ceintures et rubans.

Thomassot et Capony. — Soieries noires, satin merveilleux, florence, marceline et lustrine.

Tournu et Mayet. — Collection de satins en tous genres et de toutes nuances.

Wiès et Wallet. — Étoffes noires, collection de côtelés unis et façonnés.

Nous passons le chapitre consacré aux *confections* et aux *costumes*, des délégués spéciaux s'étant chargés de rendre compte de ces expositions. Nous passons aussi presque entièrement celui qui rend compte des visites à divers *établissements d'Amsterdam*, nous contentant de relever ce passage qui a trait à une école professionnelle de la ville :

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Nous allons visiter ensuite une école professionnelle de garçons. A notre arrivée, le directeur nous demande qui nous sommes. Après lui avoir dit que nous étions les délégués des tisseurs lyonnais : « Ah! tant mieux ! nous dit-il, depuis « quelque temps j'ai vu les délégués de Reims, de Lille; « maintenant ce sont ceux de Lyon, ce sont tous des Fran- « çais; moi j'aime la France, et en voyant ces ouvriers cher- « cher les moyens de s'instruire, je suis convaincu que l'ave- « nir est à eux. »

Il nous montre certains petits travaux faits par ses élèves, tels qu'outils, meubles, serrures et autres véritables petits bijoux de fabrication.

De là, il nous conduit aux salles d'études où l'on enseigne les langues vivantes, les mathématiques, la physique, la chimie, le dessin linéaire, celui d'ornement et la bosse ; puis aux ateliers de travail où l'on apprend la menuiserie, l'ébénisterie, la sulpture sur bois, le moulage, la serrurerie, la forge, enfin la peinture et le vernissage des meubles et des boiseries.

Comme on le voit, cette école ressemble beaucoup à notre Martinière ; elle n'est pas aussi riche et ne compte que quelques années d'existence ; elle est l'œuvre de citoyens de la ville qui, au moyen de cotisations, l'ont fondée et la soutiennent ; elle reçoit, en outre, 20,000 francs de la municipalité et 12,000 francs de la province. Les élèves paient une somme de 15 florins (30 francs par an), et ils coûtent 150 francs ; il leur faut trois années pour achever leurs études. Quand ils ont fini, ils se placent comme ouvriers et gagnent tout de suite un florin (2 francs) par jour ; ils ne tardent pas à gagner davantage. Ils sont très recherchés par les chefs d'industrie, dont les demandes sont au delà de ce que peut fournir l'école, quoique les élèves soient très nombreux, environ deux cent vingt-cinq. Beaucoup d'entre eux deviennent contremaîtres, d'autres employés de commerce.

Nous le disons avec plaisir, cette école est bien tenue, elle rend de grands services et fait honneur à son directeur.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

***

La visite des délégués lyonnais aux ateliers et à l'école de tissage de Roubaix constitue un des points capitaux de leur travail ; nous ne supprimerons de cette partie du rapport que ce qui a trait au logement et aux prix des denrées dans la contrée, ces renseignements se trouvant facilement dans quantité de publications.

Roubaix. — Ainsi que nous l'avons dit en commençant, un des principaux sujets de notre délégation était de visiter les villes industrielles de Roubaix et de Créfeld. Or, Roubaix se trouvant presque sur notre route, il nous était facile de nous y arrêter avant d'aller à Amsterdam. C'est ce que nous fîmes. Après quelques heures consacrées au repos et à la reconnaissance de la ville, nous commençons notre tournée par la fabrique de MM. Hendrick, fabricants de tissus nouveautés et fantaisies pour robes. L'usine se compose de deux cent vingt métiers mécaniques et leurs accessoires, mus par une machine à vapeur de 70 chevaux de force. M. Hendrick nous fait remarquer un système de courroies cylindriques faisant mouvoir les différents arbres de couche, actionnant chacun un rang de métiers. Nous pénétrons dans un vaste atelier dont les métiers sont disposés sur six rangs. Nous remarquons tout d'abord que les mécaniques, toutes en fer et fonte, sont à la lève et baisse. Elles sont du système Vincenzi. Comme les étoffes fabriquées sont de l'article dit *de Roubaix ;* elles sont, pour la plupart, quadrillées ou lancées et, par conséquent, à plusieurs navettes. Le système de battant employé est dit *à revolver* ou à boîtes tournantes. Nous croyons que ce système ne peut guère s'appliquer qu'aux matières employées à Roubaix, telles que laine, coton, schappe, fantaisie ; ils ont aussi, pour maintenir l'étoffe en largeur, un *tampia* mobile à cylindre dentelé, recouvert par une plaque de fer. Les métiers fonctionnent très bien. La journée, dans cet atelier, est de douze heures de travail effec-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

tives; le prix est de 4 à 6 francs par jour, soit une moyenne de 120 francs par mois. Les femmes gagnent, en général, de 1 fr. 50 à 2 francs par jour (1). Il y a rarement de chômage dans cette maison. Reconnaissons en passant que M. Hendrick s'est montré particulièrement complaisant et nous a fourni des renseignements précieux, que nous avons tout lieu de croire exacts et dont nous reparlerons plus tard.

Nous visitons ensuite la fabrique de MM. Prouvost et d'Assonville, fabricants d'articles pour tentures et ameublements. La fabrique se compose de deux cent cinquante métiers à la main, dans un seul atelier. Les matières employées sont la laine, la fantaisie, la schappe, le coton, le fil de lin, la jute. Ils font des velours fil de lin pour tapisseries en 120 centimètres de largeur; des façons de damas et lampas vendus depuis 3 francs le mètre et au-dessus. Dans cette maison, les ouvriers gagnent 4 francs, 4 fr. 50 et jusqu'à 7 francs par jour. La journée toujours de douze heures (2). Il y a d'autres fabriques importantes, parmi lesquelles nous citerons celle de MM. Courouble et Carrète, qui compte cent vingt métiers de velours façonnés, spécialement le velours cannelé avec lancé, le velours de Gênes pour meubles. Ces messieurs prétendent faire l'article de Lyon.

La maison Vanontryve, ameublements en tous genres. On se fera une idée de l'importance de cette maison quand on saura qu'elle emploie plus de 3,000 kilos par jour de matières, laine, coton, schappe, lin, jute, et qu'elle occupe environ six cents métiers mécaniques et trois cents métiers à bras. On prétend qu'elle fait dans l'ameublement pour plus de dix millions d'affaires par an. Malheureusement, il nous a été impossible de visiter les ateliers des deux maisons citées plus haut.

Par contre, il y a à Roubaix et dans ses environs un grand nombre de tisseurs travaillant chez eux qu'il nous a été facile

(1) Questionnaire (questions nos 1, 2 et 4).
(2) Questionnaire (question nos 2 et 4).

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

d'aller voir. Ils font du velours pour meubles, des articles pour robes, des draps légers, du mérinos. Nous avons vu un métier de velours cannelé quatre chemins, trente-huit fers au pouce, trois coups sur le fer, payé à l'ouvrier 4 francs et 5 francs en liséré. Un métier identique à quarante fers au pouce, trois coups sur le fer, payé 5 francs la journée d'un mètre. Un métier de drap léger payé 1 fr. 20 c., l'ouvrier faisant 4 mètres par jour ; en compte de chaîne plus fort était payé 1 fr. 80 c. et en faisait tout autant. Quelques métiers d'articles légers pour robes, payés depuis 30 centimes jusqu'à 80 centimes, en partie menés par des ouvrières gagnant de 2 à 3 francs par jour. Un métier de velours façonné pour meuble, douze cents bobines à un fil double de lin, dix-huit fers au pouce, payé 4 fr. 25 c. (1), et quantité d'autres métiers qu'il serait superflu de citer.

Comme les ouvriers travaillant chez eux ne fournissent que leur métier, que le montage, comprenant la mécanique, le corps ou le remisse, appartient au fabricant, ils ne sont pas plus payés qu'à la fabrique et ne gagnent pas davantage ; seulement ils travaillent au milieu de leur famille, jouissent d'une liberté plus grande et sont plus indépendants (2).

Nous avons dit que la plupart des fabricants, principalement ceux qui emploient le métier mécanique, se servaient de la mécanique Vincenzi. Nous sommes allés rendre visite à ce citoyen, que beaucoup de Lyonnais connaissent au moins de nom. M. Vincenzi possède à Roubaix un établissement considérable pour la construction de ses mécaniques. Dans une causerie intime où, après avoir parlé de la situation du tissage et des efforts faits de toutes parts pour perfectionner les moyens de fabrication, ainsi que des causes qui avaient empêché la vulgarisation de son système à Lyon, M. Vincenzi nous fait connaître un procédé de repiquage des cartons lui permettant de repiquer un dessin avec des cartons Vincenzi,

(1) Questionnaire (question n° 4).
(2) Questionnaire (question n° 4).

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

en cartons Jacquard, et *vice versâ*, permettant au fabricant d'employer indifféremment la mécanique Jacquard et celle de Vincenzi.

Nous avons quitté M. Vincenzi enchantés de son accueil et des renseignements qu'il a bien voulu nous donner.

ÉCOLE DE TISSAGE

Une de nos premières visites, en arrivant dans cette grande cité industrielle, a été pour l'école de tissage dirigée par M. Sadon, un Lyonnais qui a laissé dans notre ville les meilleurs souvenirs.

Nous avons parcouru minutieusement les diverses sections de cette école modèle sans pouvoir nous cacher mutuellement notre surprise et notre admiration, qui allaient grandissant à chaque nouveau détail s'offrant à notre vue. Ah ! c'est que nous n'avons rien de pareil à Lyon. Une pensée qui nous est venue spontanément est d'aller rendre visite à ce directeur, dont les hautes capacité spéciales avaient donné la vie à cet enseignement. Bien nous en prit. Nous avons avons été très cordialement reçus. Ensuite, M. Sadon, accompagné de son fils, a bien voulu nous guider dans une seconde visite à l'école et nous en a expliqué l'organisation dans tous ses details.

L'école se compose d'une classe de rédaction, d'un amphithéâtre pour la démonstration théorique, d'un atelier d'application, d'un atelier de teinture, lequel est dirigé par M. Fournier, un Lyonnais aussi. Il y a dans la classe de rédaction de grands tableaux imprimés (ces tableaux sont de M. Gand, d'Amiens), au nombre de soixante-quinze. Ils représentent les divers tissus de face et de profil. Ces derniers font voir la contexture de l'étoffe par l'entrecroisement des fils de chaîne et de trame.

Dans l'amphithéâtre, des appareils d'assez grande dimension représentent les différents organes de la mécanique Jac-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

quard. D'autres appareils de différentes formes, composés de fils perpendiculaires et horizontaux, coupés à leur point d'intersection par des tournants en bois de couleurs différentes servent à exécuter les armures dont l'explication vient d'être donnée par le professeur. D'autres, composés de fils perpendiculaires de différentes nuances et de lames mobiles, servent à produire le tissu dont l'armure vient d'être donnée. Enfin, des appareils mixtes, d'une plus grande dimension encore, servent à la fois à faire l'armure et le tissu. Ils ont le précieux avantage de mettre l'élève à même de savoir immédiatement s'il a compris la démonstration. En effet, si l'armure demandée a été bien faite, le tissu est nécessairement bon. Il y a également quarante mécaniques Jacquard pour démontrer le garnissage. Enfin, l'atelier se compose de dix-huit à vingt métiers faisant les différents genres de tissus, mais plus spécialement ceux fabriqués à Roubaix. On y trouve encore :

Dix métiers pour la classe d'empoutage ;

Six métiers pour la classe de remettage ;

Un métier de M. Gand, d'Amiens, d'un système particulier, mais d'un prix élevé (environ 5,000 francs), pouvant faire presque instantanément toutes sortes d'échantillons ;

Une collection d'outils, d'instruments et d'accessoires nécessaires à la fabrication des tissus, au lissage et repiquage, à l'ourdissage et au dévidage, etc. Enfin, une collection de modèles nouveaux et perfectionnés. La superficie de la salle des métiers est d'environ 60 mètres de longueur sur 15 de largeur. L'atelier de teinture est muni de différents appareils pour la manipulation des fils de lin, de laine, de coton, de fantaisie, etc.

Tel est, en peu de mots, l'outillage et le matériel de l'école municipale de Roubaix.

La méthode d'enseignement est celle de M. Sadon, qui consiste dans la démonstration parallèle et simultanée de la théorie et de la pratique. Les bons effets de cette méthode nous ont apparu dans les magnifiques cahiers des élèves, ex-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

posés sur les pupitres de l'école. Aussi M. Sadon a-t-il vu ses efforts et ses succès récompensés par les palmes académiques.

Dans cette école, les cours ont lieu le soir et sont entièrement gratuits. Elle est fréquentée par un grand nombre d'élèves, nombre qui va grandissant toujours. Aussi, sur les instances de son directeur, non seulement la municipalité de Roubaix s'impose-t-elle de grands sacrifices pour l'agrandir par l'adjonction d'une classe de filature, mais encore, grâce au zèle du préfet du Nord, elle sera placée sous le patronage du ministre du commerce et deviendra une école nationale.

***

... Avant de quitter Roubaix, jetons un coup d'œil sur l'organisation de ses ateliers et sur la production de ses articles.

L'organisation des métiers à Roubaix, suffisante pour les articles traités, est de beaucoup inférieure à celle de Lyon. Les tisseurs lyonnais travaillant avant 1840, et qui vivent encore aujourd'hui, peuvent s'en faire une idée lorque nous leur dirons que les métiers roubaisiens ressemblent à ceux de cette époque. Dans presque tous les articles velours, la cantre est placée au-dessus de la pièce et en arrière du rouleau. Elles sont étagées en échelle et dans les velours fil de lin qui comportent quelquefois plus de mille bobines, elles montent si haut que l'ouvrier est obligé de se servir d'un marchepied pour atteindre les bobines supérieures. Dans quelques métiers, pour éviter cet inconvénient, la cantre placée derrière est disposée en éventail, elle est ramenée en largeur derrière le corps par un peigne dans lequel sont passés les fils qui constituent le poil du velours. Tous les accessoires du métier, tels que battants, navettes, rouleaux, sont grossièrement faits, mal ajustés et ne peuvent, en aucun cas, soutenir la comparaison avec ceux de Lyon.

Malgré cela, telle est l'habitude des ouvriers de Roubaix,

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

qu'ils font quand même des étoffes assez bien réussies. Avec une organisation plus perfectionnée, ils auraient assurément moins de peine.

Il y a aussi de nombreux métiers mécaniques appliqués à différents genres d'articles, soit meubles, robes ou confections. Leurs installations ne laissent rien à désirer.

Parlons maintenant de sa production.

En présence d'une de nos grandes industries nationales, il ne saurait être question de luttes et de rivalités, mais seulement d'efforts communs pour combattre la concurrence étrangère. A part ses articles mélangés, laine, coton, etc., pour robes, Roubaix fabrique depuis quelque temps, en assez grande quantité, des velours coton et fantaisie assez bien exécutés. Il paraît que les fabricants les vendent meilleur marché que ceux de Lyon, bien que le prix de main-d'œuvre ne soit pas différent. Nous signalons ce fait sans commentaires.

Depuis bien des années, le goût du luxe, ou plutôt du confortable, descendant des hautes classes, a pénétré dans la masse de la nation; l'accroissement de la richesse publique aidant, chacun a voulu se donner la satisfaction d'un mobilier plus élégant, d'un meuble garni d'étoffes, de rideaux en tapisseries, voire même d'un simple tapis. Or, entre le papier peint à 1 fr. 25 c. le rouleau et une tapisserie à 50 francs le mètre, il y avait tout un abîme à combler, tout un monde de consommateurs à séduire, contenter ou satisfaire. C'est ce que les fabricants du Nord, en général, et ceux de Roubaix en particulier, ont compris. Ils ont fabriqué des tissus d'ameublement d'un bon marché étonnant. Nous avons cité plus haut une maison faisant des tapisseries grande largeur, quatre nuances, au prix de 3 francs le mètre. Pour arriver à ce résultat, ils ont employé toutes sortes de matières textiles, et à force d'habileté dans les combinaisons de ces matière, ils réussissent à faire des étoffes d'un très bel effet et fort bien exécutées. Ils ont ensuite abordé l'ameublement velours, genre de Gênes, d'un prix plus élevé, mais encore

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

inférieur à ceux produits à Lyon; ces derniers étant de soie pure et ceux de Roubaix étant en fantaisie. Nous avons vu à Amsterdam des fabricants de Roubaix qui ont exposé, dans ce genre, des tissus vraiment riches.

Comme nous l'avons dit, les tissus de Roubaix, relativement bon marché, s'adressent à un plus grand nombre d'acheteurs que ceux de Lyon, qui sont toujours d'un prix élevé et, par conséquent, s'adressent à une clientèle spéciale. Aussi la fabrication de l'article meuble a-t-elle pris à Roubaix un rapide accroissement (une seule maison fait, dans ce genre, plus de dix millions d'affaires par an).

Nous croyons aussi que l'excellente école de tissage, dirigée par son habile professeur et mise à la portée des ouvriers, contremaîtres et employés, par la gratuité et par les heures de ses cours, a dû contribuer pour une large part à la prospérité de son industrie. Devons-nous dire que Roubaix fait concurrence à Lyon? Dans le sens rigoureux du mot, assurément non. Ses articles ne sont pas les nôtres. Ses prix de main-d'œuvre ne peuvent être mis en parallèle avec ceux payés à Lyon, étant donnée la différence des matières employées. Nous avons, d'ailleurs, constaté que les bons ouvriers, faisant l'article meuble, gagnaient de 5 à 8 francs par jour, ce que ne gagne pas l'ouvrier lyonnais.

En résumé, nous pensons que les fabricants de Lyon devraient étudier avec soin l'article de Roubaix et, sans chercher à atteindre le bon marché extrême, faire un pas de plus dans la voie des étoffes mélangées.

Créfeld. — La première préoccupation qui s'impose au voyageur ne connaissant pas la langue du pays est de chercher les moyens de se faire comprendre, afin d'inspirer de la confiance aux personnes chez lesquelles il se présente. De là l'absolue nécessité d'avoir des références. Ainsi, nous avions des recommandations pour Créfeld et nous demandions, selon notre mandat :

1° De nous faciliter l'entrée des fabriques et des petits ateliers :

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

2° De visiter l'école de tissage ;

3° De nous procurer un interprète pour transmettre notre pensée, ainsi que les réponses et les renseignements devant faciliter notre tâche.

Les recommandations que nous possédions ont eu pour résultat de partager la délégation en deux, afin de multiplier nos informations et d'en contrôler mutuellement l'exactitude. Les personnes auxquelles nous étions adressés ont bien voulu être elles-mêmes nos interprètes, et se sont montrées à notre égard d'une bonne humeur et d'une complaisance dont nous ne saurions assez les remercier.

ÉCOLE DE TISSAGE

Disons de suite qu'une impossibilité matérielle s'est présentée à propos de l'école de tissage, qui vient d'être transférée dans un local plus vaste et mieux approprié à son importance. La nouvelle installation n'étant pas terminée, M. le directeur ne veut montrer son école que lorsqu'elle sera complètement organisée, ce qui aura lieu après les vacances, c'est-à-dire le 1er octobre.

Du reste, voici les renseignements que nous avons pu recueillir sur la nouvelle école. Nous avons d'abord constaté *de visu* que le bâtiment a un aspect grandiose et monumental. C'est un vaste carré, d'environ 60 mètres de façade, composé d'un sous-sol, d'un rez-de-chaussée, d'un premier étage et de combles au-dessus ; à la suite, un bâtiment plus petit de dix croisées de façade et vaste cour extérieure, avec machines à vapeur, grande cheminée et hangar ; le tout entièrement isolé et environné de squares. Le prix de cette école, dont la construction est à peu près terminée, dépassera, avec les aménagements, plus de 2 millions de francs. La ville de Créfeld y a contribué pour 500,000 marks (1) (625,000 fr.), l'État pour pareille somme. Le reste est fourni par les sous-

(1) Le mark vaut 1 fr. 25 c.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

criptions des grands industriels de Créfeld et des environs. On enseignera dans cette école toutes les opérations relatives à la fabrication des soieries, telles que : filature, moulinage, teinture, tissage théorique et pratique, apprêt, etc. Elle a été déclarée école de l'État et sera, nous a-t-on dit, la plus importante école professionnelle de l'empire allemand.

LES MÉTIERS (1).

..... Tous nos efforts pour visiter les quelques fabriques situées dans la ville ont complètement échoué ; et, à l'exception d'une fabrique de velours, nous n'avons pu pénétrer dans aucune.

La fabrique de velours que nous avons vue se composait de dix métiers, dont deux à quatre pièces et huit à six pièces ; chaque métier débitait 20 mètres environ de velours par jour. Ces métiers fonctionnaient avec une régularité parfaite ; ils étaient actionnés par un moteur à gaz de la force de quatre chevaux. La journée était de douze heures ; les ouvriers gagnent en moyenne de 6 à 7 francs par jour ; le prix de façon du mètre fabriqué revenait de 30 à 35 centimes.

Si nous n'avons pu voir les fabriques, en revanche nous avons pu visiter les petits ateliers, et nous en avons vu autant que cela nous a paru nécessaire et dans tous les genres d'articles. Voici quelques-uns de ceux que nous avons visités :

Un métier de façonné pour confections en 55 centimètres de large, quinze chemins de quatre cents, chaîne soie, tramé coton, lancé soie (moitié lancé), payé 1 fr. 60 c. le mètre, l'ouvrier faisant de 3 mètres à 3m,50 par jour :

Un velours à disposition sur trente-six lisses, quatorze rouleaux de poil, à 3 fr. 50 c. le mètre, conduit par une ouvrière paraissant très habile, faisant environ 1m,25 par jour ;

(1) Questionnaire (questions nos 2, 3 et 4).

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Un métier de courant, fond satin, deux lats suivis, environ cent quarante-quatre coups au pouce, payé 1 fr. 90 c. le mètre, l'ouvrier faisant 3 mètres;

Un métier de velours uni, schappe en 40 centimètres, quarante-quatre dents au pouce, réduction quarante fers, trois coups sur le fer, payé 2 francs. La journée de 1m,50;

Un métier de confections, douze chemins de quatre cents, deux cordes au collet, fond satin, deux lats suivis, réduction cent quatre-vingts coups, payé 2 fr. 50 c., journée de 2 mètres environ;

Un même métier, deux lats suivis, le deuxième lat latté à cinq navettes, payé 3 fr. 25 c.;

Un métier de velours façonnés, fond satin, réduction quarante fers, quatre coups sur le fer, payé 3 fr. 90 c.; organisation primitive, le satin se faisant par huit marches;

Un métier de lavallière en 70 centimètres de largeur, cinq lavallières à la fois, avec fil de tour au cordon, payé 2 fr. 25 c., l'ouvrier faisant 2m,50 par jour.

Un métier de rubans, double étoffe, toile coton, envers satin, endroit velours schappe uni, payé 4 francs, mené par une très bonne ouvrière faisant environ 1 mètre par jour.

Comme il serait superflu d'en citer un plus grand nombre, nous terminerons cette nomenclature en disant que le matériel, c'est-à dire la mécanique, le corps, dans les façonnés, le remisse dans les unis ou armures, appartient au fabricant, qui fournit à l'ouvrier le métier tout monté. Les trames à employer sont également données toutes dévidées à l'ouvrier.

L'outillage des métiers à la main est bon, mais encore bien inférieur sur bien des points à celui dont on se sert actuellement à Lyon. Nous avons remarqué des mécaniques Jacquard moins hautes que les nôtres et un peu différentes, mais fonctionnant très bien. Elles sont toutes en quatre cents crochets. Des raquettes pour armures à la lève et à la baisse qui ouvrent le pas comme dans les taffetas. Mais ils n'ont ni régulateurs,

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

ni battants à navettes volantes. Ils font toutes leurs cannettes au rouet.

Les étoffes que nous avons vues sur les métiers étaient très bien faites et témoignent de l'habileté et des soins apportés à leur fabrication par les ouvriers. Les ateliers, ainsi que les appartements, sont tenus dans un grand état de propreté.

Le prix de façon payé par le fabricant est le même dans les ateliers et dans les fabriques. Enfin l'apprentissage est de trois années.

En dehors de Créfeld, il y a des fabriques grandes et petites de tissage mécanique, et une quantité de petits ateliers disséminés dans un rayon qui s'étend jusqu'aux frontières de la Hollande.

Chaque matin, le chemin de fer amène un grand nombre d'ouvriers et d'ouvrières qui viennent rendre leurs pièces dans les magasins et en repartent quelques heures après avec de nouvelles pièces à tisser. Quelques-uns, moins éloignés de la ville, poussent devant eux de petites voitures légères contenant la pièce tissée, le dessin et les autres ustensiles de fabrication qu'ils ont à rendre lorsqu'il y a changement de dessin ou d'article. Ces ouvriers et ouvrières sont tous très propres, convenablement vêtus, et tout en eux indique une aisance relative.

On construit actuellement dans la ville de Créfeld et dans les environs de vastes fabriques pour y établir le tissage mécanique destiné, nous a-t-on dit, à remplacer les métiers des campagnes éloignées qui, au moment des travaux des champs, donnent une production minime et irrégulière.

***

. . . . . Il y a à Créfeld des teintureries, des apprêts, des usines de produits chimiques, etc. La journée moyenne pour les ouvriers est de 17 marks par semaine ; les premiers ouvriers, les contremaîtres, gagnent 24 marks par semaine. Il

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

n'a a pas de manœuvres dans les teintureries et la plupart des autres fabriques.

Les dévideuses gagnent de 4 à 5 marks par semaine.

***

Le prix des loyers est d'environ 120 francs par an pour un appartement de deux pièces de moyenne grandeur. 140 à 180 francs pour trois ou quatre pièces.

Le pain, la viande de boucherie coûtent environ le même prix qu'à Lyon ; la bière 30 centimes le litre, le café de 1 franc à 1 fr. 50 la livre de 500 grammes. La nourriture habituelle se compose de café au lait, pommes de terre, lard, jambon, peu d'autres viandes.

CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES

L'organisation du tissage, qui occupe à Crefeld et dans ses environs 60,000 métiers, offre une grande analogie avec celle de Lyon. Bien que le chef d'atelier n'existe pas à proprement parler, il est remplacé par le chef de famille qui, de ce fait, a une grande autorité morale. De plus, le matériel des métiers appartenant au fabricant, l'ouvrier a moins de facilité de se déplacer. Ajoutons à cela l'habitude de discipline inhérente à la nation allemande, et vous aurez l'explication de la docilité souvent citée de l'ouvrier tisseur de Crefeld. Cette docilité n'a rien de servile, les patrons n'en abusent point, et l'accord paraît exister entre eux et leurs ouvriers.

Ce qui caractérise surtout l'industrie du tissage dans cette ville, c'est l'esprit de famille qui y règne, les parents succèdent à leurs parents aussi bien parmi les ouvriers que parmi le patrons. Une cause qui doit engager les ouvriers à conserver cette profession, c'est qu'à Crefeld le tissage paraît être mieux rémunéré que les autres corps d'état. Cela donne une grande force à l'industrie ; les ouvriers étant initiés tou

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

jeunes à tous les détails du métier, connaissent parfaitement leur état et possèdent généralement une bonne main. Pour les enfants des patrons, le résultat est le même : leur instruction est dirigée de telle façon qu'ils acquièrent les aptitudes nécessaires, soit à la direction de la maison de leur père, soit à en être les représentants à l'étranger.

Une des causes de la prospérité de Créfeld est que le velours est en faveur depuis plusieurs années, que les premiers ils y ont appliqué le tissage mécanique, que la teinture de la schappe est une de leurs spécialités, que leurs procédés de rasage sont supérieurs aux nôtres. Un de leurs fabricants nous disait que si la consommation du velours cessait brusquement, comme celle de la faille, ce serait un véritable désastre pour Créfeld.

Un des signes certains du développement du tissage dans cette ville, c'est que les ouvriers et ouvrières sont jeunes et vigoureux, ce qui indique aussi que le nombre en augmente constamment. Le salaire journalier n'est pas sensiblement de celui de Lyon, mais le salaire annuel doit y être plus élevé, les chômages étant moins fréquents.

En résumé, la concurrence redoutable que nous fait Créfeld sur les soieries ne provient pas de la main-d'œuvre à bon marché, mais bien d'une *meilleure application des principes économiques du commerce et de l'industrie*. Le fabricant de Créfeld n'attend pas l'acheteur. Il va lui-même au-devant partout où il espère vendre ses produits. D'autre part, s'attachant plus particulièrement aux articles de grande consommation, se contentant peut-être d'un plus petit bénéfice, il peut faire à ses acheteurs de meilleures conditions, et, par l'importance de ses commissions, diminue les chômages, ce qui lui permet de pouvoir faire sur ses frais généraux d'outillage de sérieuses économies (1).

(1) Questionnaire, questions nos 7 et 8.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

CONCLUSIONS

Après nos visites à l'Exposition d'Amsterdam, à Roubaix et à Créfeld, nous avons la conviction que, pour les riches étoffes de soie pure, les articles de haute nouveauté ainsi que ceux dits de mode, qui demandent une rapide transformation des accessoires du métier, Lyon n'a et n'aura encore de longtemps des concurrents sérieux. Le bon goût des négociants et des dessinateurs, l'habileté des chefs d'atelier et des ouvriers en sont le gage certain ; mais, dans les articles de vente courante, où la perfection du tissu est moins recherchée, dans ceux où le tissage mécanique peut être appliqué, la concurrence existe ; il faut les efforts et l'union de tous ceux qui contribuent à l'industrie des soieries pour lutter contre elle avec avantage. Négociants, tisseurs, teinturiers, mécaniciens, dessinateurs, fabricants d'ustensiles de tous genres, apprêteurs, etc., tous doivent contribuer d'un commun accord au perfectionnement de l'outillage et à la recherche de procédés nouveaux.

Là est le vrai moyen de lutter contre la concurrence étrangère.

Le perfectionnement de l'outillage a une influence décisive sur les destinées d'une industrie; de même qu'à la guerre ce sont les soldats les mieux armés qui remportent la victoire, dans les luttes pacifiques des industries, on peut être certain que celle qui triomphe est celle qui est la mieux outillée.

Dans les métiers à la main, la fabrique lyonnaise a incontestablement l'outillage le plus parfait, mais elle ne doit pas rester stationnaire, sous peine d'être égalée par ses concurrents qui s'empressent de copier ses inventions aussitôt qu'ils en ont connaissance.

Dans ces dernières années, durant la longue période de la production du taffetas, les métiers le produisant ont tellement été perfectionnés par les ouvriers de Lyon que le tissage mécanique peut maintenant y être appliqué. Pendant

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

ces mêmes années, les étoffes façonnées se fabriquant peu, leur perfectionnement a été plus lent ; mais tel est l'esprit inventif des tisseurs lyonnais, qu'à peine le façonné est-il revenu à la mode, que de tous côtés surgissent des inventions ingénieuses pour faciliter sa fabrication.

Dans les métiers mécaniques, le tisseur seul ne suffit pas pour innover, il lui faut l'adjonction du mécanicien ; de plus, ces métiers étant peu propices aux petits ateliers, le tisseur de Lyon n'a pas un intérêt direct à leur perfectionnement, tant qu'on n'aura pas trouvé un moteur d'un prix modéré, d'une dépense journalière minime et d'une installation facile.

Si, dans les métiers à la main, Lyon est sans rival, il n'en est pas de même dans les métiers mécaniques ; nous avons vu à Roubaix et à Créfeld de ces métiers en grande largeur, fabricant des étoffes de vente courante dans des conditions de bon marché difficiles à obtenir dans notre ville par les procédés actuellement employés. Il y a là, pour notre industrie, une question très sérieuse à étudier, qui n'est point, pour le moment, de la compétence des ouvriers tisseurs, mais bien des négociants et des mécaniciens.

Il serait également à désirer que nos fabricants recherchent les moyens employés par ceux de Créfeld pour étendre les relations, s'ouvrir de nouveaux débouchés dans différents lieux de consommation et, par ce moyen, éviter autant que possible les chômages à leurs ouvriers, chômages si fréquents à Lyon et si désastreux, qui ruinent les chefs d'atelier, les réduisent souvent à la misère, eux et leurs ouvriers, leur font perdre l'amour de leur état, les engagent à faire prendre une autre profession à leurs enfants, voyant que la leur ne peut leur fournir un travail continu, et en décident un certain nombre, ainsi que cela arrive depuis quelques années, à émigrer aux États-Unis, où ils vont porter notre industrie.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

***

Nous somme encore forcés de supprimer de très intéressantes pages, mais l'espace nous est mesuré. Nous terminerons par ce vœu des délégués lyonnais de voir créer à Lyon une école de tissage dans le genre de celle de Roubaix, en attendant qu'on puisse *imiter* Créfeld.

..... Ce que nous croyons indispensable, après notre visite à Roubaix et à Créfeld, c'est la création d'une école professionnelle de tissage théorique et pratique, réclamée depuis longtemps par les fabricants et par les ouvriers de Lyon.

Sans demander que cette école ait la grandeur monumentale de celle de Créfeld, il conviendrait qu'elle soit assez vaste pour contenir des métiers mécaniques et à la main de tous genres de tissus : des métiers d'empoutage, de remettage, de lissage, des accessoires de démonstrations de toutes sortes. Le lissage et le repiquage des armures et des dessins, la filature, le moulinage, la teinture, l'ourdissage, le dévidage, l'apprêt, le moirage, le rasage des étoffes, le découpage et toute autre opération ou manipulation, devraient également y être représentés. L'enseignement théorique, indépendamment de la démonstration des armures des différentes étoffes, devrait comprendre aussi la mise en carte et le dessin industriel.

Les étoffes mélangées, qui prennent chaque jour une extension plus considérable, devraient y être le sujet d'une étude spéciale.

Les matières textiles de tout genre et de toute provenance : soie, laine, coton, lin, chanvre, jute, ramie, etc., devraient y être représentées sous leurs différentes formes avec indication des préparations qu'elles subissent avant le tissage.

Une des conditions essentielles pour la réussite de cette école, au point de vue des services à rendre à l'industrie lyonnaise, est que, ainsi que cela se pratique à Roubaix, les

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

cours soient gratuits et aient lieu le soir, pour être mis ainsi à la portée des employés et des ouvriers.

Un musée devrait être annexé à l'école et contenir tous les mécanismes anciens et nouveaux qu'on pourrait réunir; tous les perfectionnements apportés chaque jour à la fabrication des étoffes y seraient décrits par des livres ou représentés par des modèles, ainsi que toutes les inventions nouvelles concernant le tissage.

Le musée contiendrait également des étoffes anciennes et modernes de tous genres et de tous pays. Tout nouveau genre d'étoffe créé en dehors de Lyon, dont on pourrait se procurer des échantillons, devrait surtout y être déposé pour être, le plus promptement possible, porté à la connaissance des élèves.

Depuis longtemps déjà, la création de cette école est demandée à Lyon. En 1848, M. Dally, aujourd'hui professeur de dessin industriel à Lyon, proposait, sous forme de pétition à l'Assemblée nationale, un projet d'une « vaste école « professionnelle où dessinateurs, tisseurs, monteurs de mé- « tiers, professeurs de théorie, liseurs, teinturiers, mouli- « niers, éducateurs de vers à soie, seraient venus tour à tour « apporter l'expérience de leurs talents spéciaux en créant, « dans ce véritable conservatoire, des ateliers modèles, afin « de centraliser à Lyon les éléments du bon goût qui ont « toujours attiré chez nous toutes les nations du monde. »

Diverses circonstances empêchèrent, à cette époque, la réalisation de cette idée; plus tard, le délaissement du façonné dans les articles pour robes lui fit perdre une partie de son importance; cependant elle a survécu, et la reprise du façonné en a fait sentir vivement la nécessité; aussi la municipalité lyonnaise, toujours soucieuse des intérêts de la cité, s'en est-elle occupée à plusieurs reprises.

Deux rapports ont été déposés :

En 1880, rapport de M. Aynard;

En 1881, rapport d'une commission spéciale chargée d'étudier la question.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

A la suite de ces rapports, des fonds ont été votés, insuffisants sans doute, pour l'établissement d'une école de l'importance de celle de Roubaix; nous ne parlons pas de celle de Créfeld, la différence en serait trop grande ; mais nous ne doutons pas que notre municipalité républicaine, qui a déjà tant fait pour l'instruction publique à Lyon, ne réalise bientôt, par le vote de nouveaux fonds, la création de cette école. C'est un vœu que nous nous permettons de lui adresser dans l'intérêt de notre industrie.

De chaleureuses pages faisant appel à l'union et à la concorde entre tous les travailleurs, terminent ce très beau et très substantiel rapport, dont nous avons dû élaguer, malgré nous, de nombreux et intéressants passages.

RAPPORT DE M. JOSEPH DENTROUX

Délégué de la guimperie lyonnaise.

Comme ses collègues les tisseurs en soie, M. Dentroux a rédigé un rapport très complet et très bien fait; mais les développements que nous avons trouvés dans celui des tisseurs, nous permet et nous oblige en même temps à ne prendre chez M. Dentroux que la partie technique et quelques considérations générales.

Nous lui laissons, d'ailleurs, également la parole :

J'aurais désiré donner la priorité à notre ville; mais Lyon, comme je vous l'ai déjà dit, n'a rien exposé en dorures; je n'ai remarqué que des soieries, et, en somme, je puis dire, pour être sincère, que la France s'est abstenue d'exposer les articles dorures, sauf un article qui ne ferait que du tort au nôtre s'il venait à prendre; il est exposé par la maison Legrand frères, de Paris; c'est une imitation de broderie or et argent, le tout en relief sur étoffes pour ornements d'é-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

glise et tapis. L'article est si bien fait et le relief est si correct qu'il faut bien s'en approcher pour s'assurer que ce n'est pas du filé.

Laissez-moi donc, Messieurs, passer de suite en Autriche ; ce pays offre, par le sectionnement de son exposition, des renseignements qui nous seront, je crois, de quelque utilité.

La plus grande vitrine est celle de la maison Jacob Sauczet, de Vienne; j'ai trouvé là un grand assortiment de filés et de flottes or et argent fins, mi-fins, galvins et faux : les paquets de flottes ne sont attachés que par le milieu ; le poids de chaque flotte est de 3, de 10 ou de 30 grammes ; les unes sont riantes, les autres plombées et variées de nuances suivant le dorage ou même la teinte des soies ou cotons qui forment le corps du filé.

Pour le flottage, celles-ci laissent bien à désirer ; elles sont mal torsées ou tordues, et le trait employé étant trop gros, elles se trouvent être trop raides. J'ai remarqué aussi dans cette vitrine de très petites flottes toujours variées de nuances et recouvertes d'un trait couché grand riant; ce doit être un article de fantaisie et de nouveauté, mais ne manquant pas d'effet. Je suppose cependant que cet article ne peut être employé que pour galons ou étoffes tissées, peut-être même à la brodeuse mécanique.

Vient à la suite du frisé or et argent mi-fin et faux. Tous ces frisés sont sur coton et laissent beaucoup à désirer ; le coton est duveteux et laisse percer une barbe qui forme une auréole qui n'est elle-même pas régulière, ce qui fait un très mauvais effet au coup d'œil.

Viennent ensuite les bouclettes, également de nuances variées ; elles sont assez bien ; enfin, des articles dont la confection est terminée, tels que ceinturons, dragonnes, galons, cordons, toujours or, argent, fins et mi-fins ; des pièces de franges avec bouillons de vingt-quatre lignes environ, des cannetilles or, argent, fins et mi-fins et rosettes frisées et unies, des glands divers et une très belle série de galons de toutes sortes de dessins, systèmes byzantins et autres, larges

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

et étroits, mais je laisse l'appréciation de ces différents articles à mon collègue de la passementerie.

Je vous citerai maintenant la maison A. Fonson, de Bruxelles, rue des Fabriques, 49. C'est celle qui fournit la maison du roi et l'armée ; aussi est-elle spécialement composée d'équipements militaires, épaulettes, dragonnes, tresses, soutaches, parements, collets brodés, etc., or et argent. Je n'ai pu me rendre un compte bien exact de la fabrication du filé, ces articles étant tout confectionnés, mais au coup d'œil c'est splendide. Les dorures sont très belles et surtout bien claires; d'ailleurs, c'est une maison qui achète beaucoup de filés en France, plusieurs de nos négociants pourraient certainement en témoigner. Aussi je fais des vœux pour qu'elle nous reste fidèle, et pour que de notre côté nous fassions des efforts pour conserver en France la confiance dont elle veut bien nous honorer.

Je passerai, si vous le voulez bien, Messieurs, à une maison qui a particulièrement attiré mon attention lors de ma visite à la section de Russie ; c'est la maison Sapognikoff, de Moscou. Cette vitrine possède des richesses de toute beauté en brocades or et argent, des étoffes soie, des draps or superbes ; j'ai remarqué, entre autres, une pièce d'étoffe tissée tout or semée d'un peu d'argent, d'une largeur de 2^{m},50 environ. On ne peut pas se faire une idée de la fabrication, du soigné et du fini de cette pièce d'étoffe. Je n'ai été d'autant plus surpris, que je ne m'attendais nullement à rencontrer en Russie un progrès industriel aussi grand, et je n'ai pu faire taire les craintes que je ressentais moi-même pour l'avenir de notre pays, si nous ne cherchons avec ardeur à développer chez nous la science de ce progrès. Songez que cette maison occupe plus de huit cents ouvriers et n'est pas la seule traitant nos articles qui soit appelée à nous faire un jour une concurrence redoutable.

Pour la Hollande, on ne peut guère juger et apprécier ses articles, la plus grande partie étant importée chez elle, si ce n'est la totalité ; on peut toujours affirmer qu'il y a toujours

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

la matière première, telle que traits, filés, galons, etc. Les maisons qui ont des vitrines à l'Exposition n'offrent que des articles d'ornement d'église, chasubles, bannières, etc., puis des épaulettes, des galons et quelques broderies, mais aucun filé.

Les principales maisons sont : MM Stoltzemberg, Vrier et Singel, d'Amsterdam.

Enfin, j'arrive à nos plus redoutables concurrents, ceux-là sont acharnés contre nous sous tous les rapports ; je veux parler des Allemands !

Ce n'est point par haine politique que je parle ainsi, non ! Seulement, permettez-moi de vous dire comme leur grand chancelier : « recueillons-nous, » car si nous nous endormons dans la routine, chez eux c'est le contraire ; ils perfectionnent leurs outils ; ils transforment les vieux systèmes en nouveaux, ils organisent des expositions industrielles, fondent des caisses d'épargne par corporation, des caisses de retraite, d'assurances contre les accidents, la vie et les infirmités ; puis enfin des institutions de crédit, des banques populaires, qui ont contribué à elles seules au développement de l'industrie allemande ; c'est par les comptes rendus de ces diverses associations que le gouvernement puise des renseignements sur l'opportunité des subventions à accorder au profit de celles-ci, et, en général, des classes laborieuses. Je dois même ajouter que celui-ci aide puissamment au développement de toutes les institutions qui se rattachent à la mutualité, tandis qu'en France, où l'on a précédé depuis longtemps l'Allemagne dans la liberté et la civilisation, nous sommes presque obligés d'envier ce fondement solide, qui consiste dans l'association, mais l'association sage qui, au lieu d'effrayer, rassure. En un mot, Messieurs, vous ne douterez plus de ce que je déclare, quand vous saurez qu'une concurrence était faite en Prusse par les grands industriels aux petits fabricants. Que firent ces derniers ? Ils fondèrent des institutions, et c'est à l'aide de ces associations qu'ils ont évité une ruine certaine et y ont trouvé le salut. Ils ont

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

commencé par créer des sociétés pour l'acquisition des matières premières nécessaires à un même état, pour l'achat des outils, pour se procurer les vivres au prix du gros, les vêtements, les combustibles, etc.; en somme, l'exercice en commun d'une même industrie, et tout cela dans le but de se procurer toutes ces choses à meilleur compte ; ils ont finalement pratiqué en entier la théorie de leur grand économiste Schultz Delitzsch ; car c'est à lui qu'ils doivent l'organisation de ces fameuses banques de crédit, qui portent son nom et s'étendent aujourd'hui dans toute l'Allemagne.

Je tiens à vous donner quelques renseignements que j'ai recueillis sur le fonctionnement de ces banques populaires ; ils pourront peut-être nous aider à établir plus tard, en France, quelque chose d'analogue.

Chaque membre de ces associations paie par mois 0 fr. 25 jusqu'à ce que le montant des cotisations, joint à celui des dividendes, s'élève à la somme de 60 francs; ce chiffre forme l'apport social, c'est une action ayant son droit de participation dans les bénéfices. Quelle joie pour le petit maître, et quelle espérance pour le simple ouvrier : avoir un noyau, être actionnaire ! n'est-ce pas déjà un point qui vous entraîne forcément à l'économie.

J'ai oublié de vous dire qu'il y a aussi un droit d'admission ou d'inscription qui est de 2 francs; ceux-ci restent acquis à la société et ne sont jamais remboursés.

Le taux de l'intérêt est payé à raison de 5 0/0, et si l'on fait un prêt, c'est au 8 0/0. Seulement, le prêt se fait pour trois mois, avec faculté de pouvoir le renouveler. Je dois signaler que la caisse n'a jamais été vide, malgré des prêts considérables. Enfin, Messieurs, pour bien se faire une idée de l'avantage et de la prospérité que ces banques ont apportés à l'Allemagne, je vous engagerai à voir la brochure de M. Abrial (*Du Crédit et des Institutions de Crédit*, pages 123 et suivantes), puis celle de M. Batbie (*Du Crédit populaire*).

Je tiens à vous citer encore un fait qui vous prouvera

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

combien les Allemands travaillent à leur prospérité par leur prévoyance et leur économie. Il existe, à Munich, une société de tourneurs, tapissiers, menuisiers et ébénistes; ils ont fait construire, à frais communs, une maison comprenant vingt à trente ateliers, avec ménage; une machine à vapeur, placée au rez-de-chaussée, fait mouvoir, par des moyens de transmission, les métiers des différents ateliers; il y a le gaz et l'eau à tous les étages, de sorte que le petit maître, en louant un appartement, loue en même temps un moteur pour son travail et jouit, dans son intérieur, de toutes les commodités désirables. Il existe aussi, à Vienne, une société de consommation, ou plutôt une caisse d'achats en gros. Un ouvrier dépose à la société tout ce qu'il peut faire d'économies pendant une année, et verse, chaque semaine, le moins 0 fr. 15 c. et le plus 5 francs; vers le mois d'août, il déclare sur un bulletin le genre de denrées qu'il désire pour son hiver; la société, qui a des avances et des correspondants sur tous les principaux marchés, fait acheter, quand elle trouve de bonnes occasions, des quantités de blé, de pommes de terre, de pâtes, de savons, etc., et, au mois de novembre, on distribue à chaque membre les provisions énoncées sur le bulletin. Tout est remis au prix coûtant, plus un 6 ou 7 0/0 qui servent à couvrir les frais de courtage.

***

Je vais passer à la nomenclature des articles exposés par les maisons allemandes, cela vous donnera une preuve irréfutable du danger dont nous menace cette puissance.

Une des plus belles vitrines est celle de la maison Sternecker, de Weissembourg (Bavière); cette vitrine est arrangée avec un goût remarquable; on y remarque particulièrement une série de bobines de traits, commençant par le dorage le plus pâle et arrivant graduellement jusqu'au plus foncé; ce trait m'a semblé être en or fin, mais je n'ai pu en

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

reconnaître les titres, n'ayant pour renseignement que l'inscription que voici : « Traits or et argent et traits dorés au feu. »

Après ces traits, vient également une série de bobines, mais toutes composées de filés or, argent, vrais et faux, diamant, brillant et fantaisie.

A la suite sont exposées des lames unies or et argent mat et brillant, et de couleurs différentes ainsi que du trait rose; sur le côté de la vitrine se trouvent placés deux bâtons or, dont l'un a sa pointe blanche et l'autre, rouge, ce qui m'a permis d'établir que le premier était en fin et le second en mi-fin; au centre sont placées deux petites pièces gavettes, l'une or, l'autre argent, puis des cannetilles unies et frisées, toujours or et argent, ainsi que deux pièces de franges en bouillons, vingt-quatre lignes environ, des paillettes et de grosses lames or et argent en grandes flottes. Ensuite se trouve un assortiment complet de filés or et argent fin, mi-fin et faux dans presque toutes les grosseurs, sur soie et sur coton; les filés or sont d'un beau dorage, commençant par le plus pâle et finissant par le plus foncé; ils sont trancannés sur des bobines courtes, mais surtout rangées avec goût; la fabrication de ces filés est très bonne; quant aux flottes, elles sont encore mieux, c'est d'une régularité qui mérite d'être mentionnée; en un mot, c'est parfait, et il faut supposer que les matières premières doivent être d'un choix supérieur, j'entends les soies et cotons. Pour les traits, je ferai remarquer qu'ils sont peu battus, ce qui conserve bien mieux le dorage dans les or fins, et permet, en outre, d'obtenir au rouet un tour bien plus régulier; les bouts cassant moins souvent, il y a moins d'arrêt, ce qui évite les nervures.

Les paquets de flottes sont de 250 grammes, attachés par trois liens et revêtus d'une bande portant l'inscription de pays néerlandais : Gouddraad, Voor, Padang, Celebes, Batavia, Sacrabaya, Samarang, etc., etc. J'ai dû constater que ces flottes sont irréprochables comme couverture, flottage et paquetage; la grosseur est le 8/s de chez nous.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

J'ai remarqué aussi des flottes or et argent en faux du 4/s au 7/s, toujours par paquets de 250 grammes; elles sont aussi régulières qu'en fin, si elles ne sont mieux; la lame est bien couchée, ce qui donne au filé un glacé merveilleux.

On trouve également des cordons à deux et trois bouts, mats et brillants, des cordonnets, des diamantés, de la cartisane, le tout en fin, mi-fin et faux; tous ces articles sont très bien conditionnés et méritent des éloges. Je signalerai encore de fortes lames or et argent, recouvertes d'un trait ayant dix à douze tours au quart de pouce, puis enfin des bouclettes, sur coton varié de nuances avec mi-fin et faux; elles sont assez bien. Je pourrais encore noter des galons de diverses qualités, mais j'en laisse l'appréciation à mon collègue de la passementerie; cependant, je signalerai certaines nervures ou barrements qui, à divers endroits, changent un peu la teinte ou l'éclat du galon.

Après cette vitrine, nous trouvons celle de la maison J.-B. Wuensch, de Nuremberg (Bavière). Celle-ci est moins remarquable que la précédente; on n'y rencontre qu'un petit assortiment de filés or, argent, mi-fin et faux, sur soie et coton; les numéros les plus fins sont en 7/s, les lames sont très fortes et l'ensemble du travail laisse beaucoup à désirer; il y a également du diamanté, du cordonnet, toujours dans tous les titres, sur soie et coton; les diamantés sont peu étincelants, peut-être parce qu'ils sont trop allongés comme torsion; il y a aussi des bouclettes, mais elles ne sont pas belles : c'est piqué ou pour mieux dire irréguiier, on y découvre certains passages qui n'ont pas reçu de lame.

Pour les frisés que je trouve dans cette vitrine, c'est encore la même chose, le grain n'est pas formé, c'est de l'onde pour ainsi dire; ils devraient être plus beaux aussi comme couvertures, vu que le grain étant plus allongé, ils ne doivent pas trouver de difficulté pour bien coucher les lames.

Les franges ont la tête tissée avec peu de réduction, les brins sont tordus avec trop d'éloignement et la paillette qui

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

se trouve au bas de chaque brin manque, dans l'ensemble, de symétrie et n'a rien de flatteur pour l'œil.

Enfin, la vitrine est complétée par des dentelles, agréments et galons, toujours en or et argent fins, mi-fins et faux, mais en petite quantité. On remarque encore une petite bannière brodée or et argent fins, portant une inscription qui, sûrement, doit être une devise nationale.

En somme, cette vitrine, dans son ensemble, n'offre rien de supérieur; bien au contraire, c'est un travail très médiocre.

Ici se termine mon voyage autour de l'Exposition.

***

Voici quelques considérations, coupées çà et là au cours des conclusions de l'auteur du rapport; ces considérations ne sont pas sans valeur et elles méritent d'être méditées.

..... Je ne vous cacherai pas que les expositions peuvent, à plusieurs points de vue, rendre d'éminents services au commerce et à l'industrie; mais je suis persuadé de ceci, c'est que quelques visites opérées dans quelques-unes des principales usines, fabriques ou ateliers isolés rendraient des services peut-être plus avantageux encore; seulement il y a un inconvénient qui consiste à s'en voir refuser l'entrée, ainsi que je vous l'ai démontré dans les tentatives que j'ai vainement faites à Amsterdam.

Il me semble pourtant que si nous établissions des écoles professionnelles, et que les écoles répondent aux espérances que l'on peut fonder sur elles, réciproquement, on pourra arriver à s'instruire et s'éclairer sur bien des choses, soit en visitant par exemple les diverses contrées où il s'en trouverait d'établies, soit en envoyant dans ces contrées les sujets sortis de nos écoles, ce qui leur permettrait de se rendre compte sur place des divers moyens de perfectionnement ou du genre de fabrication; ce serait un peu de compagnonnage

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

industriel. Ce serait plus pratique que les délégations aux expositions, car, en somme, que peut bien faire un délégué ? il lui sera toujours assez difficile de vous exposer quelque chose de bien clair, de bien précis, concernant la fabrication de tel ou tel article, vu qu'il lui est impossible de se rendre compte des matières premières, des heures passées pour établir le travail, du perfectionnement, de l'outillage, de l'habileté et du goût de l'ouvrier, de son salaire ainsi que de ses dépenses ou frais quotidiens. Je suis certain que vous pensez comme moi et que vous comprenez que ce n'est pas en voyant une bannière, une chasuble, un galon, un paquet de flottes que l'on peut juger rien qu'au coup d'œil si cet article est pour nous un article de concurrence ; hélas! non, cela n'est pas possible, nous pourrons trouver qu'il est très bien confectionné ou bien encore que c'est le contraire, mais ce simple aperçu ne prouvera pas qu'il soit de vente commode et qu'il trouve acheteur. Ainsi, Messieurs, il est bien reconnu aujourd'hui que ceux qui sont nos rivaux directs, ou pour mieux dire nos concurrents, ne sont pas encore très nombreux, mais tenons nous sur nos gardes, car ils pourraient à un moment donné devenir redoutables.

Nous avons en première ligne l'Angleterre et l'Allemagne; pour notre voisine d'outre-Manche, nous n'avons pas à nous en effrayer outre mesure. Quant à notre voisine d'outre-Rhin, c'est autre chose, et voici pourquoi :

L'Angleterre, avec toutes ses grandes usines, nous a habitués, depuis longtemps, à la concurrence, sans pour cela pouvoir nous porter un préjudice sensible ; d'ailleurs l'ouvrier anglais est proportionnellement payé plus cher que chez nous, et nous avons souvent pu constater ce fait, que la Grande-Bretagne, qui s'entend en fait d'intérêts, vient souvent se fournir sur nos marchés lorsque nous sommes assez simples de baisser les prix afin d'attendre la reprise des affaires, et l'on ne dira pas que j'invente, la chose se passe actuellement ; sous prétexte que nous avons un personnel à nourrir, nous offrons nos services à toutes les maisons de

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

dorures; celles-ci, profitant de la pénurie des affaires, offrent des prix de façons de plus en plus faibles, suivant que les demandes du travailleur augmentent; par ce système, où en est-on arrivé? on a fabriqué un tiers de moins, mais le prix des façons ne représente que le quart de ce qu'il était auparavant. L'ouvrier, un beau jour, s'aperçoit qu'il s'est mangé (*sic*); d'autre part, les négociants sont obligés de suivre le courant, et quand les ouvriers se sont dévorés entre eux, c'est autour des fabricants qui se font aussi, pour faire un chiffre, une concurrence malheureuse où ils ne trouvent pas plus que nous le bénéfice; et qu'est-ce qui bénéficie de tout ça? C'est l'Angleterre, car elle y trouve son compte, achetant une marchandise chez nous dans des conditions telles qu'elle ne pourrait établir chez elle. Je me suis peut-être un peu étendu sur cet exposé, mais c'est afin qu'on veuille bien y attacher son attention et en faire une étude approfondie.

Passons maintenant à l'Allemagne. L'ouvrier allemand, on ne peut pas le nier, marche au progrès industriel, tout en conservant sa simplicité et sa sobriété. Je dois ajouter, pour être juste, qu'il est aidé dans cette marche ascendante, par plusieurs éléments :

1° L'Etat, jaloux de nous, lui accorde des subsides;

2° Le négociant lui prête des outils, les banques populaires lui avancent de l'argent, les sociétés de secours et de prévoyance le garantissent contre les péripéties de l'avenir, lui assurant des ressources en cas de maladie, d'infirmités, de vieillesse, de chômage accidentel, etc.

Le rapporteur examine encore différentes institutions à créer qui, suivant lui, contribueraient beaucoup à améliorer le sort des ouvriers de sa profession. Mais par cela même que, dans l'hypothèse du rapporteur, c'est aux ouvriers guimpiers que s'adressent ces conseils, nous les passons, pensant qu'ils perdraient beaucoup de leur valeur si l'on voulait les adapter à toutes les autres professions.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Ainsi, dans la guimperie, ce serait un progrès si les petits patrons pouvaient nourrir et loger convenablement *leurs ouvriers;* mais il est indiscutable que cette mesure est impossible à généraliser et que, d'autre part, elle présente des difficultés d'application insurmontables pour la majorité des corps de métiers.

Par exemple, nous applaudissons sans conteste aux réflexions suivantes, qui sont suggérées à l'auteur à propos des plaintes de certains industriels sur la concurrence étrangère :

Ainsi, quand l'Angleterre et l'Allemagne transforment tout leur outillage dans la voie du progrès, ce ne sont pas elles qui en profitent le plus, mais bien les étrangers qui achètent leurs produits à des prix avantageux. Nos négociants ne bénéficient-ils pas de la concurrence qui s'exerce sur les soies, les cotons, les traits, etc.?

Je dirai donc que si l'ouvrier doit chercher son salut dans l'économie, la prévoyance et l'association, le commerçant doit, de son côté, s'attacher à développer le perfectionnement et chercher à établir une bonne confection de ses articles : c'est le seul moyen, ou du moins le plus sûr, de lutter avantageusement et de se créer des débouchés.

Pour obtenir ce perfectionnement, il faut deux choses : 1° de l'argent ; 2° des bras. Ces deux choses, le négociant les possède. D'un côté, il a son capital ; de l'autre, ses ouvriers : avec son capital, il achètera de bonnes matières et cherchera à appliquer aux métiers les divers systèmes qui paraîtront offrir le plus d'avantages. Puis, enfin, il fixera son choix sur des ouvriers sobres, capables et habiles, et il aura trouvé la seule arme que l'on puisse loyalement employer pour faire la guerre à la concurrence. Il pourra aussi, au besoin, faire des avances à un ouvrier laborieux, connaissant bien son métier et qui, hélas ! trop fréquemment, ne peut perfectionner son outillage faute de capitaux. Il fera également tout son possible pour éviter de trop longs chômages, pour lui éviter la catastrophe de la saisie et de la ruine. D'un autre côté, il serait

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

bon que chaque industrie créât une caisse de prêts pour parer à ces éventualités de chômage; pourquoi même MM. les négociants ne prendraient-ils pas l'initiative de cette chose-là en fondant une société anonyme dont ils seraient les premiers actionnaires?

... Finalement, Messieurs, il est à désirer que le capital et le travail se tiennent intimement liés, que le premier donne les sages exemples de la morale et du devoir; que, souvent, plutôt que d'étaler un luxe qui ne lui attire journellement que l'envie, quand ce n'est pas la haine du prolétaire, qu'il consacre une partie de cette fortune à des écoles professionnelles, au perfectionnement de l'outillage ainsi qu'au développement de toutes institutions créées dans le but de moraliser les classes ouvrières. Oui, Messieurs, c'est aux négociants d'abord, aux chefs d'atelier ensuite à se préoccuper sans relâche de l'avenir de notre industrie et concentrer toute leur intelligence, toute leur influence, et user de toutes leurs forces et de leur pouvoir afin d'appliquer le plus rapidement possible les perfectionnements que le progrès apporte chaque jour. Laissons la routine, elle ne peut plus exister de nos jours; elle est trop vieille, mettons-la à la retraite. Il faut que nous soyons dans l'industrie ce que l'on est forcé d'être dans l'armée, car si la défense du territoire est une chose sacrée pour tout Français, la défense des intérêts commerciaux du pays n'est pas moins à considérer. Pour défendre le premier, il a fallu perfectionner les armes, coûte que coûte. Nous devons donc, pour le second, perfectionner les outils qui sont les armes du travailleur. Ce n'est que parce ce moyen que nous vaincrons, c'est là seulement que nous trouverons le salut, car nous serons à même de soutenir cette concurrence étrangère qui est tout notre cauchemar.

Combien nous serions heureux si nous pouvions voir naître entre les négociants et nous, des relations empreintes d'une cordialité dépourvue d'artifice, capables de rendre à chacun la vie plus facile en même temps que la paix plus profonde!

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Créons, Messieurs, oui, créons de ces institutions impuissantes contre la misère produite par la paresse, l'imprévoyance et la débauche, mais qui peuvent toujours atténuer, retarder, prévenir même les maladies, les infirmités, le chômage, la baisse des salaires, et permettre de soutenir ceux que l'âge rend invalides avant d'avoir pu réaliser de quoi se reposer tranquilles. En un mot, aidons sans cesse, suivant nos moyens et nos ressources, tous ceux qui ont pour devise : travail, probité, économie, et nous ne tarderons pas à en tirer la moralité :

Que chacun trouve son bien dans le bien de tous, en mettant en pratique ces quelques mots de Franklin : *Riches, aimez les pauvres, car vous l'étiez hier. Pauvres, aimez les riches, car vous le serez demain.*

Il n'y a rien à reprocher à ces conclusions, mais il n'y a rien non plus à ajouter.

RAPPORT DE M. VACHIER

Délégué de la Chambre syndicale des ouvriers passementiers à la barre (*Délégation ouvrière parisienne.*)

S'en rapportant au programme que s'était tracé la délégation parisienne, M. Vachier a consacré toute la première partie de son rapport à l'étude politique et sociale de la Hollande et de la Belgique. Pour les raisons que l'on sait, nous avons supprimé toute cette première partie, mais nous donnons textuellement tout ce qui, dans la deuxième partie, a trait aux observations professionnelles du rapporteur :

Voici cette deuxième partie :

La passementerie en nouveauté a très peu d'exposants. Les maisons Langlois et Trichard ont des articles à la main, cousu et postillon. Ce sont les deux seules maisons qui ont exposé les produits de Paris.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

La maison Thiroux, de Bruxelles, traite tout à fait l'article de Paris : marabouts avec petit gland et obus tubé, d'autres avec chenille tubée sur le bord et petit boulot au milieu.

Cette maison a des métiers à la main et deux métiers à la barre, trois navettes de la maison Mary, de Paris.

En venant prendre à Paris les nouveaux modèles, cette maison peut avantageusement faire concurrence aux fabricants de Paris, ayant la matière première un peu meilleur marché, la main-d'œuvre de même, et les frais de maison inférieurs à ceux de Paris. Joignez-y la douane, de 10 0/0, les produits parisiens ne peuvent être vendus au même prix que ceux de cette maison.

Comme tissu étiquette, nous trouvons en Hollande la maison Carl Pesch, qui traite très bien cet article en grande largeur et qui doit faire concurrence à ce qui se fait à la barre, à Paris.

Citons, en passant, la maison Allamagny, de Saint-Chamond, pour ses galons tailleur, tresses, lacets, soutaches, etc., et la maison Weters, de Manchester, avec ses rubans fil, tirants de bottines et lacets.

MEUBLE

Comme meuble sans être fait à la barre, nous trouvons la maison Breder et la maison Tromont, de Bruxelles, dont les travaux sont frais et bien exécutés.

Il existe aussi aux environs de Bruxelles la maison Lévêque, fabrique très importante, qui traite tous les articles meuble, mais qui n'a pas exposé.

GALONS DE VOITURES

La maison Boyrivin, de Paris, a une très jolie vitrine de galons. On connaît la bonne exécution des travaux de cette maison.

La maison Devenne n'a, comme passementerie, que deux ou trois galons ordinaires.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Ici, comme dans la nouveauté et le meuble, la Belgique nous présente ses articles, qui ne sont pas inférieurs aux nôtres.

La maison Charlet, de Bruxelles, maison importante, qui traite tout ce qui a trait à la carrosserie, a des galons damier, grecque, spinglé et velours, des modèles avec milanaise qui ne le cèdent en rien à ceux de la maison Boyrivin.

Nous trouvons même plusieurs modèles de cette dernière maison dans la vitrine de M. Charlet, et nous serions tentés de croire que plusieurs viennent de Paris.

L'Autriche a également deux exposants :

La maison Puxbaum, dont les produits laissent à désirer.

La maison Druschler, qui avait exposé à Paris, en 1878. Les galons sont, je crois, les mêmes qu'à cette époque, et leur fabrication, quoique assez bien, est inférieure aux produits français et belges.

L'Allemagne est également représentée par deux maisons. La maison Ebel et la maison Schurster : produits inférieurs.

DORURE

La France n'a pas d'exposants. En Hollande, nous trouvons :

La maison Stolzemberg, qui traite spécialement l'article d'église.

La maison Kuyver, article de trompe. Travail très ordinaire. Corps d'épaulette terne.

La maison van Heystergen, qui a des galons or et argent, feuille chêne, assez bien faits. Corps d'épaulette ordinaire.

L'Allemagne a deux exposants :

La maison Sterneker, de Bavière, galons assez bien.

La maison Wuensch, dont les produits laissent énormément à désirer.

Il existe aussi, à Bruxelles, la maison Piret, qui croit avoir des procédés de fabrication extraordinaires et qui, pour cela, nous a refusé d'entrer dans son atelier, crainte qu'on ne lui enlève son système.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

TISSUS DE BOTTINES

Seule la maison Pascal, de Saint-Chamond, a exposé. Ses tissus, jarretières et bretelles sont sans reproche. J'ai remarqué principalement une bretelle-chaîne imprimée très réussie.

MATIÈRES PREMIÈRES

Comme fournisseur marchand de soie, la maison Perrot et Herrent, de Paris, avait exposé des soies teintes et un tableau de chenilles rondes, de toutes formes et de toutes nuances.

La maison Thys, de Bruxelles, avait aussi une vitrine de soies. Nous sommes allé dans cette maison pour connaître le prix des matières premières; mais le patron étant absent, on n'a pu nous renseigner, et nous attendons encore le catalogue que l'on nous avait promis.

Du reste, les matières premières étant sujettes à des hausses et à des baisses, ces renseignements ne nous seraient que très peu utiles.

D'après nos renseignements, beaucoup de fabricants belges se servent à Paris, principalement pour les couleurs, les teinturiers belges laissant beaucoup à désirer.

SOIERIES

Je me contenterai, dans l'exposition collective des fabricants lyonnais, de vous citer les maisons dont les produits m'ont le plus frappé comme tissu et comme exécution.

Rebour. — Rubans imprimés, satins et velours imprimés, moirés et imprimés, galon-peluche.

Lemaître. — Soieries et velours écossais.

Million et Servier. — Velours, gros de Naples, satins brochés.

Bresson. — Tour anglais, or et velours; un sujet chinois.

Chavent. — Unis, façonnés et imprimés.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Beraud. — Soieries, gazes et velours.

Rendu et Moïse. — Gazes, crêpes de Chine, velours sur un fond côtelé.

Bérard et Ferrand. — Tissus brochés et velours.

Audibert. — Spécialité de velours.

Durand. — Soieries unies.

Bonnet. — Satins et gros d'Écosse.

Ducotté. — Velours et satins.

A Paris, la maison Lubbey a exposé des soieries brochées, satin et velours, qui ne le cèdent en rien aux tissus lyonnais. J'ignore s'ils sont fabriqués à Paris.

Je citerai aussi, comme produit anglais, le velour uni dit : non-pareil Velvetten, qui fait beaucoup de réclame dans les journaux et qui tend à faire concurrence aux velours lyonnais par sa beauté et son prix inférieur.

La maison Bauman, de Suisse, a aussi une assez jolie exposition de soieries.

TISSUS POUR AMEUBLEMENT

France. — *Paris.* — Comme ameublement, nous citerons aussi brièvement que pour la soierie les maisons qui ont exposé et leurs produits :

Tresca. — Tapisseries et étoffes ameublement; un panneau Aubusson.

Thierry-Mieg. — Tissus ameublement ; personnages.

Dupont. — Tapis et tissus ameublement.

Muller. — Tissus ameublement.

Legrand. — Impressions décoratives en relief : velours florentin ; imitation de broderie (exportation).

Duplan et Hamot. — Étoffes ameublement; tapisseries Aubusson.

Tours. — Dumet. — Étoffes de soie pour meubles ; reproduction des anciens brocarts et lampas riches du seizième siècle.

Roubaix. — Vernoutryve. — Tissus ameublement; velours

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Renaissance. — Couronble et Carrette. — Velours de Gênes et de Venise.

Lille. — Agache. — Tapis et tentures imprimés ; tapis brodés or, procédés J. Imbs.

Saint-Spin. — Poiret. — Tapisseries à l'aiguille.

Roubaix. — Harinbouck. — Tissus ameublement, velours de Gênes, brocarts, lampas.

Belgique. — La maison Braquenié, de Malines, se distingue par ses tapisseries artistiques, genre Aubusson. Je citerai dans cette exposition quatre tableaux :

1° « Philippe le Bon recevant les ambassadeurs d'Orient » ;
2° « Le Sénat de Belgique » ;
3° Un sujet oriental ;
4° Le portrait de Rembrandt.

A côté de cette magnifique exposition, l'on trouve les tissus décorés par les peintres, qui peuvent remplacer l'Aubusson comme coup d'œil.

M. Jules Lefebvre, de Gand, a un tableau représentant « la République de Hollande au seizième siècle. »

Deux panneaux, également imprimés, représentent : l'un un roi, l'autre un paon, aussi orgueilleux l'un que l'autre.

M. Very Sion, également de Gand, expose aussi deux beaux tableaux : l'un représente « Neptune », le deuxième, « Après la chasse ».

M. Janneau, de Bruxelles, et Tasson, de la même ville, font le même genre, et le travail de ces peintres qui imitent les Gobelins, les Aubusson et les tapisseries anciennes, n'est pas sans charme pour l'œil des amateurs.

Revenons au tissu d'ameublement et citons la maison Lévêque, de Bruxelles, qui a exposé beaucoup de tissus avec or.

La maison Herseaux Vanderboryght, même genre.

La maison Berreman, de Gand, tissus soie, laine et coton pour tentures.

En résumé, la Belgique peut, comme ameublement, se

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

passer des produits français et même nous en fournir probablement dans de bonnes conditions.

Hollande. — La Hollande est bien inférieure comme tissus. Quelques exposants en velours d'Utrecht.

La maison Bosch, velours frappé, et la maison Galle.

Plusieurs maisons font le tapis, telles que les maisons Hubers, Leer, Witt, Wingarden, et Garjeanne qui a de beaux tapis Smyrne.

La maison Vries fait la peinture décorative, genre Gobelins, comme nous l'avons trouvée en Belgique.

Allemagne. — Citons, dans ce pays, les maisons Müller, Adler, Cœpeniker, Schleich et Fusch, et la maison Eck, assez forte maison traitant le velours laine mohair et lin, uni, frappé et imprimé.

Perse. — En Perse, quelques exposants de tissus et tapis, genre oriental, velours brodé, et une exposition des costumes persans en usage dans différentes provinces.

Amérique. — L'Amérique du Nord n'a absolument rien qui nous concerne. L'Amérique du Sud, c'est-à-dire l'Uruguay, a une grande exposition de laines.

Angleterre. — Cette puissance a très peu exposé comme tissus ; nous trouvons à peine quelques tapis et carpettes.

Dans la galerie des machines, deux fabricants anglais, ou plutôt deux mécaniciens, ont exposé quelques métiers à tisser.

Un seul nous a paru digne de remarque, faisant du velours laine de 60 à 70 centimètres de large, avec quatre épingles qui se retirent et se placent mécaniquement, au moyen d'un charriot conduit par un sabre, commandé par un tambour formant le 8.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Comme draperie, nous trouvons quelques maisons françaises de Roubaix, Tourcoing, Sedan, Elbeuf et Mazamet (Tarn).

En Belgique, nous avons l'exposition collective des fabricants de Verviers et celle des fabricants de Renaise.

En Hollande, c'est l'exposition collective des fabricants de Tilburg, dans laquelle chaque tissu est accompagné de son armure.

Quelques maisons indiquent même le prix de leur tissu dans leur catalogue.

APPRÉCIATIONS

Tel a été, citoyens, le résultat de mes visites à l'Exposition, et je puis en conclure que de tous les pays exposants, la Belgique est la seule rivale de la France pour les produits concernant les tissus dans toutes les spécialités, excepté dans la soierie.

Cependant, comme cette exposition ne comprenait certainement pas tous les tissus que les autres puissances sont à même de produire, nous pouvons être certains que nous avons une grande concurrence à soutenir contre l'étranger; mais je crois que nous devons laisser aux fabricants, par leur moyen de fabrication, aux gouvernants, par les traités de commerce, le soin de lutter avantageusement contre cette concurrence.

Pour nous, regardons quelles en sont les suites et nous trouverons : la diminution du salaire de l'ouvrier, l'augmentation des heures de travail et le chômage.

Le fabricant prétend que pour lutter avec l'étranger, il est forcé de diminuer la façon. Il est vrai que ce moyen est plus avantageux pour lui que de diminuer son bénéfice; mais vous savez tous que, généralement, ce n'est pas la façon qui

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

augmente beaucoup le prix de la passementerie à la barre, et je crois que la première concurrence à éviter serait la concurrence entre fabricants.

Les ouvriers, et spécialement les façonniers, ne devraient pas favoriser cette concurrence en travaillant meilleur marché pour Pierre que pour Paul.

A cet effet, il serait utile que la chambre syndicale, au commencement de chaque saison, fît un tarif des articles du jour et que chacun s'y conformât.

Ce tarif pourrait être imprimé et envoyé à tous les façonniers et même aux fabricants. Par ce moyen, on éviterait peut-être la diminution des prix de façon, dont le résultat est l'augmentation des heures de travail.

Le travail à façon dans la passementerie paraît un système très avantageux pour le fabricant. Il n'a besoin ni de matériel ni de local. Il n'a aucun souci pour sa fabrication.

Cependant à l'étranger tout se fait chez le fabricant lui-même, et s'il a un matériel et des frais de location, en revanche, il n'a pas pour intermédiaire le façonnier, qui prélève 50 0/0 sur la façon.

Est-ce un bénéfice ou une perte pour le fabricant?

Nous laissons aux intéressés le soin d'étudier cette question. Quant à l'ouvrier, il a toujours été préférable pour lui de travailler chez le fabricant.

Dans le travail à façon, il arrive aussi que dès qu'un ouvrier a dépassé dans sa semaine le taux du gain que l'on veut bien lui accorder, le fabricant ne regarde pas combien il a travaillé d'heures, il lui dit tout simplement : *Je ne puis plus vous payer que tant*.

Si celui-ci ne prend l'ouvrage, un autre, dont la situation est plus gênée ou qui est plus près de ses intérêts, le prendra, quitte à augmenter ses heures de travail ou celles de l'ouvrier.

Du reste, je ne suis point partisan du travail à façon et s'il était possible, je demanderais sa suppression.

Le chômage. — Je crois que dans toutes les corporations,

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

c'est là où est le mal. Si le chômage est une conséquence de la concurrence étrangère, n'est-il pas aussi quelquefois la suite du travail à façon et des heures excessives consacrées au travail?

Il faudrait donc non seulement supprimer les heures supplémentaires, mais encore réduire la journée de dix heures, principalement dans les corporations dont le travail est un article de fond *(sic)?*

C'est, je crois, le seul remède, avec les sociétés de secours contre le chômage.

Cependant, l'on pourrait trouver un moyen de supporter plus facilement la période de non-travail : ce serait en augmentant le bénéfice de l'ouvrier; mais, pour cela, il faut la bonne volonté et surtout la persévérance.

Je veux parler de l'association, qui mettrait entre entre les mains des associés le bénéfice du fabricant qui, je crois, n'est pas à dédaigner, et qui aiderait certainement à supporter la morte-saison.

Comme je l'ai dit, il faut la persévérance, chose assez rare dans notre corporation ; car, si depuis quelques années, les ouvriers avaient continué à faire leur versement, au lieu de posséder en caisse près de 3,000 francs, nous aurions plus du double, et peut-être une partie de ce capital pourrait être affectée à l'association qui, seule, peut affranchir l'ouvrier.

J'ai entendu, pendant l'époque de ma délégation, dire très haut : « Guerre au capital! »

Je crois que le meilleur moyen de faire une guerre légale au capital, c'est de l'obtenir insensiblement avec ses propres ressources, au moyen de versements hebdomadaires ou mensuels, comme l'ont fait les *Trade's Union*.

Alors, vous pourrez faire la guerre au capital qui, lui, n'est que capital, tandis que vous serez à la fois capital et production.

J'engage donc tous les membres de la Chambre syndicale à faire tous leurs efforts pour grouper la corporation.

J'engage la commission administrative à offrir aux syndi-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

qués un intérêt quelconque qui maintienne les ouvriers au syndicat.

Par ce moyen, nous hâterons l'avènement de l'association et l'émancipation des travailleurs.

Je termine, citoyens, en vous remerciant de m'avoir choisi pour vous représenter à l'Exposition d'Amsterdam.

Votre délégué,

VACHIER

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

MOYENNE DES SALAIRES

DE L'INDUSTRIE DES TISSUS, SOIERIES, PASSEMENTERIES

(Tableau dressé par les Rapporteurs généraux)

PAYS ET LOCALITÉS	MÉTIERS	NOMBRE D'HEURES de travail par jour.	TRAVAIL A L'HEURE Prix de l'heure.	PRIX de la journée.	SALAIRE par semaine.	SALAIRE par mois.
			fr. c. à fr. c	fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c.
PAYS-BAS						
	Articles de soieries :					
Arnheim	Contremaîtres	11 à 12	» »	» »	34 » 35 »	» »
	Ouvriers	»	» »	» »	14 » 16 »	» »
	Fabriques de cordonnets :					
Hèze	Hommes	»	» »	2 » 2 25	» »	» »
Bois-le-Duc	Femmes	»	» »	1 » 1 30	» »	» »
	Fabriques de rubans de dentelles (*a*) :					
	Femmes	»	» »	1 » 1 30	» »	» »
	Hommes	»	» »	2 » 2 30	» »	» »
BELGIQUE						
Anvers	Tisseurs	»	» »	2 60 3 25	» »	» »
	Tisseuses	»	» »	1 » 1 55	» »	» »
	Ouvriers en soies	»	» »	2 25 3 50	» »	» »
	Spécialités diverses	»	» »	2 25 3 50	» »	» »
	Enfants de 12 à 16 ans.	»	» »	» 60 1 25	» »	» »
DANEMARK						
Copenhague	Ouvriers en soieries	12 à 13	» »	» »	20 » 28 »	» »
	Tissage du ruban (*b*) et fabriques de cordonnets	»	» »	»	20 » 28 »	» »
SUÈDE (*c*)		»	»	» »	»	» »
SUISSE						
Bâle	Passementiers	11	» »	» »	20 » 30 »	» »
	Ourdisseurs	»	» »	» »	15 » 18 »	» »
	Dévideuses	»	» »	» »	13 » 15 »	» »
	Teinturiers (*d*) 1re cl.	»	» »	» »	» » 30 »	» »
	Id. 2e cl.	»	» »	» »	» » 24 »	» »
	Id. 3e cl.	»	» »	» »	» » 20 »	» »

(*a*) Cette industrie n'emploie exclusivement que des femmes. Les hommes ne sont employés qu'en très petite quantité.
(*b*) Aux pièces.
(*c*) Sans renseignements.
(*d*) De plus, deux bouteilles de vin par jour.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

PAYS ET LOCALITÉS	MÉTIERS	NOMBRE D'HEURES de travail par jour.	TRAVAIL A L'HEURE Prix de l'heure.	PRIX de la journée.	SALAIRE par semaine.	SALAIRE par mois.
			fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c.
SUISSE						
Bâle	Appréteurs de rubans.	11	» »	» »	» » 15 »	» »
	Femmes	»	» »	» »	» » 30 »	» »
	Filateurs pour rubans :					
	Bonnes ouvrières	»	» »	» »	15 » 21 »	» »
	Bourre de soie :					
	Ouvriers ordinaires	»	» »	»	9 » 12 »	» »
	Finisseurs	»	» »	» »	» » 21 »	» »
	Industrie du ruban :					
	Fillettes de 14 à 15 ans (a) travaux inférieurs	»	» »	» »	7 10	» »
	Fillettes de 14 à 20 ans pour le finissage et nettoyage des rubans	»	» »	» »	9 » 12 »	» »
	Dévideuses à la tâche	»	» »	» »	10 » 12 »	» »
	Ourdisseuses de trames	»	» »	» »	16 » 20 »	» »
	Tisseurs et tisseuses	»	» »	» »	20 » 36 »	» »
Zurich (b)	Travail à la tâche	»	» »	2 20 3 60	» »	» »
	Tisseurs et tisseuses	»	» »	2 » 3 80	» »	» »
	Ourdisseuses	»	» »	1 80 2 40	» »	» »
	Dévideuses	»	» »	1 30 2 60	» »	» »
	Nettoyeurs de soies	»	» »	1 40 2 80	» »	» »
	Éplucheurs	»	» »	1 90 2 75	» »	» »
	Bobineuses	»	» »	1 80 2 50	» »	» »
	Surveillants et réparateurs	»	» »	4 » 6 »	» »	» »
	Auxiliaires divers	»	» »	3 » 1 50	» »	» »
PORTUGAL (c)		»	» »	» »	» »	» »
ESPAGNE	Maîtres tisserands (d)		» »	1 50 2 50	» »	» »
	Ouvriers ou aides	»	» »	1 » 1 90	» »	» »
	Pour les ouvriers	»	» »	1 » 1 50	» »	» »
ITALIE						
Bergame	Moulinage hommes	»	» »	1 40 2 80	» »	» »
	Dévidage femmes	»	» »	1 » 1 50	» »	» »
Come	Id.	»	» »	1 » 1 40	» »	» »
Lombardie en général	Id.	13	» »	2 » 5 »	» »	» »
Bergame	Tissage à la tâche	10	» »	1 20 2 50	» »	» »
Parme	Id. à la journée	12	» »	1 25 2 50	» »	» »
Piémont	Id. id.	»	» »	1 25 1 50	» »	» »
Venise	Id. id.	»	» »	1 25 1 60	» »	» »

a Maison Richter et fils, à Bâle.

b Renseignements de M. Schwarzenbach, directeur du tissage de soieries d'Adlischweil, 1882.

c Aucun renseignement appréciable.

d Les ouvriers travaillent à domicile. Le maître reçoit la soie du manufacturier et la tisse chez lui, de concert avec des ouvriers ordinaires. Ce métier a tellement décliné que les salaires, loin de se relever, tombent graduellement.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

PAYS ET LOCALITÉS	MÉTIERS	NOMBRE D'HEURES de travail par jour.	TRAVAIL A L'HEURE Prix de l'heure.	PRIX de la journée.	SALAIRE par semaine.	SALAIRE par mois.
			fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c.
RUSSIE (*a*)						
AUTRICHE						
Haute Autriche..	Tisseurs (*b*)	12	» »	3 50 5 »	» »	» »
	Tisseuses	»	» »	1 75 3 50	» »	» »
ALLEMAGNE						
	Fabriques de velours :					
Crefeld (Prusse).	Tisseurs (*c*).....	10	» »	» »	22 » 26 »	» »
Rheydt — .	Id.	»	» »	» »	19 » 24 »	» »
Viersent — .	Id.	»	» »	» »	19 » 26 »	» »
Crefeld — .	Ourdisseurs	»	» »	» »	15 » 17 »	» »
Rheydt — .	Id.	»	» »	» »	11 » 16 »	» »
Viersent — .	Id.	»	» »	» »	15 » 17 »	» »
Crefeld — .	Dévideuses (*d*).	»	» »	» »	8 » 9 »	» »
Rheydt .	Id.	»	» »	» »	7 » 10 »	» »
Viersent — .	Id.	»	» »	» »	7 » 9 »	» »
Crefeld — .	Finisseurs.....	»	» »	» »	18 » 22 »	» »
Rheydt — .	Ouvriers ordinaires...	»	» »	» »	13 » 18 »	» »
Viersent — .	Ouvriers ordinaires...	»	» »	» »	14 » 20 »	» »
Crefeld.....	Id. ...	»	» »	» »	10 » 15 »	» »
Chemnitz (Saxe)	Id. ...	»	» »	» »	10 » 21 »	» »
Grand-duché de Bade	Id. ...	»	» »	» »	13 » 14 »	» »
	Fabriques de soieries :					
Crefeld (Prusse).	Teinturiers	10 à 12	» »	» »	18 » 23 »	» »
Rheydt — .	Dévideuses.....	»	» »	» »	8 » 10 »	» »
Crefeld .	Ourdisseuses	»	» »	» »	10 » 12 »	» »
	Tisseurs en taffetas :					
Id. — .	Taffetas moyen.....	»	» »	» »	18 » 19 »	» »
Id. — .	Id. lourd.....	»	» »	» »	18 » 22 »	» »
Id. — .	En satin de ch.....	»	» »	» »	15 » 19 »	» »
Id. — .	En turquoise	»	» »	» »	19 » 22 »	» »
Id. — .	En reps.....	»	» »	» »	15 » 19 »	» »
Id. — .	Tisseurs apprêteurs ..	»	» »	» »	18 » 23 »	» »
Id. .	En soies ordinaires...	»	» »	» »	12 » 26 »	» »
Rheydt — .	En soies ordinaires (*e*).	»	» »	» »	10 » 11 »	» »
Eibenstock(Saxe)	En satin	»	» »	» »	15 » 26 »	» »
Rheydt (Prusse).	En grenat.....	»	» »	» »	20 » 22 »	» »
Elberfeld — .	En damas brun.....	»	» »	» »	24 » 26 »	» »
	En soie	»	» »	» »	28 » 30 »	» »
	En brocart	»	» »	» »	34 » 42 »	» »
	Filateurs :					
	Fabriques de damas :					
Freiberg (Saxe).	Ouvriers	»	» »	» »	13 » 33 »	» »

(*a*) Sans renseignements.
(*b*) Nos renseignements trop sommaires ne nous permettent pas de donner plus de détails.
(*c*) A la journée.
(*d*) Jeunes filles.
(*e*) Travail à domicile.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

PAYS ET LOCALITÉS	MÉTIERS	NOMBRE D'HEURES de travail par jour.	TRAVAIL A L'HEURE Prix de l'heure.	PRIX de la journée.	SALAIRE par semaine.	SALAIRE par mois.
			fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c.
ALLEMAGNE						
	Fabriques de damas :					
Chemnitz (Saxe).	Ouvriers.....	10 à 12	» »	» »	13 » 33 »	» »
	Fabriques de rubans :					
Vermelshucheu (Prusse).	Ouvriers.....	»	» »	» »	14 » 22 »	» »
Langenberg — .	Id.	»	» »	» »	14 » 36 »	» »
	Ouvrières.....	»	» »	» »	7 » 14 »	» »
Berman (Rhin)..	Tisseurs possédant leurs métiers.....	»	» »	» »	36 » 50 »	» »
Chemnitz (Saxe .	Id.	»	» »	» »	9 » 20 »	» »
	Fabriques de passementeries :					
Schlettau.....	Tisseurs.....	»	» »	» »	8 » 11 »	» »
Annaberg.....	Belle qualité.....	»	» »	» »	18 » 22 »	» »
	Qualité ordinaire.....	»	» »	» »	11 » 12 »	» »
Buchholz.....	De tissus mélangés...	»	» »	» »	9 » 12 »	» »
	Métiers à la main....	»	» »	» »	8 » 11 »	» »
	Métiers à la vapeur...	»	» »	» »	10 » 12 »	» »
Annaberg	Passementiers mi-soie.	»	» »	» »	11 » 15 »	» »
Buchholz.....	Id. .	»	» »	» »	8 » 12 »	» »
Freiberg	Id. .	»	» »	» »	14 » 20 »	» »
Berlin	Id. .	»	» »	» »	26 » 44 »	» »
Chemnitz (Saxe).	Id. .	»	» »	» »	8 » 11 »	» »
FRANCE						
	Passementerie et boutons (*a*) :					
Paris.....	Bons ouvriers.....	12	» »	5 » 8 »	» »	» »
	Ouvriers ordinaires...	»	» »	3 » 4 »	» »	» »
	Rubaniers (*b*) :					
Saint-Etienne...	Bons ouvriers.....	»	» »	1 75 2 »	» »	» »
	Ouvriers ordinaires...	»	» »	1 25 1 50	» »	» »
	Décoration des tissus :					
Suresne Seine .	Imprimeurs.....	»	» »	» » 7 »	» »	» »
	Brodeurs.....	»	» »	» » 8 »	» »	» »
	Tisseurs.....	»	» »	» » 6 »	» »	» »
	Artistes décorateurs..	»	» »	» » 15 »	» »	» »

(*a*) Cette industrie subit depuis plusieurs années une crise intense; son personnel, qui se composait d'environ 12.000 ouvriers et ouvrières il y a dix ans, en compte aujourd'hui à peine la moitié. Les salaires n'ont guère varié depuis cette époque. La fraude sur les marques de fabrique permettant d'introduire en France et comme provenant de notre pays des marchandises fabriquées à l'étranger, nuit considérablement à cette industrie, qui a généralement beaucoup de morte-saison.

(*b*) Il serait impossible de vivre avec ce salaire si de coutume ancienne on n'avait accordé une certaine considération à ces ouvriers que l'on regarde un peu comme étant de la maison. On l'aide à son déjeuner, on lui trempe la soupe, y rajoutant quelquefois : le soir on lui donne un peu de ragoût, et souvent on le couche tant bien que mal.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

PAYS ET LOCALITÉS	MÉTIERS	NOMBRE D'HEURES de travail par jour.	TRAVAIL A L'HEURE Prix de l'heure.	PRIX de la journée.	SALAIRE par semaine.	SALAIRE par mois.
			fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c.
FRANCE						
	Fabriques de tissus de nouveautés (*a*) :					
Roubaix	Maison Haudrich :					
	Hommes	12	» »	4 » 6 »	» »	» »
	Femmes	»	» »	1 50 2 »	» »	» »
	Fabriques de tentures pour ameublement :					
	Premiers ouvriers....	»	» »	4 50 7 »	» »	» »
	Ouvriers ordinaires...	»	» »	4 » 4 50	» »	» »
ANGLETERRE						
	Industrie de la soie (*b*) :					
Spitalfields	Tisseurs bons ouvriers	10 à 11	» »	» »	14 » 22 »	» »
	Salaire d'une famille à domicile.....	»	» »	» »	20 » 25 »	» »
Maclesfeld.....	Tisseurs	»	» »	» »	10 » 15 »	» »
Coventry	Salaire d'une famille à domicile	»	» »	» »	15 » 30 »	» »

(*a*) Ces renseignements sont fournis par la chambre syndicale des ouvriers en tissus de Lyon. La moyenne pour les hommes est de 120 francs par mois. Il y a, à Roubaix, un grand nombre de tisseurs travaillant chez eux. Ils font du velours pour meuble, des articles pour robes, des draps légers, du mérinos. Ils ne sont pas plus payés qu'à la fabrique : ils n'ont qu'un avantage, celui de travailler au milieu de la famille, où ils y jouissent d'une liberté plus grande.

(*b*) Les manufactures de soieries sont principalement situées dans les comtés de Chester, York, Lancaster, Essex et Warwick, pour l'Angleterre ; Lanark et Renfrew, pour l'Ecosse ; Wicklow et Antrim, pour l'Irlande. La soie se tisse pour une partie chez les ouvriers, et pour une partie en manufacture. Les velours de soie se fabriquent à Spitalfields et à Maclesfeld, et les rubans à Coventry. Les tisseurs de soie, même en fabrique, fournissent un outillage dont la valeur varie de 50 à 100 francs. A Spitalfields, les salaires vont en décroissant : une pièce de soie qui était payée, en 1825, 6 fr. 50, n'était plus payée en 1860 que 3 fr. 30 ; en 1865, 2 fr. 40. La moyenne de ces industries peut être évaluée à 15 francs pour les hommes, 7 fr. 50 pour les garçons ; 8 fr. 75 pour les femmes et les filles. Nous n'insisterons pas sur la grande misère qui doit accabler ces familles ouvrières.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

INDUSTRIES DES TISSUS DE SOIE ET PASSEMENTERIE

Droits de douane perçus à l'importation sur les produits ci-dessous, d'après les tarifs collectifs, législation nos 1, 15, 28, 41. (Tableau dressé par les Rapporteurs généraux.)

DÉSIGNATION DES MARCHANDISES	ANGLETERRE		ALLEMAGNE		FRANCE tarif conventionnel		AUTRICHE	
	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS
		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.
Soies :								
En cocons	»	exemptes	»	exemptes	»	exemptes	»	exemptes
Grèges	»	id.	»	id.	»	id.	»	id.
Moulinées	»	id.	»	id.	»	id.	»	id.
Teintes	»	id.	100 kil.	15 »	»	id.	100 kil.	55 »
A coudre, à broder ou autres	»	id.	id.	125 »	»	id.	id.	125 »
Bourres et bourrettes de soie peignées	»	id.	»	exemptes	100 kil.	10 »	»	exemptes
— filées	»	id.	»	id.	Mesurant au kilo 40,500 mètres 100 kil. 75 » Plus de 80,500 mètres 100 kil. 120 »		»	id.
— retorses	»	id.	»	id.	Fils simples 80,500 met. au kilo 100 kil. 86 25 Plus de 80,000 met. au kilo 100 kil. 138 » Fils de déchets de bourre de soie simple 100 kil. 25 » Retors 100 kil. 28 75		»	id.
— teintes	»	id.	100 kil.	45 »	Selon les catégories ci-dessus		100 kil.	55 »
Déchets de soie non filée	»	id.	»	exempts	»	exempts	»	exempts
Ouates de soie	»	id.	100 kil.	30 »	»	id.	100 kil.	20 »

SUISSE		BELGIQUE		PAYS-BAS		DANEMARK		SUÈDE		NORVÈGE	
BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS
	fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.
100 kil.	» 60	»	exemptes	»	exemptes	»	exemptes	»	exemptes	»	exemptes
id.	4 »	»	id.	»	id.	100 kil.	281 »	»	id.	100 kil.	130 »
id.	4 »	»	id.	»	id.	id.	421 »	»	id.	id.	130 »
id.	16 »	»	id.	»	id.	id.	421 »	100 kil.	139 »	id.	130 »
id.	16 »	»	id.	»	id.	id.	421 »	id.	139 »	id.	130 »
id.	4 »	»	id.	»	id.	»	exemptes	»	exemptes	»	exemptes
id.	4 »	»	id.	»	id.	100 kil.	421 »	»	id.	100 kil.	130 »
id.	4 »	»	id.	»	id.	id.	421 »	»	id.	id.	130 »
id.	16 »	»	id.	»	id.	id.	421 »	100 kil.	139 »	id.	130 »
id.	» 60	»	id.	»	id.	»	exemptes	»	exemptes	»	exemptes
id.	exempts	»	id.	»	id.	100 kil.	281 »	»	id.	»	id.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

INDUSTRIES DES TISSUS DE SOIE ET PASSEMENTERIE

Droits de douane perçus à l'importation sur les produits ci-dessous, d'après les tarifs collectifs, législation nos 1, 15, 28, 41. (Tableau dressé par les Rapporteurs généraux.)

DÉSIGNATION DES MARCHANDISES	RUSSIE		SERBIE		TURQUIE		GRÈCE		ITALIE		ESPAGNE		PORTUGAL		CANADA		ÉTATS-UNIS		AUSTRALIE VICTORIA	
	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS
		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.
Soies :																				
En cocons	100 kil.	5 25	»	exemptes	valeur.	8 0/0	100 kil.	3 51	»	exemptes	»	exemptes	»	exemptes	»	exemptes	»	exemptes	»	exemptes
Grèges	id.	13 13	valeur	8 0/0	id.	8 0/0	id.	421 87	»	id.	100 kil.	70 »	10 kil.	28 »	valeur.	15 0/0	»	id.	id.	20 0/0
Moulinées	id.	195 35	id.	8 0/0	id.	8 0/0	id.	1406 25	»	id.	id.	380 »	id.	28 »	id.	15 0/0	valeur.	50 0/0	id.	20 0/0
Teintes	id.	200 »	id.	8 0/0	id.	8 0/0	id.	1406 25	»	id.	id.	380 »	id.	56 »	id.	25 0/0	id.	30 0/0	id.	20 0/0
A coudre, à broder ou autres	id.	280 »	id.	8 0/0	id.	8 0/0	id.	1406 25	»	id.	id.	380 »	id.	563 »	id.	25 0/0	id.	30 0/0	id.	20 0/0
Bourres et bourrettes de soie peignées	id.	13 13	id.	8 0/0	id.	8 0/0	id.	3 50	100 kil.	10 »	id.	15 »	Jusqu'à 1 mètre de longueur 100 kil.	12 »	id.	15 0/0	id.	50 0/0	id.	20 0/0
— filées	Non teints 100 kil.	195 »	id.	8 0/0	id.	8 0/0	id.	1406 25	»	exemptes	id.	30 »	id.	560 »	id.	15 0/0	id.	50 0/0	id.	20 0/0
— retorses	Non teints 100 kil.	195 »	id.	8 0/0	id.	8 0/0	id.	1406 25	»	id.	id.	185 »	id.	560 »	id.	15 0/0	id.	50 0/0	id.	20 0/0
teintes	100 kil.	260 »	id.	8 0/0	id.	8 0/0	id.	1406 25	»	id.	id.	185 »	id.	560 »	id.	25 0/0	id.	30 0/0	id.	20 0/0
Déchets de soie non filés	id.	5 37	id.	8 0/0	id.	8 0/0	»	exempts	100 kil.	exempts	»	exempts	»	exempts	»	exempts		exempts	»	exempts
Ouates de soie	id.	1 5 43	id.	8 0/0	id.	8 0/0	»	id.	100 kil. »	Filés 50 » Filés et teints 100 » exemptes	id.	id.	»	id.	»	id.	valeur.	50 0/0	valeur.	20 0/0

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

INDUSTRIES DES TISSUS DE SOIE ET PASSEMENTERIE

Droits de douane perçus à l'importation sur les produits ci-dessous, d'après les tarifs collectifs, législation nos 1, 15, 28, 41. (Tableau dressé par les Rapporteurs généraux.)

DÉSIGNATION DES MARCHANDISES	ANGLETERRE		ALLEMAGNE		FRANCE tarif conventionnel		AUTRICHE		SUISSE		BELGIQUE		PAYS-BAS		DANEMARK		SUÈDE		NORVÈGE	
	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS
		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.
Tissus de soie et de bourre de soie :																				
Foulards, crêpe, tulle, bonneterie, passementerie et dentelle de soie pure	»	exempts.	100 kil.	750 »	»	exempts.	100 kil.	1000 »	Exempté la dentelle qui paie 100 kil. 30 »		Dentelle par procédé mécanique valeur. 10 0/0				Passementerie 100 kil. 562 »					
Bonneterie et passementerie de bourre de soie pure, écrue, blanchie, teinte ou imprimée	»	id.	id.	375 »	100 kil.	200 »	id.	1000 »	100 kil.	16 »	»	exempts.	valeur.	5 0/0	100 kil.	1123 »	100 kil.	389 »	1 0 kil.	347 »
Tissus de bourrette pour ameublement	»	id.	id.	375 »	Pesant plus de 250 gr. par m. carré 100 kil.	150 »	»	500 »	id.	16 »	»	id.	id	5 0/0	id.	719 »	id.	389 »	id.	347 »
Tissus de soie mélangée de bourre de soie	»	id.	id.	750 »	100 kil.	200 »	100 kil.	100 »	»	16 »	»	id.	id.	5 0/0	id.	121 »	id.	326 »	id.	324 »
Tissus de soie ou bourre de soie mélangée d'autres matières dominant en poids	»	id.	id.	375 »	id.	300 »	id.	500 »	id.	16 »	»	id.	id.	5 0/0	id.	749 »	id.	389 »	id.	347 »
Tissus, passementeries et dentelles de soie ou de bourre de soie avec or et argent	»	»	»	»	»	»	»	»	id.	16 »	»	id.	id.	5 0/0	id.	421 »	id.	226 »	id.	324 »
									»	»	»	»	»	»	»	»	»	»	»	»
Fins	»	exempts.	100 kil.	750 »	100 kil.	1200 »	100 kil.	1000 »	100 kil.	30 »	»	exempts.	valeur	5 0/0	100 kil.	1123 »	kil.	389 »	100 kil.	181 »
Mi-fins ou faux	»	id.	id.	750 »	id.	350 »	id.	1000 »	id	16 »	»	id.	id.	5 0/0	id.	719 »	id.	389 »	id	181 »
Rubans de soie ou de bourre de soie pure ou mélangée d'autres matières textiles, la soie ou la bourre de soie dominant en poids	»	»	Compris tulle écru ou teint non façonné 100 kil.	312 »	»	»	»	»	»	»	»	»	»	»	»	»	»	»	»	»
Velours	»	exempts.	100 kil.	375 »	100 kil.	500 »	100 kil.	500 »	100 kil.	16 »	»	exempts.	valeur.	5 0/0	100 kil.	281 »	100 kil.	389 »	100 kil.	181 »
Autres	»	id.	id.	375 »	id.	400 »	id.	500 »	id.	16 »	»	id.	id.	5 0/0	id.	281 »	id.	326 »	id.	324 »

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

INDUSTRIES DES TISSUS DE SOIE ET PASSEMENTERIE

Droits de douane perçus à l'importation sur les produits ci-dessous, d'après les tarifs collectifs, législation nos 1, 15, 28, 41. Tableau dressé par les Rapporteurs généraux.)

DÉSIGNATION DES MARCHANDISES	RUSSIE		SERBIE		TURQUIE		GRÈCE	
	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS
		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.
Tissus de soie et de bourre de soie :							Tissus de soie écrue	
Foulards, crêpe, tulle, bonneterie, passementerie et dentelle de soie pure	Passementerie exceptée 100 kil. 3225 »		valeur	8 0/0	valeur.	8 0/0	100 kil. 562 35 id. 1687 05	
Bonneterie et passementerie de bourre de soie pure, écrue, blanchie, teinte et imprimée	id.	1074 »	id.	8 0/0	id	8 0/0	id.	1406 25
Tissus de bourrette pour ameublement	id.	140 »	id.	8 0/0	id.	8 0/0	id.	351 56
Tissus de soie mélangée de bourre de soie	id.	5372 »	id.	8 0/0	id.	8 0/0	id.	1406 25
Tissus de soie ou bourre de soie mélangée d'autres matières textiles dominant en poids	id.	2384 »	id.	8 0/0	id.	8 0/0	id.	351 56
Tissus, passementerie et dentelle de soie ou de bourre de soie avec or et argent	Passementerie exceptée 100 kil.	»	»	»	»	»	»	»
Fins	id.	5372 »	valeur.	8 0/0	valeur.	8 0/0	100 kil.	1406 25
Mi-fins ou faux	id.	3225 »	id.	8 0/0	id.	8 0/0	id.	1406 25
Rubans de soie ou de bourre de soie pure ou mélangée d'autres matières textiles, la soie ou la bourre de soie dominant en poids	Foulards unis ou chinés 100 kil. 5372 »		»	»	»	»	Etoffe de soie noire 100 kil. 1125 »	
Velours	id.	5372 »	valeur.	8 0/0	valeur.	8 0/0	100 kil.	1687 05
Autres	id.	2384 »	id.	8 0/0	id.	8 0/0	id.	246 19

ITALIE		ESPAGNE		PORTUGAL		CANADA		ÉTATS-UNIS		AUSTRALIE	
BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS
	fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.
Dentelle et tulle unis 100 kil. 800 » Façonnés 100 kil. 1200 » Comme tissus respectifs 100 kil. »		Soie unie et croisée 100 kil. 1000 » Velours et peluches 100 kil. 1200 »		Fichus et mouchoirs 100 kil. 1456 » Passementerie 100 kil. 1400 » Bonneterie 100 kil. 28 »		valeur.	30 0/0	valeur.	50 0/0	valeur.	20 0/0
id. 400 »		Tulle, dentelle de soie ou bourre de soie 100 kil. 500 » Bonneterie 100 kil. 1000 »		Passementerie de bourre de soie 100 kil. 1400 » Bonneterie 100 kil. 280 »		id.	30 0/0	id.	50 0/0	id.	20 0/0
id. 200 »		id. 100 »		100 kil. 840 »		id.	30 0/0	id.	50 0/0	id.	20 0/0
id. 400 »		id. 1000 »		Soie pure unie, façonnée ou brochée 100 kil. 3360 »		»	30 0/0	id.	50 0/0	id.	20 0/0
id. 250 »		id. 500 »		100 kil. 1400 »		id.	30 0/0	id.	50 0/0	id.	20 0/0
Soie noire et teinture 100 kil. 400 »		»	»	Dentelle et tulle 100 kil. 2800 »		»	»	»	»	Soieries en pièce dites pongées valeur.	10 0/0
id. 1000 »		100 kil. 1200 »		Droits selon l'étoffe et 20 0/0 en sus 100 kil. »		valeur.	30 0/0	valeur.	50 0/0	valeur.	20 0/0
id. 1000 »		id. 1200 »				id.	30 0/0	id.	50 0/0	id.	20 0/0
»	»	»	»	Peluche de soie pure ou mélangée 100 kil. 840 »		»	»	»	»	»	»
100 kil.	»	10 kil. 800 »		100 kil. 840 »		valeur.	30 0/0	valeur.	50 0/0	valeur.	20 0/0
id. 250 »		id. 100 »		id. 3080 »		id	30 0/0	id.	50 0/0	id.	20 0/0

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

TYPOGRAPHIE — LITHOGRAPHIE — GALVANOPLASTIE

ET PROFESSIONS SIMILAIRES

RAPPORT DE M. CHARLES MAEGHT

Typographe, prote au journal *le Phare de Dunkerque*, délégué des compositeurs typographes de Dunkerque.

Le travail de ce délégué est divisé en deux parties : la première s'occupe de l'ensemble de l'Exposition; la seconde est consacrée aux diverses professions de l'imprimerie. Nous ne résumons que la seconde partie qui, seule, nous intéresse ici.

Le rapporteur commence son examen par la classe 32, groupe IV (fonderie). Voici ce qu'il en dit :

L'exposition de la maison E. J. Brill, de Leyde, est très réussie; elle est remarquable par la quantité de ses caractères orientaux pour la composition des livres en langues arabe, persane, syriaque, sanscrit, javanaise, madouraise, chinoise, japonaise, etc., et une belle collection d'imprimés de tous genres. Ce qui frappe principalement le visiteur; c'est un petit rayon où se trouve placée une certaine quantité de lettres en fonte sur trois points et demi (point Fournier), qui, jusqu'à ce jour, n'avait pu être fabriquées que sur verre. J'ai eu, dit le délégué, le spécimen de l'imprimerie en main; l'impression est très lisible et bien nette. Cependant, il existe un inconvénient : c'est à peine si l'on distingue l'*œil* de la lettre; il faut regarder de très près; aussi le compositeur doit énormément se fatiguer la vue.

Dans le même groupe, classe 35, le rapporteur signale l'exposition de la maison Thieme, de Nimègue, pour ses *types*

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

en fonte, bois et cuivre. Il y aurait avantage, au dire de M. Maeght, à employer les caractères en cuivre ; l'impression acquerrait plus de netteté ; mais il y a une grande différence dans le prix de vente, qui est deux fois plus élevé que pour les caractères en fonte. Ces caractères en cuivre sont donc plutôt destinés à servir pour le clichage que pour la composition courante.

La classe 35 avait encore de jolis albums, des livres, des chromolithographies ; des imprimés en couleurs, papiers filigranés de toute beauté et d'une netteté irréprochable.

Groupe VII, classe 42. — On trouvait dans cette classe un grand nombre d'outils nécessaires à l'imprimerie, tels que : pinces, pointes, composteurs, typomètres, lignomètres, exposés par la maison Tetterode, d'Amsterdam. Cette exposition offrait un certain intérêt, sous divers rapports.

Les pointes dominaient les pinces, ce qui a étonné le rapporteur ; le représentant de la maison ci-dessus désignée lui a affirmé que d'ici quelques années l'emploi de la pince serait supprimé, parce qu'elle a l'inconvénient de blesser l'œil de la lettre et de la faire mettre à la fonte bien plus vite que la pointe.

Les composteurs ont subi une légère transformation ; ils sont en nickel au lieu d'être en acier, ce qui est préférable : cela évite la rouille. En outre, pour la justification, un simple levier a remplacé la vis. Le composteur est marqué de six points en six points sur toute la longueur, ce qui évite de prendre des interlignes pour la justification. La différence du prix n'est pas assez grande pour que les compositeurs ne profitent pas de ces innovations.

Dans la classe 43, la maison Ullmer, de Londres, exposait des caractères de fonte et de bois, deux petites presses à pédales : l'une pouvant tirer le format in-4°, l'autre des cartes. Rien de nouveau dans le mécanisme, si ce n'est qu'elles sont plus douces à faire marcher.

La même maison exposait encore des spécimens de casses. La casse a subi une légère transformation. On tend généra-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

lement à adopter le système de casse à un seul compartiment, ce qui supprime une quantité de cassetins devenus inutiles; le parcours de la main est moins développé et le travail se fait avec plus de régularité.

Le rapporteur signale encore dans la même maison la galée à fond mobile, garnie d'un cadre en fer. La composition, maintenue par cette double équerre, glisse sur le marbre sans danger de faire un soleil. Les autres outils n'offraient ni de nouveautés ni améliorations dignes d'être signalées.

Dans la classe 35, le rapporteur signale la maison Dessaure, d'Aschaffenburg, pour sa fabrication de papier continu : sa compétence ne lui permet pas de juger la machine qui fabrique ce papier ni d'entrer dans les détails de la fabrication.

Nous passons sur le restant de ce chapitre pour arriver aux machines.

M. Marinoni, à qui l'on est redevable de tant de belles inventions qui ont révolutionné l'imprimerie depuis une quinzaine d'années, a exposé cinq magnifiques machines qui peuvent être considérées comme le dernier mot de la perfection dans leur genre :

1° Une presse rotative avec plieuses. Cette machine est également munie de raquettes et peut fonctionner avec ou sans plieuses, à la volonté du conducteur, qui peut changer instantanément le mouvement. Cette presse imprimait le *De Amsterdammer Dagblad, voor Nederland*. Cette machine tire 18,000 exemplaires grand format à l'heure, coupés, pliés et comptés; elle laisse loin derrière elle tous les autres systèmes;

2° Une à retiration perfectionnée. Cette presse possède un appareil spécial nettoyant les blanchets et supprimant la marge en décharge;

3° Une presse lithographique, destinée à l'impression des travaux de luxe;

4° Une presse typographique, dite *indispensable*, qui se

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

trouve dans presque toutes les imprimeries. Avec cette presse, on a l'avantage de pouvoir tirer finalement et rapidement en grand format;

5° Une presse-pédale, dite *utilité*, pour format demi-coquille. Cette machine ne fonctionnait pas.

Le rapporteur cite encore, sans ordre, comme il dit, toutes les maisons qui avaient des expositions se rattachant à son industrie.

Voici ce qu'il en dit :

Firmin-Didot, imprimeur-éditeur, à Paris. Parmi les œuvres exposées par cette illustre maison, il convient de citer :

Les *Costumes historiques*, gravures artistiques très fines;

La *Céramique japonaise*, gravures et chromolithographies;

Paris à travers les âges, magnifique ouvrage digne des plus grands éloges;

Plus une grande quantité innombrable d'ouvrages illustrés très soignés, volumes in-8° jésus, etc.

Lahure, de Paris, beaux volumes, splendides reliures, impressions diverses, d'une netteté remarquable. Cette maison, suivant le rapporteur, marche de pair avec Firmin-Didot.

Doui, Laroze et Forger, de Paris, spécialité d'ouvrages scientifiques et de droit; belle exposition.

J. Hetzel, de Paris. — Cette maison est universellement connue pour ses livres à l'usage de la jeunesse ; son exposition est des plus variées; quelques-uns de ses livres sont de véritables chefs-d'œuvre comme impression, reliure et gravure.

Puis viennent : Lemercier, très ancienne maison qui a fait faire de grands progrès à la lithographie, ainsi qu'à l'impression de couleur. — Lévy et Chardon, impression en taille douce. — Nallot, Minot et C^e^. — Belle collection de lithographies, étiquettes et cartes réclames.

Danel, de Lille. — Le délégué s'est particulièrement arrêté devant l'exposition de cette maison, qu'il est fier de pouvoir

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

compter parmi celles qui honorent le plus l'industrie française. La médaille d'or lui a été décernée.

Les renseignements que nos amis de la typographie parisienne nous ont donnés sur cette maison, nous permettent de confirmer ce qu'il en est dit de bien ici. Ils ont ajouté certaines remarques, que nous ne pouvons reproduire, étant donné le caractère de ce travail.

Dans la reliure, le délégué signale les maisons Engel et fils, Quinet et Lenègre, qui ont rivalisé pour atteindre la perfection en matière de reliure.

En Hollande, il cite MM.. John Enschedé, à Haarlem, pour ses caractères orientaux, ses caractères anciens et modernes.

Le Brakke-Grond, à Amsterdam, expose une série de calendriers imprimés en chromotypographie d'une exécution parfaite.

J. van Lee et Cᵉ, Haarlem. — Imagerie de couleur, modèles variés. — Tresbing et Cᵉ, d'Amsterdam. — Spécialité de cartes géographiques lithographiées et coloriées. Magnifique carte d'Europe de grande dimension.

Citons encore la manufacture royale de papier à la forme de van Gelger. Les produits de cette maison sont très recherchés pour la supériorité de leur fabrication.

En Belgique, le rapporteur signale la fonderie de caractères étrangers de la maison Schildenecht, de Bruxelles.

La maison Callewaert, de Bruxelles, pour son exposition du grand tableau de toutes les lignes de chemins de fer de la Belgique. C'est un beau travail typographique, une œuvre de premier ordre, digne d'admiration.

La papeterie de de Nayer, décrite avec détails dans un rapport qu'on lira plus loin.

En Allemagne, il cite la maison Klinckhardt, de Leipzig, pour de beaux ouvrages typographiqués illustrés, très soignés, albums de chromolithographies très recherchés.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Une papeterie de Vienne (Autriche), et les chromolithographies de la maison Perezet fils, pour l'Espagne.

Le rapporteur termine son travail en remerciant M. le préfet du Nord d'avoir bien voulu le désigner comme délégué pour la ville de Dunkerque.

RAPPORT DE M. CHARLES DAMEZ

Imprimeur lithographe,

délégué de la Chambre syndicale des ouvriers typographes, lithographes, papetiers et relieurs de Rouen (Seine-Inférieure).

M. Damez regrette que la délégation soit partie pour Amsterdam aussi tardivement, car les délégués n'ont plus trouvé les représentants des maisons qui avaient exposé ; de cette façon, il leur a été difficile de se procurer les renseignements qui leur étaient indispensables.

Comme ouvrier imprimeur lithographe, conducteur de presse mécanique, dit le rapporteur, les études que j'ai pu faire à l'Exposition ne sont pas bien importantes au point de vue de l'outillage servant aux travaux lithographiques. Les constructeurs de machines à imprimer n'étaient pas nombreux, deux seulement : M. Marinoni, de Paris, et M. Uytterelst, de Bruxelles. Il est surtout regrettable que les fabricants français aient cru devoir s'abstenir de prendre part à cette Exposition, car, à mon avis, le principal intérêt d'un ouvrier imprimeur ne consiste pas seulement à juger le bien fait des travaux exposés dans les vitrines, mais plutôt à étudier les presses mécaniques servant à la confection de ces travaux, ainsi que leurs divers systèmes. Souvent la bonne exécution d'un travail dépend — la capacité de l'ouvrier aidant — de l'outil que les ouvriers ont à leur disposition.

M. Marinoni, de Paris, exposait cinq presses mécaniques, dont quatre typographiques et une seule lithographique. Les

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

presses rotatives, que l'on peut voir fonctionner au *Petit Journal*, à Paris, étaient surtout fort remarquées, non seulement par les personnes de la profession, mais aussi par tous visiteurs. Une imprimait un journal en langue hollandaise, qui était distribué gratuitement. On peut évaluer à mille le nombre des curieux qui entouraient la machine quand elle fonctionnait.

La presse lithographique intéressait le rapporteur d'une façon toute spéciale. Le travail exécuté sur cette machine, à l'Exposition, ne laissait rien à désirer, ni au point de vue de l'impression, ni à celui du repérage ; il a rapporté des spécimens d'épreuves qui, soumis à ses collègues du syndicat, ont été reconnus comme parfaits.

Les améliorations apportées par M. Marinoni à la construction des machines lithographiques rendront de grands services aux patrons et aux ouvriers. Les avantages de celle qui figurait à Amsterdam sont très importants au sujet du collage des pierres, qui est sûr, rapide ; du même coup on soulève les deux côtés de la presse, les rouleaux encreurs et les rouleaux mouilleurs. On peut en même temps opérer le débrayage, arrêter la machine instantanément, ce qui est très appréciable en cas d'accidents. Cette presse offre, en outre, l'avantage de pouvoir placer la composition n'importe à quel endroit de la pierre, ce qui est préférable aux presses où l'on est forcé de placer la composition au bord de la pierre. La distribution de l'encre se fait très bien ; le mouvement de va et vient des rouleaux sur la pierre, très doux et très régulier, est fort appréciable pour la bonne exécution des travaux.

La presse lithographique de M. Uytterelst, de Bruxelles, n'avait rien de remarquable. Elle ne sort pas de l'ordinaire des presses de ce genre, ni comme construction, ni comme travaux exécutés par elle.

Les travaux d'impression exposés étaient nombreux ; la France était représentée par les premières maisons de Paris.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

M. Lemercier et C^e^ avait des chromolithographies fort remarquables, destinées à des ouvrages exposés par M^me^ veuve Morel, de Paris. Ces chromolithographies représentaient des types orientaux d'une fidélité et d'une ressemblance parfaite.

Les modèles d'écriture de la maison Godchaux étaient fort bien faits ; moins bien cependant pour l'impression que pour la gravure et la facilité qu'ils doivent donner aux élèves pour leur apprendre à écrire.

La maison Appel exposait un grand nombre d'épreuves en chromolithographies. Cette exposition justifiait pleinement la réputation de cette maison pour ses travaux d'étiquettes en chromolithographies.

Belgique. — M. Emile Aubry, de Bruxelles, exposait des spécimens de reproduction par la lumière et des impressions au crayon, fort bien exécutés. Mais, ainsi que M. Damez l'a expliqué au début de son rapport, il est arrivé trop tard à Amsterdam pour pouvoir se procurer les détails d'exécution de ce genre de travail. Il y avait dans cette exposition des portraits d'une finesse remarquable ; il aurait été très intéressant d'en pouvoir faire la description technique, détaillée, d'autant plus que l'exposant, qui habite maintenant Bruxelles, est un compatriote qui a longtemps résidé à Rouen.

Cinq autres maisons de Bruxelles exposaient des travaux d'impression lithographique ; d'eux d'entre elles attiraient l'attention par des épreuves de photolithographies ; c'étaient les maisons veuve Mertens et Neicla et C^e^.

Hollande. — M. Benedictus. — *Rotterdam*. Travaux lithographiques assez bien exécutés.

Leer et C^e^. — *Haarlem*. — Chromolithographies remarquables pour ouvrages illustrés.

Tresling. — *Amsterdam*. — Chromolithographies très bien exécutées, au point de vue des tons, de la couleur et du repérage.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Allemagne. — M. Gerstakler-Chemnitz. Épreuves d'impression lithographique assez bien exécutées.

Le rapporteur s'en tient là pour son rapport qu'il termine par ces lignes :

« Je n'ai mentionné que les maisons dont les travaux étaient bien exécutés ; je ne crois pas être contredit en disant que la France était encore la première pour la bonne exécution des travaux d'impression. »

RAPPORT DE M. PAUL MOULIN

Délégué par la Chambre syndicale des stéréotypeurs-galvanoplastes de Paris.

Le rapporteur remercie tout d'abord M. le consul général et les employés du consulat d'Amsterdam pour l'affabilité avec laquelle ils l'ont reçu et l'extrême obligeance qu'ils ont montrée à son égard en se mettant à sa disposition pour tous les renseignements dont il a eu besoin.

Sa besogne n'a pas été sans lui causer d'assez grandes difficultés. Dans la section française seule, les recherches lui furent faciles ; les produits de la même industrie se trouvaient bien groupés et permettaient de se rendre un compte exact de la différence qui pouvait exister entre les divers exposants. Il n'en était point de même dans les autres sections, malheureusement ; il lui a fallu passer plus de dix fois dans le même groupe pour trouver la vitrine d'un exposant, indiquée au catalogue.

Ces remarques faites, le rapporteur commence par la section néerlandaise son examen des travaux d'imprimerie, en ce qui concerne la stéréotypie et la galvanoplastie.

Au groupe VII, classe 42, il trouve l'exposition de M. Teterode. Au-dessus des vitrines, cloué sur la draperie, il exa-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

mine d'abord un médaillon ayant environ quarante centimètres de diamètre ; le centre est occupé par une vignette et le tour est formé de lettres typographiques, entourées elles-mêmes d'un filet gras. La composition de ce travail est, en typographie tout à fait ordinaire.

Les reproductions en stéréotypie ou en galvanoplastie, de la même grandeur que le travail typographique, comprennent d'abord :

Un cliché en caoutchouc ; on n'a rien à redire comme fini sur ce travail ; une épreuve faite sur ce cliché pourrait être satisfaisante ; mais comme dans tout il faut envisager le but qu'on s'est proposé d'obtenir, c'est-à-dire l'utilité d'un travail, celui-ci, à ce point de vue, est presque négatif. En effet, jusqu'ici, les clichés en caoutchouc n'ont pu servir dans le commerce que pour faire les griffes des timbres d'une très petite dimension, montés sur une poignée permettant l'impression à la main. Cela serait impossible avec un cachet de quarante centimètres de diamètre.

D'un autre côté, le caoutchouc ne pourrait résister à la pression d'une machine et le cliché serait usé après avoir servi au tirage de cinquante épreuves au plus.

Un autre cliché au plomb, obtenu par le moulage au papier, est tout ce qu'il y a de plus ordinaire. Dans les ouvrages courants de Paris, ce genre de travail est supérieur à ce cliché, qui aurait besoin d'être échoppé.

Sur la même ligne, un autre galvano fait par le moulage à la cire — le relevage des blancs ne laissant subsister aucun doute à cet égard — est également peu soigné, la terminaison en est défectueuse, le relevage des blancs ne se continue pas et l'on aperçoit les reprises de cette opération. Le dressage laisse aussi à désirer ; le filet gras qui forme le cercle de ce galvano a des sinuosités en plusieurs endroits.

Deux autres clichés du même travail : l'un en plâtre, l'autre en gélatine, d'environ trente points d'épaisseur. Le rapporteur ne croit pas qu'on puisse jamais se servir de clichés en plâtre ou en gélatine pour l'impression ; dans tous les cas,

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

le peu de résistance de ces matières fait que ces travaux sont de pure fantaisie.

Le même médaillon, mais moitié grandeur des précédents, se trouvait encore reproduit de différentes manières :

1° Un cliché en cuivre jaune; 2° un cliché en cuivre ou zinc nickelé; 3° un cliché en zinc.

Rien de particulier pour le cliché en cuivre, si ce n'est que le prix de main-d'œuvre doit revenir très cher; c'est de l'argent dépensé inutilement; il est bien plus simple de faire une reproduction en stéréotypie ou en galvanoplastie, puisqu'on possède la composition.

Sous les vitrines se trouve une collection de lettres d'affiches, faites en galvanoplastie et montées sur bois; une matrice en papier ayant servi à fondre et dont le cliché est à côté. Tous ces travaux sont très ordinaires, il n'y a pas de procédé nouveau.

Voilà pour la section néerlandaise tout ce qui était exposé en fait de stéréotypie ou de galvanoplastie. M. Tetternode était le seul exposant dans ce genre dans cette section.

Section belge. — Exposition de M. Guyot, de Bruxelles. — Cette exposition comprend tout ce qui a trait à l'imprimerie : caractères, clichés au plomb et au galvano. Au-dessus des vitrines, on voit d'immenses tableaux représentant des fonds d'actions et d'obligations; c'est le genre principal d'impression de cette maison.

Sous les vitrines se trouve exposé le mobile d'une forme en lettres et cadres galvano, en deux parties distinctes, le fond d'actions et les coupons, ayant pour titres :

CRÉDIT COMMUNAL DE FRANCE

Obligation de 500 francs, remboursable au pair

Un cadre vignettes en galvanoplastie entoure le mobile. Ce travail a été mis sous presse et a servi à l'impression. Deux matrices au papier ont été prises sur ce mobile : l'une,

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

dans laquelle un cliché a été fondu sans que la matière soit détériorée; les blancs de ce cliché, bien qu'assez grands, n'ont point besoin d'échoppage; l'autre matrice n'a pas servi pour fondre; le moulage des deux matrices est très régulier.

Plusieurs galvanos et zinc exposés font voir que rien ici n'a été fait en vue d'une exposition, presque tous les clichés ont servi.

Cependant, et bien que cette exposition soit supérieure à celle de M. Tetternode, il n'y a là encore rien de nouveau : on ne voit que ce qui a toujours été fait jusqu'à ce jour.

M. Moulin tient, avant de quitter la section belge, à parler d'un magnifique travail typographique dont une épreuve seule était exposée à Amsterdam, la composition étant restée à Bruxelles, dans les ateliers de M. Callewaert père, 26, rue de l'Industrie, où il est allé la voir à son passage en revenant à Paris. Il n'a eu qu'à se louer de l'affabilité avec laquelle le directeur de la maison l'a reçu et c'est avec beaucoup de gracieuseté qu'il lui a montré ce beau et grand travail (1).

Le rapporteur n'a pas vu d'autres travaux de stéréotypie et de galvanoplastie parmi les exposants belges.

Section française. — Là le groupement des produits exposés est classé par ordre; aussi les recherches sont-elles faciles pour le rapporteur.

Il ne s'occupe pas des magnifiques expositions des maîtres imprimeurs, mais s'en tient à son programme, qui est de rendre compte seulement des objets ayant trait à la stéréotypie et à la galvanoplastie. Malgré ses recherches, il n'a pu trouver dans l'exposition française qu'un seul exposant en

(1) Le rapporteur n'entre pas dans d'autres détails à ce sujet, mais il est probable qu'il veut parler du *Tableau de la marche des trains en Belgique*. On pourra se faire une idée de ce travail par la gravure qui en représente une section et qui se trouve dans le rapport de M. Alary, page ... M. Alary en donne d'ailleurs une description détaillée.

(*Note des Rapporteurs généraux.*)

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

fait de stéréotypie et de galvanoplastie. C'est M. Danel, de Lille, dont l'exposition résumait tous les travaux qui peuvent se faire dans ce genre.

A côté d'une forme de caractères en plomb, apprêtée pour le moulage au papier, se trouvait la matrice faite sur ce mobile et le cliché obtenu.

La matrice ayant servi à la fonte du cliché est très réussie et n'a aucune arrachure. Le cliché est net, a l'œil et le creux nécessaires, et n'a point eu besoin d'être échoppé, malgré les blancs assez grands qui se trouvent dans la forme.

Il y a également, dans cette exposition, des cadres doubles en filets, vignettes et coins ressortis, d'une très belle exécution.

Puis, en suivant, deux moules à la cire, format in-folio, dont l'un, plombaginé, est prêt pour la mise au bain, et l'autre, couvert de cuivre à sa sortie du bain. La coquille de cuivre détachée, étamée, doublée, dressée, tournée, est entièrement finie. Dans le moule à la cire de cette forme, la difficulté du travail se trouve augmentée par la diversité des éléments qui la composent ; en effet, tout se trouve mélangé : coins, cadres, vignettes, mobiles, grands et petits caractères.

Egalement fait au moyen du moulage à la cire, un magnifique médaillon d'environ vingt centimètres de hauteur, doit être admiré pour le fini de son exécution qui, malgré les grands blancs qui isolent la vignette de son cadre, se trouve être par le relevage à la cire d'une égalité parfaite. Ce médaillon galvano a été nikelé.

Voilà tout ce qui concernait la stéréotypie et la galvanoplastie dant l'exposition française.

Le rapporteur, à propos de la machine Marinoni, qui imprimait le journal hollandais, distribué dans l'Exposition, rend compte de la visite qu'il a faite aux ateliers de ville de l'imprimerie qui édite cette feuille. Il est arrivé juste au moment où l'on clichait un journal, ce qui lui permit de voir le travail depuis le commencement jusqu'à la fin.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Le travail exécuté par les ouvriers hollandais est très long et laisse beaucoup à désirer. Une machine de clichés cylindriques, composée de huit pages, journal grand format, se fait généralement dans les ateliers de France — à la Grande Imprimerie de la rue du Croissant, où le rapporteur est employé — dans un temps variant de quarante-cinq à cinquante minutes ; à Amsterdam, il faut plus du double de ce temps aux ouvriers de la maison Hellermamm et Harms, les imprimeurs du journal en question. Il est vrai qu'en France le travail est mieux rétribué et qu'il est exécuté par des ouvriers spécialistes, ne faisant que la stéréotypie, tandis que les ouvriers hollandais font la composition du journal et passent à la clicherie, sans augmentation de salaire.

Section anglaise. — Exposition nationale de la Banque nationale d'Australie, à Melbourne.

Dans une vitrine de deux mètres de longueur environ sur quatre-vingts centimètres de largeur, sont exposés de magnifiques spécimens de clichés et galvanos, cadres, vignettes, etc., etc.

Sur un bois d'acajou et maintenu de chaque côté par une seule griffe en cuivre, est un cliché en plomb in-8° bien réussi ; plusieurs autres clichés, maintenus par des vis aux quatre coins, montrent que ces travaux, très soignés, sont faits, non pour flatter les yeux, mais bien pour servir et être utilisés.

Dans la galvanoplastie, plusieurs pages de texte, emblèmes d'armes et d'armoiries anglaises et gravures, depuis le format in-16 jusqu'au grand in-8°, et dont le moulage a été fait par le système à la cire, le relevage des blancs ne laissant aucun doute à cet égard.

Des autres galvanos et cadres, quelques-uns nikelés et soudés sur des blocs de matières et à noyau. Des travaux de correction sont également représentés par un grand cliché in-8° dont tout l'encadrement extérieur est en cuivre, et immédiatement un second cadre, mais en plomb, fait par le moulage au papier est soudé sur le premier ; l'intérieur, en caractères

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

de différentes sortes, est en cuivre et ajusté avec ces deux premiers cadres.

Tous ces travaux peuvent être comparés avec l'exposition française de M. Danel, quoique un peu moins bien soignés.

Section allemande. — Exposition de M. Julius Klinkhardt, de Leipzig. Cette exposition comprend : un galvano, format grand in-folio, composé de texte et de quatre gravures représentant les ateliers de l'exposant. Ce travail est grossièrement fait; le serrage de la forme, avant l'opération du moulage, a été fait beaucoup trop haut; il n'est pas régulier, et comme ce galvano a été obtenu par le moulage à la gutta-percha, les blancs ne sont pas relevés et présentent à l'œil une surface rugueuse; cependant, aucun échoppage n'a été fait. Les quatre vignettes, quoique n'ayant pas été rapportées en second lieu, sont nickelées par une deuxième mise au bain, opération de pure fantaisie, puisque les gravures ont d'abord été faites en cuivre, ce qui rendait le nickelage inutile.

Un moule en plâtre et un cliché en plomb, bien réussis, ne portaient aucune trace d'échoppage. Deux empreintes au papier, format in-16, avec les clichés en regard, ne présentaient rien de particulier.

Une page de composition, format in-8°, méritait d'être regardée; ce travail avait été compliqué par des intercalations de petites vignettes et plusieurs encadrements en filets; mais le rapporteur en laisse l'appréciation à ses collègues de la typographie.

CONCLUSION

Mon rapport, dit M. Moulin, en concluant, ne portera pas beaucoup de fruits, au point de vue des progrès réalisés par la stéréotypie et la galvanoplastie. Ce ne sont point en effet, les produits exposés qu'il faudrait examiner, mais bien la

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

manière de produire, et c'est ce qu'il a cherché à faire en visitant divers ateliers. Malheureusement, il suffisait que les patrons connussent sa qualité de délégué pour qu'ils missent toute la mauvaise volonté possible à le renseigner.

A Haarlem, où il s'était rendu pour visiter l'imprimerie Enschedé, il n'a pu y pénétrer. « Les étrangers, lui a répondu M. Enschedé, n'entrant pas dans ses ateliers. »

— D'ailleurs, lui a dit ce monsieur, vous ne verriez rien qui puisse vous intéresser; nos outils nous ont été fournis par M. Boïeldieu, de Paris, et nous faisons exécuter nos clichés et galvanos par M. Michel, également de Paris.

Devant ce parti pris, le rapporteur n'avait qu'à s'incliner.

Il termine en déclarant que ses appréciations ont été complètement impartiales et qu'elles sont l'expression de la vérité absolue.

RAPPORT DE M. PAUL DOUAY

Délégué des typographes d'Amiens (Somme).

Voici en partie le texte du rapport de M. P. Douay :

A l'extrême confiance dont nous a honoré le gouvernement de la République française en nous déléguant à l'Exposition d'Amsterdam, comme ouvrier typographe, nous ne saurions répondre, dans notre rapport, autrement que par la plus entière franchise. Nous n'y faillirons point, et après nous être permis d'implorer votre indulgence sur notre première visite d'exposition de ce genre et en pays dont la langue nous est totalement inconnue, c'est avec confiance que nous vous adressons nos modestes appréciations sur ce qui relève de notre profession ou s'y rattache.

L'importance de la typographie en France, nous avait fait, tout d'abord, supposer que nous allions trouver à Amsterdam une Exposition fort complète et des plus étendues; aussi notre déception a-t-elle été grande en constatant combien la

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

typographie française et nos grandes imprimeries étaient insuffisamment représentées. Quoique nous sachions qu'il n'y ait point, pour le moment, d'innovations récentes à mettre en lumière, nos patrons auraient dû cependant, cette fois encore, prouver que la nation française sait tenir à un juste niveau l'art auquel l'humanité doit une part, relativement sérieuse, des progrès réalisés depuis des siècles.

Notre désir le plus vif en visitant l'Exposition d'Amsterdam, était d'y rencontrer ce que nous appelons du *mobile*, et d'avoir à contempler et juger ces travaux de talent et de bon goût, tels que : tableaux, factures, circulaires, menus, etc., etc., et qu'en terme professsionnel on désigne sous le nom de *bilboquets*. Mais hélas ! rien de tout ceci ou fort peu de chose. Force nous fut donc de nous arrêter aux maisons dont les travaux exposés peuvent être appréciés plutôt au point de vue de la librairie qu'à celui de la typographie.

Voici le résultat impartial et sincère de nos observations :

Imprimerie nationale. — *Ministère des travaux publics ; ports maritimes de la France* (tomes I, II, III et IV ; 1829) : Les tableaux et alignements de cet important ouvrage sont dignes d'éloges ; mais en ce qui concerne les grands titres, dont les dispositions et proportions sont bien comprises, nous aurions préféré qu'ils fussent descendus de quelques *cicéros*, cela n'aurait pas manqué d'en faire ressortir la valeur, que nous signalons. L'impression est régulière et soignée.

Combien nous voudrions que cet honorable établissement laissât là cette primitive coutume de ponctuer les titres de ses travaux ; point n'est douteux que nous ayons, en ce *desideratum*, l'approbation de nombre de nos confrères.

Maison Chaix et Cie, de Paris. — *Bulletin de la Société de protection des apprentis*. (1874) ; Tout en reconnaissant que ce volume n'est qu'un bulletin, c'est-à-dire un labeur courant, nous demandons néanmoins, et pour ajouter à sa bonne exécution, pourquoi on en a tenu les titres tant à l'étroit,

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

lorsqu'il eût été facile de procéder autrement, eu égard aux belles queues de pages de fin de chapitre. Les notes nous paraissent être en un caractère ayant un point de trop, mais il est vrai qu'il peut se faire que le spécimen ait été adopté tel. L'impression et la qualité du papier sont louables.

Maison Firmin-Didot, de Paris. — *Dictionnaire d'architecture*. — Mis en pages sur deux colonnes, cet ouvrage, comme composition, ne nous semble pas mériter de félicitations. L'emploi de caractères classiques eût été, selon nous, de meilleur goût pour la confection du grand titre. La gravure du *Portail des Libraires*, de la cathédrale de Rouen, dénote le savoir-faire du conducteur qui en a exécuté la mise en train.

La magnifique édition de *Paris à travers les âges*, vient ajouter à la renommée de la maison Firmin-Didot.

Maison Quantin, de Paris. — Grandiose collection de beaux volumes. Notre attention est particulièrement attirée sur de très belles impressions en couleurs, tirées sur presse à bras, lesquelles démontrent bien tout l'attachement de cette maison aux progrès typographiques.

Maison Mercier et Cie, de Paris. — Nous ne saurions ne point relater le superbe volume : l'*Espagne*. Celui-ci a fait l'objet de notre attention la plus sérieuse ; la façon des titres, la composition, la mise en pages, l'illustration ainsi que le tirage de ce splendide ouvrage, ont droit à de vives et judicieuses félicitations, car l'art typographique y déploie une partie de ses ressources et démontre ce que l'on peut en obtenir d'éclat.

Maison Danel, de Lille. — Nous apprécions à leur juste valeur la composition et la stéréotypie des *Bons* du Chemin de fer de Hermes ; mais — et d'après ce que nous observons — nous est-il permis de poser cette question : Est-ce que cette maison n'aurait pas encore abandonné le serrage en bois? Elle n'ignore point que ce système moyen âge est surpassé par d'autres qui présentent de réels et sérieux avantages. Les caractères, fleurons et accolades exposés, et sor-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

tant de la fonderie de cet important établissement, sont d'une netteté parfaite. Les filets, les pointillés et les tremblés ne paraissent avoir aucun défaut d'exécution ; il ne reste à leur souhaiter que cette consistance qui manque généralement au plomb, et point n'est douteux que celui-ci, dans un usage fréquent, devienne aussi coûteux, si ce n'est plus, que le cuivre, sans jamais pour cela donner au travail un cachet toujours nécessaire.

Maison Marinoni, de Paris. — Cette maison expose cinq machines, dont une presse lithographique, format double raisin, et spéciale pour les impressions de luxe en chromo. Deux machines typographiques fonctionnent sous nos yeux ; la première est la presse rotative, imprimant, avec papier continu, les journaux du plus grand format. Cette machine plie un journal à quatre pages avec trois plis, ou reçoit mécaniquement les feuilles sans les plier ; ce changement de marche se fait même très promptement ; la seconde, est une ravissante presse à retiration, format double jésus, laquelle possède des perfectionnements nouveaux et importants qui la rendent plus accessible que ces machines à retiration que nous rencontrons encore dans la plupart des imprimeries. Outre nombre d'avantages, cette presse est pourvue d'un appareil nettoyant les blanchets à chaque tour de cylindre et supprime ainsi la marge en décharge. Lorsque le besoin s'en fait sentir, le receveur mécanique peut être supprimé en déplaçant quelques cordons.

Les nombreux brevets et hautes récompenses que la maison Marinoni obtint aux expositions antérieures, nous dispensent de nous étendre davantage sur les améliorations apportées aux produits de sa fabrication.

Société anonyme de Vidalon-lès-Annonay (Ardèche). — Là, c'est la fabrication du papier dans toutes ses phases, c'est-à-dire depuis l'état liquide jusqu'au moment où il atteint ce corps solide que nous lui connaissons.

Maintenant, pourquoi tairions-nous cette dose de jalousie et d'amertume qui s'empara de nous lorsque nous vîmes ces

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

petites merveilles provenant d'écoles professionnelles de la ville de Paris? Hélas! à l'exception de la typographie, peut-être, laquelle exige pourtant une longue durée d'apprentissage, nombre de professions sont là des mieux représentées : couture, sculpture, tournage, menuiserie, serrurerie, etc., etc.; le nom et l'âge de l'enfant sont joints à ces travaux. *Mirabile visu.*

Il est certain que le gouvernement, les administrations départementales et locales, après l'achèvement de cette œuvre si noble et si louable qu'ils ont entreprise pour l'instruction par le livre, la complèteront par celle du précoce et habile maniement des outils.

Est-ce au défaut de groupement de l'Exposition — plainte que nous entendons également formuler par d'autres professions que la nôtre — que nous devons attribuer notre regret de n'avoir su trouver le groupe typographique de la section hollandaise? C'est alors qu'il nous vint à l'esprit, et pour y suppléer, de visiter au moins deux imprimeries d'Amsterdam, ainsi que de Bruxelles, avant de rentrer en France. Les adresses des maisons Hellerman-Harms et Roeloffzen, d'Amsterdam, nous sont communiquées par un ami que nous rencontrons par hasard. C'est après bien des demandes de renseignements — en français — que nous trouvâmes enfin et visitâmes le premier de ces établissements ; dans l'autre, après y avoir été froidement reçu et qu'on eût fait lecture d'une lettre annonçant notre intention, on nous pria de revenir le lendemain. A Bruxelles, nos confrères nous ont fait l'accueil le plus empressé et le plus sympathique. De ces visites, notre jugement est que si l'outillage, les procédés et les matières employées sont les mêmes qu'en notre chère patrie, du moins constatons-nous que ces ateliers ont atteint un degré supérieur à la généralité des nôtres, au point de vue de la bonne disposition et du parfait agencement, desquels découlent, indéniablement, une exécution prompte et soignée des travaux, tout en procurant au personnel l'hygiène qui lui est nécessaire.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Au questionnaire, M. P. Douay a envoyé les réponses suivantes, que nous résumons pour la facilité du lecteur :

A Amiens, les ateliers de typographes sont de minime importance ; le prix de la journée est de 4 fr. 50. Les femmes sont employées à la composition, sinon à Amiens, au moins dans le département, à Abbeville, par exemple. Dans cette ville, le salaire des ouvriers compositeurs est de 4 francs par jour, celui des femmes varie de 2 à 3 francs.

Les typographes ont fait et font tous les efforts possibles pour entraver, au nom de la morale et de la santé, les effroyables effets de l'admission des femmes dans l'imprimerie. Malheureusement ces efforts sont peu couronnés de succès. L'entrée de la femme dans la composition suit une marche constamment ascendante, bien que la mortalité soit de 75 0/0 pour celles qui exercent cette profession.

La durée de l'apprentissage est de trois à quatre ans et ne saurait être moindre. Les enfants commencent leur apprentissage vers l'âge de quatorze à quinze ans, et comme il arrive très souvent que les deux premières années sont, dans les imprimeries de la contrée, *consacrées* au nettoyage, aux courses et au service de la papeterie, les apprentis connaissent juste leur métier quand ils sont obligés de partir pour payer la dette que nous devons tous à la patrie.

La loi sur la surveillance des enfants employés dans les fabriques, ateliers et manufactures n'est presque pas appliquée dans les imprimeries du pays. Le rapporteur a rarement pu constater la visite des inspecteurs.

La durée moyenne de la journée est de dix heures. Les chômages sont fréquents. Le rapporteur en fait remonter la cause au trop grand nombre d'apprentis que font les patrons, à la clicherie, à la concurrence de la lithographie. Les remèdes à apporter à cet état de choses seraient, d'après lui, la limitation du nombre des apprentis, ainsi que l'établissement d'un tarif à peu près uniforme pour toute la France, pour le taux des salaires et les prix du travail (prix de facture).

La généralité des ateliers est insalubre ; l'air, le jour font

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

presque partout défaut. Les matières employées dans la typographie sont reconnues pour être dangereuses et nuisibles à la santé. Le rapporteur cite : l'essence de térébenthine, le vernis de l'encre, la vapeur de la machine, la poussière de plomb qui se dégage des cases, les murailles, bien rarement blanchies ; à cela, il faut encore ajouter la chaleur du gaz, peu de patrons prenant la précaution hygiénique de placer des verres sur les becs.

A propos des chômages, dans une correspondance qu'il nous a adressée après l'envoi de son rapport, le délégué des compositeurs typographes amiénois nous prie d'ajouter cette remarque : « La typographie s'est vu porter un coup fatal lors de la suppression du brevet d'imprimeur. Cette liberté a fait surgir nne multitude de petites maisons, qui n'ont d'imprimerie que le nom. Ces maisons, pour l'exécution de leurs pitoyables travaux et leur concurrence déloyale aux patrons encore soucieux de l'avenir de leur honorable profession, sont bien les pieuvres (*sic*) qui nous sucent et compromettent nos salaires futurs. »

Nous laissons au rapporteur la responsabilité de cette dernière appréciation ; mais du moment qu'il nous en demandait la publication, fidèles à notre règle de conduite, nous devions lui donner satisfaction.

En terminant, M. P. Douay fait des vœux pour que le gouvernement s'occupe à bref délai de la création d'écoles professionnelles et d'apprentissage.

Sur ce terrain, nous sommes complètement d'accord avec lui.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

EXTRAIT DU RAPPORT COLLECTIF (1)

Des délégués de l'Union des syndicats de la ville de Bordeaux
(M. Pierre Rousset, typographe, délégué).

La Hollande, qui fut un des berceaux de l'imprimerie, et dont les éditions anciennes sont des plus recherchées, n'a exposé aucun ouvrage typographique qui soit à signaler. Quelques travaux lithographiques, un certain nombre de chromos, ainsi que des ouvrages de papeterie et de reliure, tout en étant dans de bonnes conditions d'exécution, n'offrent pas un attrait suffisant pour appeler l'attention des visiteurs.

M. Rousset cite les expositions de MM. Tetterode, Lulkié et Smith, d'Amsterdam; Brill, de Leiden; Wyt, de Rotterdam, dont les produits ont été longuement appréciés par d'autres rapporteurs.

La Belgique, dont l'exposition typographique était plus complète que celle de la Hollande, a soumis à l'appréciation du jury des travaux qui ont exigé, non seulement beaucoup de soins, mais un talent réel chez ceux qui les ont exécutés.

A citer d'une façon spéciale le tableau synoptique des chemins de fer belges, exposé par M. Félix Callewaerts, de Bruxelles. Le tableau, exécuté à l'aide de filets indiquant la direction des différentes lignes, donne en même temps les tarifs qui s'y rapportent. Le jury a accordé une médaille d'or à cet important travail typographique.

M. Schildneck, de Bruxelles, expose une composition typographique représentant, à l'aide de petites vignettes combinées, la façade d'un monument. Cette combinaison peut trouver un emploi facile et pratique dans bien des circonstances.

Le délégué cite encore la maison Boulard et Havaud, lithographes de la cour, pour son exposition de chromolithographies et ses travaux de reliure et de papeterie.

(1) Voyez 1er volume, page 579.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Dans l'exposition allemande, un seul exposant, M. Klinckhardt Julius, a exposé quelques travaux typographiques et lithographiques d'une certaine valeur.

MM. Sands et Dargall, de Melbourne (Australie), ont envoyé divers ouvrages qui indiquent que là aussi on trouve des personnes qui ont à cœur les progrès de l'art de l'imprimerie.

Parmi les exposants parisiens, M. Rousset signale la maison Quantin, pour les soins qu'elle apporte à l'exécution des travaux qui sortent de ses presses : texte, gravures, illustrations, impressions, rien n'est négligé.

La réputation de la maison Didot n'est plus à faire, son exposition est des plus remarquables. MM. Goupil, Hetzel, Jouaust, Lahure, Lemonnier, Lévy, Marpon, etc., etc., ont aussi exposé de riches collections faisant le plus grand honneur à la typographie française.

La maison Lorilleux et la maison Schneider, de Paris, ont une belle collection d'encres d'imprimerie de toutes couleurs, ainsi que vernis et pâtes à rouleaux.

M. Danel, de Lille. — Exposition très variée, remarquable surtout sous le rapport du clichage, de la stéréotypie, de la galvanoplastie et de la chromotypographie. Les exemplaires exposés sont d'une exécution parfaite.

Le rapporteur n'a garde d'oublier M. Marinoni dans son travail; il détaille, l'une après l'autre, les machines exposées par le célèbre constructeur; nous nous contentons de citer le nom seulement, ce compte rendu ayant été fait par d'autres.

M. Rousset termine la partie qui lui est propre dans le rapport collectif des Bordelais, en disant que les femmes ne sont occupées dans aucune des imprimeries d'Amsterdam. Il serait désirable que cet exemple fût imité en France, où, au contraire, on tend à généraliser l'emploi de la femme dans les imprimeries, sans s'inquiéter des funestes conséquences qui en résultent au double point de vue de l'hygiène et de la morale.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

RAPPORT DE M. AUGUSTE FERRA

Ouvrier typographe, délégué par le département des Bouches-du-Rhône.

M. Auguste Ferra commence son rapport en relatant de quelle façon la typographie est comprise à Bruxelles, où il s'est arrêté avant de se rendre à Amsterdam :

Les imprimeries sont au nombre de trente-cinq environ. Il y a une vingtaine de journaux, dont dix paraissent quotidiennement. La corporation typographique s'élève à plus de 700 ouvriers; sur ce nombre, 650 au moins forment l'Association bruxelloise, autrement dit la Chambre syndicale. Le règlement de cette Association contient un article où il est dit que : « Tout typographe qui désire en faire partie doit, préalablement, subir un examen de capacité primaire et professionnelle devant une commission nommée à cet effet, et qui décide de son admission. » On comprend facilement quelles doivent être les conséquences de cet article aussi bien pour les patrons que pour les ouvriers.

Les typographes associés ont un tarif dans les principales sections de la Fédération. La journée, dite de *conscience*, se paie à raison de 55 centimes l'heure, soit 5 fr. 50 pour dix heures de travail. Le prix du mille de *cadratins* pour les ouvriers travaillant aux pièces est de 1 fr. 10 pour la réimpression et de 1 fr. 20 pour la *copie* manuscrite. Le prix des journaux est établi en prenant pour base le nombre de mille de cadratins. Chaque compositeur représente une valeur de 4 milles par jour.

L'*Indépendance belge*, dont la nature de ses abonnements et de sa vente nécessite quatre éditions par jour, a, en plus, une édition hebdomadaire d'outre-mer comprenant huit pages de texte. L'équipe de composition compte vingt personnes. Une demi-équipe de sept supplémentaires, faisant chacune trois heures de nuit à 0 fr. 99, est à la disposition du chef

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

d'atelier lorsqu'il y a surcroît de travail, ainsi qu'à la disposition des *piétons* qui voudraient se faire remplacer. Ces supplémentaires font également la *distribution*.

Toutes les imprimeries sont occupées par les membres de l'Association ; cinq ou six maisons seulement emploient des dissidents, et encore sont-elles des moins importantes.

Au Congrès international de 1880, tenu à Bruxelles, l'exclusion de la femme de l'imprimerie a été votée à l'unanimité. « L'homme à l'atelier ; la femme à ses travaux de ménage ! » Tel fut le vœu général. Depuis, les typographes belges ont toujours réussi à mettre en pratique les résolutions du Congrès. Il n'y a qu'à Braine-le-Comte, à vingt-quatre kilomètres de Bruxelles, où l'on emploie des femmes, mais en très petit nombre. Il est bien entendu que l'expulsion des femmes ne vise que les *compositrices*, car femmes et filles sont employées aux travaux de machines comme *pointeuses* et à la papeterie comme *brocheuses*.

En somme, dans la typographie, la femme n'est pas à redouter, pour le moment du moins, et de longtemps elle ne viendra point paralyser les efforts des ouvriers belges pour améliorer leur position sociale.

La question de l'apprentissage est sur le point de recevoir une solution : on imposerait l'âge de 12 ans au moins et un certificat d'études primaires. Des vœux ont été émis au dernier congrès annuel de la Fédération belge et seront étudiés dans les sections. Actuellement on emploie *un* apprenti par *dix* confrères ; il n'y a que dans les maisons non tarifées que ce nombre est dépassé.

L'Association de Bruxelles possède, en outre, une caisse de chômage. La somme de 2 fr. 50 par jour est allouée à ses membres pendant trois périodes de douze semaines, espacées de huit semaines chacune. Au bout de ce terme, il y a interruption de secours pendant deux ans.

La corporation a un organe mensuel : le *Typographe*, organe qui, indépendamment des questions typographiques, s'occupe de tout ce qui peut intéresser la classe des travail-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

leurs, car en Belgique, comme partout, elle n'est pas indemne de vexations.

L'installation des imprimeries et des ateliers est des mieux comprises, au double point de vue de l'éclairage et de l'hygiène. Les salles de composition, ainsi que celles des machines, sont vastes et bien aérées ; les parois sont badigeonnées fréquemment à la chaux. Ces imprimeries laissent derrière elles la majeure partie de celles de la capitale française, où l'on a malheureusement le tort de croire que tout est pour le mieux.

Pour donner une idée de la situation de l'ouvrier à Bruxelles, il est utile de faire connaître le taux des salaires des principales corporations qui forment la classe laborieuse de cette ville :

Les conducteurs-typographes gagnent de 0 fr. 60 à 0 fr. 70 l'heure ;

Les clicheurs-galvanoplastes, de 0 fr. 35 à 0 fr. 60 l'heure ;

Les lithographes gagnent de 2 fr. 50 à 9 francs par jour ;

Les sculpteurs en bois, de 0 fr. 50 à 0 fr. 70 l'heure ;

Les carrossiers gagnaient récemment encore 0 fr. 70 l'heure, mais par suite de la formation en société de la plupart des petits patrons, leur salaire se trouve réduit à 0 fr. 50 et même à 0 fr. 45. Voilà bien les effets déplorables que les monopoles produisent sur la condition des travailleurs ;

Les plombiers-zingueurs, 4 fr. 50 par jour (douze heures de travail) ;

Les chaisiers, de 0 fr. 48 à 0 fr. 55 l'heure ;

Les tailleurs d'habits, de 0 fr. 50 à 0 fr. 55 l'heure ;

Les bourreliers (colliers), 0 fr. 40 c. l'heure. Ceux faisant les harnais, 2 fr. 50 à 3 francs par jour. (Ces derniers sont ordinairement des villageois venant travailler à Bruxelles à une époque déterminée de l'année.)

Les menuisiers, de 0 fr. 45 à 0 fr. 50 c. l'heure ;

Les tailleurs de pierres, de 4 fr. 50 à 5 fr. par jour ;

Les peintres-décorateurs, de 0 fr. 70 à 0 fr. 80 l'heure ;

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Les spécialistes (faux bois et marbre), de 0 fr. 60 à 0 fr. 65 l'heure ;

Les peintres en bâtiment, 0 fr. 50 l'heure ;

Les sculpteurs sur pierres, de 8 à 12 francs par jour ;

Les maçons, de 4 fr. 50 à 5 fr. 50 par jour ;

Les orfèvres, de 0 fr. 60 à 0 fr. 70 ;

Depuis la concurrence faite par les ouvriers hollandais, les cigariers gagnent, pour douze heures de travail, la somme de 3 fr. 50 ;

Les boulangers, eux, touchent de 35 à 40 francs par mois ; ils sont considérés par les patrons comme des serviteurs ordinaires et doivent rentrer à heure fixe. Ils sont nourris et entretenus.

Le rapporteur, pendant un court séjour en Hollande, a été frappé de l'indifférence que montrent les ouvriers typographes de ce pays pour tout ce qui touche à leur émancipation matérielle et intellectuelle ; il est d'avis que si l'imprimerie est déchue de son ancienne splendeur, on ne peut l'attribuer qu'à cet état de choses déplorable.

Quel contraste surprenant entre le caractère français et le caractère hollandais ! Autant le Français est communicatif, exubérant, autant le Hollandais est réservé et froid.

Beaucoup de Hollandais ont accueilli avec plus d'appréhension que de joie de voir leurs habitudes de vie calme dérangées et troublées par l'arrivée des étrangers. Les Hollandais, en général, ont vu avec une certaine inquiétude commencer les préparations de leur Exposition ; c'est le contraire pourtant qui aurait dû se produire, car c'était pour eux une occasion de grands bénéfices qui se présentait. Ils se trouvent, paraît-il, si bien chez eux qu'ils ne doivent pas aimer qu'on les y importune ; cela tient au tempérament, à ce qu'il faut croire.

Les renseignements qui m'ont été fournis sur Amsterdam, au point de vue typographique, n'auraient pas eu une grande importance si je m'étais trouvé satisfait de ceux donnés par les personnes auxquelles je me suis adressé à ce

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

sujet. En effet, j'avais appris que la ville comptait environ une soixantaine d'imprimeries, grandes et petites; qu'il y avait également deux ou trois fonderies en caractères typographiques, et que le nombre des éditeurs et libraires atteignait le chiffre de près de trois cents. Mais c'était tout.

Devant les chiffres que je viens de donner concernant les imprimeries, je m'explique difficilement la pauvreté de l'exposition des patrons imprimeurs hollandais, surtout si on la compare avec l'exposition de l'imprimerie française. Ils redoutent probablement de montrer leurs produits aux visiteurs étrangers, afin de ne pas en divulguer les *secrets* de confection. Je n'ai eu accès que dans deux imprimeries seulement. On y pénètre très difficilement. Pourquoi cette méfiance? Le peu de temps que j'ai passé à Amsterdam ne me permet pas de me prononcer d'une manière précise à ce sujet. Il paraîtrait, toutefois, que l'arrivée des délégués ouvriers aurait produit, chez les patrons, une fâcheuse impression, et qu'une fort mauvaise réputation nous avait précédés à Amsterdam. Ils se sont probablement imaginé que nous allions bouleverser le pays en donnant de mauvais exemples et de mauvais conseils; en un mot, pour me servir d'une parabole, que nous étions « l'ivraie » qu'ils devaient bien se garder de mélanger à leur « froment ». Comment supposer que des ouvriers aient pu, pendant leur court séjour dans cette ville, motiver une aussi grande frayeur? Si réellement les choses se sont passées ainsi, on avouera que ces craintes étaient toutes puériles. Pour être bienveillant, je consens à l'attribuer, au contraire, à la régularité systématique avec laquelle les Hollandais procèdent : on pensera alors que la visite d'un étranger pouvait nuire à la bonne marche des travaux.

On peut évaluer à 700 ou 800 le nombre des ouvriers formant la corporation typographique. Quoique ces chiffres paraissent importants, il est malheureux cependant de constater que le nombre d'ouvriers qui sont *associés* ou *syndiqués* est relativement très minime. En vérité, en Hollande, les

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

classes ouvrières sont bien arriérées, principalement en ce qui concerne leurs intérêts. L'ouvrier est d'une grande simplicité et montre peu d'esprit d'initiative ou d'entreprise. On ne se douterait pas que la capitale de la Hollande n'est séparée de la Belgique que par quelques centaines de kilomètres de voie ferrée; les mœurs et les tempéraments ne sont pas du tout semblables : d'un côté, les associations se comptent par centaines ; les corporations sont bien organisées et fonctionnent d'une façon relativement satisfaisante; de l'autre, c'est tout le contraire.

Il faut rechercher la cause principale de cette apathie dans le peu d'instruction que l'ouvrier hollandais a reçu à l'école où on lui enseigne tout juste ce qu'il faut pour faire un ouvrier ou plutôt une machine humaine. Il y a bien, paraît-il, dans les écoles moyennes, quelques places réservées au fils intelligent du travailleur, mais on les voit rarement occupées par celui-ci. Pourquoi ? dira-t-on. Parce que l'artisan réalise un salaire par trop minime pour permettre à son fils la fréquentation des cours qui auraient pour résultat, sans doute, de le rendre moins malheureux que lui. En un mot, une instruction supérieure n'est donnée qu'aux enfants de ceux qui possèdent une fortune, et alors cette instruction est poussée à ses extrêmes limites, car tout commerçant ou industriel hollandais, pour mener à bien ses affaires, doit forcément connaître quatre ou cinq langues : le français, l'anglais, l'allemand, notamment ; il en est même, ceux qui ont des relations avec les colonies, qui parlent couramment la langue des Célestes. On voit par là que les classes de la société sont bien distinctes; ceux qui sont énormément riches et ceux qui sont excessivement malheureux. Aux uns, sont réservées toutes les satisfactions; aux autres, tous les déboires et toutes les privations.

Dans leurs rapports quotidiens avec leurs ouvriers, les patrons ne laissent jamais échapper l'occasion de montrer leur supériorité et de leur faire comprendre toute la distance qui les sépare. Il en est de même, naturellement, pour les

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

simples serviteurs; mais envers ceux-ci surtout les vexations sont nombreuses, et les femmes, principalement, sont les premières à supporter tout le poids de cette déplorable situation.

Mais, revenons aux... typographes. La grande majorité des ouvriers du livre travaillent dix heures par jour; quelques-uns exécutent ces dix heures de labeur d'un seul trait, avec une demi-heure d'intervalle; dans d'autres imprimeries il en est qui ont deux heures pour prendre leur repas. Il y a des imprimeries où, en hiver, on travaille dix heures, et, en été, douze heures. Des heures supplémentaires sont souvent faites, principalement dans les maisons où s'exécutent les travaux de ville et de commerce, et cela en hiver; ces heures supplémentaires ne sont pas payées dans toutes les imprimeries.

On ne peut sérieusement fixer le nombre d'apprentis employés dans les imprimeries, celui-ci *baissant* chaque jour. Sous ce rapport la situation des Hollandais est enviable, car, en France, le chiffre de ces malheureux jeunes gens ne fait qu'augmenter, alimenté qu'il est par les procédés de patrons peu soucieux de leur métier; on les emploie à faire des courses et à *bourrer* quelques lignes sans se préoccuper du sort qui les attend quand ils seront arrivés en âge de gagner une journée leur permettant de vivre.

Parmi les typographes il n'est nullement question d'écoles d'apprentissage, bien que dans certaines autres industries ou manufactures le système de l'école soit à l'épreuve, notamment dans les forges de la Société des Chemins de fer hollandais; dans la fabrique de levure et d'alcool de M. van Marken, à Delft, et dans la fabrique de M. Stork, à Hengels. Les apprentis typographes obtiennent un salaire dès le premier jour de leur admission dans l'imprimerie, et l'augmentation se produit par année au fur et à mesure qu'ils progressent dans leur métier.

Relativement aux salaires réalisés par les typographes, sur les 700 à 800 ouvriers, il y en a seulement 150 qui ga-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

gnent de 12 florins (25 fr. 39) à 20 florins (42 fr. 32) par semaine, y compris les conducteurs de machines. Ils doivent être à même de pouvoir exécuter *tous* les travaux qui peuvent se présenter dans une imprimerie; il y a même des patrons qui exigent que les compositeurs connaissent la clicherie et les machines. Dans ce cas, la main-d'œuvre doit s'en ressentir forcément, car il est impossible à un typographe d'être à la fois compositeur, clicheur et conducteur-imprimeur; et, en admettant qu'il y ait des ouvriers habiles en Hollande comme ailleurs, on me permettra de croire cependant que la généralité ne doit pas remplir ces diverses conditions d'une façon toujours satisfaisante; de ce fait, la production est moindre et le prix de revient des travaux ne doit pas beaucoup différer de ceux de la France.

Il y a une catégorie de typographes qui réalise 17, 18 et 20 *cents* l'heure, soit 36, 38 et 40 centimes; toutefois la moitié des 7 à 800 ouvriers gagne moins de 17 *cents* (36 centimes) l'heure.

Les chefs d'ateliers ne sont naturellement pas compris dans ce nombre; leur salaire varie entre 16 florins (38 fr. 86 et 20 florins (42 fr. 32). Certains réalisent davantage selon l'importance de la maison qui les occupe.

Les conducteurs de machines, que nous avons vus travailler dans l'imprimerie Hubner, gagnent de 2 florins 50 cents à 3 florins (6 fr. 30). Les margeurs, 1 florin 25 cents (2 fr. 65) par jour.

Les femmes que nous avons remarquées dans l'imprimerie Arnd, *conduisant* et *margeant* sur des petites machines, genre Minerve, gagnent 4 florins par semaine, soit 8 fr. 40.

Les *compositrices* sont complètement inconnues en Hollande.

Les journaux et les labeurs *indistinctement* se font en conscience. Le prix de l'heure varie selon les capacités ou l'habileté des compositeurs, mais ne dépasse que rarement la somme de 50 centimes, ce qui met le maximum de la journée à 5 francs. Les relieurs et les *lingueurs* sont mal ré-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

tribués, alors que les fondeurs en caractères réalisent presque le salaire du typographe.

Dans les autres grandes villes de la Hollande le taux des salaires réalisés par les typographes est à peu de chose près le même que celui d'Amsterdam; il est plutôt moindre que plus élevé. Si le salaire n'augmente pas dans les grands centres, la cause en est à la concurrence que leur font les petites localités; il existe une imprimerie située dans une ville de quatrième ordre, dont le *chef d'atelier* touche 9 florins (19 fr. 04) par semaine; remarquez bien que je dis *neuf florins par semaine*. On juge par ce salaire dérisoire quel doit être celui des simples ouvriers. Rien ou à peu près.

En résumé, l'auteur constate, sans être chauvin, que la France remporte la palme sur tous ses voisins, et que, à quelque nationalité qu'on appartienne, on reconnaît forcément, au milieu de cet amoncèlement de produits, ceux qui proviennent de notre beau pays.

Le lecteur remarquera avec nous que M. Ferra, délégué de Marseille, a fait preuve d'un grand esprit d'observation; nous regrettons de ne donner qu'un extrait de son rapport, dans lequel il a soulevé discrètement le voile qui cache la misère de sa corporation dans ce pays, où l'ouvrier des villes attend avec résignation des temps meilleurs.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

RAPPORT DE M. JACQUES ALARY

Délégué de la Chambre syndicale typographique parisienne
(*Délégation ouvrière parisienne*).

« L'Exposition universelle d'Amsterdam, pour laquelle une délégation ouvrière a été nommée dans le but d'aller étudier les produits industriels des différents pays du monde, se développe sur les bords de l'Amstel, à deux pas des polders verdoyants et toujours humides. Elle résume le génie, la puissance et surtout les progrès de tous les peuples qui ont répondu à l'appel qui leur était fait par la Hollande, de venir participer au grand tournoi international qu'elle donnait pour glorifier le travail.

« C'est une des belles institutions de l'Europe moderne, qui n'est inscrite dans aucun traité, et par cela même n'en est que plus fidèlement pratiquée, que celle qui fait, à tour de rôle, de chaque capitale de l'Europe le siége des grandes assises de l'industrie humaine. Il était donc naturel que les Pays-Bas offrissent à leur tour l'hospitalité au monde du travail. »

Tel est le début du rapport de notre vieux camarade, M. Jacques Alary, le délégué des typographes parisiens.

C'est certainement une œuvre hors de pair que cette magistrale étude de la typographie à l'Exposition d'Amsterdam et dans les principales villes de Hollande et de la Belgique.

M. J. Alary ne s'est point, en effet, contenté d'étudier les produits de son art, exposés dans les galeries du palais éphémère construit sur les bords de l'Amstel par un Français, pour réaliser l'idée d'un autre Français; il a voulu remonter aux sources de l'art de l'imprimerie dans ce pays qui a produit tant de chefs-d'œuvre, aux seizième, dix-septième et dix-huitième siècles; ce pays où la pensée libre s'était réfugiée, où les écrivains affranchis de la routine, où les philosophes, les novateurs, les laboureurs de l'idée, les pionniers du progrès, venaient faire imprimer les œuvres qu'ailleurs eût « brûlées la main du bourreau! »

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Il s'est rendu en pieux pèlerin aux ateliers des vieux maîtres imprimeurs. Il est allé s'incliner devant les presses d'où sortirent, mouillés par les pleurs des proscrits de l'Edit de Nantes, les livres vengeurs qui flagellèrent, comme il le méritait, le roi doré sur tranches du palais de Versailles, le monstrueux auteur des dragonnades, l'amoureux sénile de la veuve Scarron, cette sanglante pénitente du jésuite Letellier!

Tour à tour sont évoquées les figures des inventeurs et des initiateurs de l'imprimerie. On apprend à connaître les misères et les déboires de ce pauvre grand homme de Gutenberg, pillé, volé et calomnié par son associé, le *capitaliste* Faust.

La postérité reconnaissante a su venger Gutenberg, dont la merveilleuse invention vint émanciper le monde en donnant des ailes à la pensée!

On assiste au défilé des Laurent Coster, le « légendaire » sacristain de la cathédrale de Haarlem; des Elzevier, dont les œuvres sans prix font la joie et l'admiration des bibliophiles, et dont les successeurs, la famille Enschedé, continuent, de nos jours encore, à suivre les traditions; des Plantin, que Tours vit naître et dont Anvers s'enorgueillit et conserve la maison convertie en musée.

C'est avec un profond respect que l'auteur parle des hommes qui ont illustré l'art de l'imprimerie.

Si nous ajoutons, que chez lui la forme est toujours à la hauteur de la pensée, le talent de l'écrivain égal à la science et à l'érudition professionnelle du typographe, on comprendra facilement le plaisir que nous avons éprouvé à la lecture de son rapport et le grand cas que nous en faisons.

Le lecteur partagera notre satisfaction, nous en sommes persuadés. Aussi, nous n'avons point voulu résumer ce travail: nous l'avons cité en entier, en supprimant seulement les pages qui contiennent des appréciations ou remarques que nous ne pouvions reproduire ici, pour des raisons que nous avons déjà expliquées plus haut.

Tout en restant toujours sur le terrain professionnel, le rapport de M. Alary est néanmoins un travail de grande

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

valeur littéraire; il fait honneur à la classe ouvrière en général et à l'intelligente corporation des ouvriers typographes en particulier. Ce sera sûrement une des parties les plus intéressantes et les plus lues du Rapport d'ensemble. Il était bon que ce travail figurât presque au complet dans cette publication, bien qu'il ait déjà paru en brochure. Une brochure s'égare, se conserve moins longtemps qu'un volume.

D'autre part, si le rapport de la Délégation nationale ouvrière à l'Exposition d'Amsterdam rend aux travailleurs les services que nous en attendons, en montrant qu'ils savent penser, déduire et juger sainement; ce sera surtout grâce à ceux de ses membres qui auront le mieux prouvé les capacités intellectuelles du prolétariat. Nous ne devions donc pas priver le public et nos amis de la lecture d'une œuvre qui est la haute affirmation et la preuve de ces capacités.

L'intelligence et la valeur morale de la classe ouvrière ont été trop longtemps niées ou méconnues; il est utile qu'elles s'affirment et profitent de toutes les occasions qui leur sont offertes pour se produire. Cette manifestation ne peut que profiter à la société tout entière, en tant qu'elle ne demande rien à l'utopie et qu'elle se produit dans le domaine de la pratique.

Ceci dit, passons la plume au délégué de la Chambre syndicale typographique parisienne.

Après avoir rendu compte de son voyage, de son passage à Bruxelles, où il ramènera le lecteur, le rapporteur nous transporte immédiatement à l'Exposition, après avoir consacré, en la traversant, quelques lignes à la ville d'Amsterdam (1) :

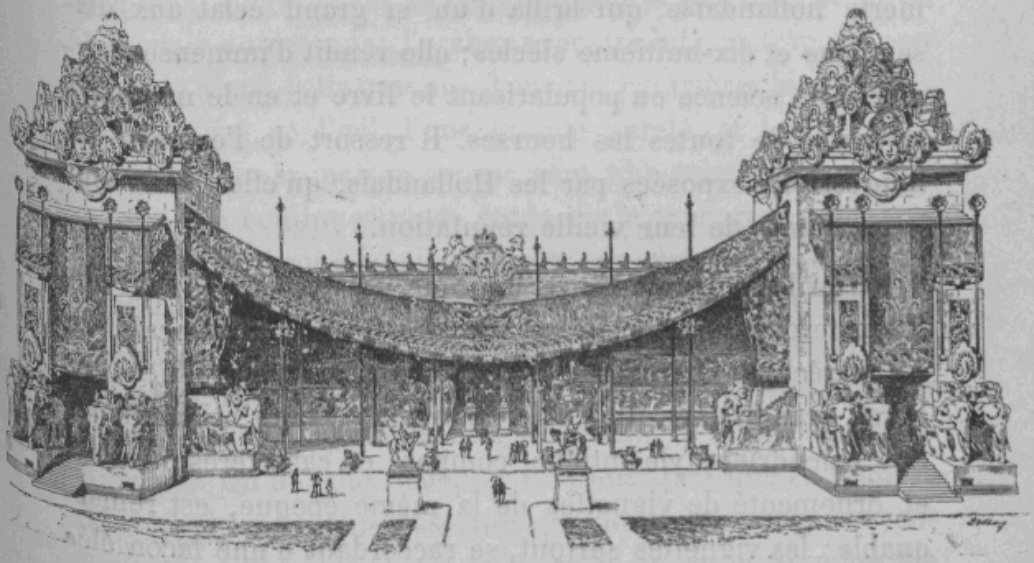
La reine du Zuyderzée est bâtie sur des pilotis de 4 à 6 mètres de longueur, ce qui faisait dire malicieusement au

(1) Par ses relations, M. J. Alary a pu se procurer les *clichés* représentant la *maison Plantin*, à Anvers; des modèles de machines, des dessins divers, etc. Son rapport est ainsi illustré de gravures; il a bien voulu nous faire en profiter. Nous lui en exprimons notre vive gratitude.

(Note des Rapporteurs généraux.)

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

célèbre critique Erasme, qui a beaucoup écrit sur les origines de l'imprimerie, et dont nous parlerons souvent, qu'il connaissait une ville dont les habitants demeuraient comme les corbeaux sur la cime des arbres. Des maisons en briques avec des fenêtres peintes en noir, sans persiennes, au haut pignon orné d'une poulie abritée sous un petit appentis, les canaux bordés d'arbres, des mâts de navire s'élevant majestueusement dans la brume transparente : voilà la capitale commerciale de la Hollande. La petite rivière de l'Amstel, qui a donné son nom à la ville (Amstel-Dam, digue de



Façade de l'Exposition d'Amsterdam

l'Amstel), coule près du quartier juif, sorte de ghetto, rempli d'immondices, qui produit un contraste écœurant au milieu de la propreté séduisante du reste de la ville.

..... C'est avec un patriotique orgueil que nous voyons la France occuper, à l'Exposition, un espace beaucoup plus important que celui des autres nations ; ses remarquables produits font l'admiration des étrangers de tous pays, dont les différents dialectes forment une véritable cacophonie. Les produits graphiques de la classe 32 démontrent surabondamment que notre imprimerie n'est pas en décadence, mais se trouve plutôt dans une phase de transformation nécessitée par le progrès qui nous pousse en avant d'une façon irrésistible.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

L'envoi tardif des délégués à Amsterdam a rendu l'accomplissement de notre tâche très difficile, par l'absence des représentants des maisons qui ont exposé, quoique leurs intérêts aient été confiés à une agence chargée de donner des renseignements sur une industrie dont elle ne comprend pas le premier mot. On pourrait comparer notre étude, faite dans des conditions si anormales, aux efforts d'un homme cherchant une aiguille dans une voiture de foin.

Hollande. — Nous arrivons dans les travées de l'imprimerie hollandaise, qui brilla d'un si grand éclat aux dix-septième et dix-huitième siècles; elle rendit d'immenses services à la science en popularisant le livre et en le mettant à la portée de toutes les bourses. Il ressort de l'examen des impressions exposées par les Hollandais, qu'elles sont toujours dignes de leur vieille réputation.

Parmi les soixante-treize imprimeries que possède la ville d'Amsterdam, la Société du Brakke-Grond (en français, du sol marécageux), quoique se présentant pour la première fois à une grande exposition internationale, débute brillamment. Son calendrier style antique, composé en caractères primitifs et ornementé de vignettes de la même époque, est remarquable; les vignettes surtout, se raccordant d'une façon élégante, rappellent l'époque antérieure aux Elzevier; ce calendrier est tiré sur papier de Hollande. Le menu du dîner officiel en rouge et noir, encadré de vignettes, nous reporte aux temps primitifs de l'imprimerie, à la dernière période où florissaient les enlumineurs.

Nous avons aussi admiré des impressions modernes, parmi lesquelles le *Guide officiel de l'Exposition;* un catalogue offrant la désignation des belles tapisseries des Gobelins et tableaux anciens, dressé pour une vente par-devant notaire. Les impressions en chromotypographie, quoique exécutées avec des encres fines, ont ce je ne sais quoi qui trahit la facture allemande; après informations, on nous dit que les fontes proviennent de Francfort-sur-le-Mein.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Pour être impartial, nous devons féliciter cette maison de son honnêteté industrielle; elle ne cherche pas à faire de la concurrence en abaissant les prix; au contraire, elle ne livre ses produits qu'à un prix élevé, mais ils sont d'une supériorité écrasante. On occupe deux cents ouvriers dans cette imprimerie, qui n'est qu'une partie des diverses industries de la Société.

Un établissement qui jouit d'une grande réputation, c'est l'imprimerie Brill, de Leyde : elle expose des caractères orientaux, hiératiques, des hiéroglyphes avec traduction en hollandais au-dessous; l'arabe, avec traduction française en note, est d'une belle gravure. Tous ces caractères bien fondus ont le relief de l'œil d'une grande pureté, et les volumes imprimés que la maison expose sont très soignés.

Avant de continuer notre étude de la typographie hollandaise, nous dirons quelques mots de Laurent Coster, le légendaire sacristain de Haarlem, considéré dans ce pays comme l'inventeur de l'imprimerie; ceci n'a rien de surprenant, puisque plus de quinze villes se disputent l'honneur d'avoir vu faire dans leur sein les premiers essais de cet art immortel. On ne peut manquer de remarquer que ce nombre est supérieur à celui des cités qui, dans l'antiquité, revendiquèrent l'honneur d'être le berceau du divin Homère, ce sublime ouvrier de la pensée, qui traîna sa vieillesse dans une obscure misère.

Sans remonter bien haut pour savoir si l'imprimerie nous vient des Chinois ou d'ailleurs, nous sommes en présence des revendications de deux peuples, les Hollandais et les Allemands. Personne n'a défendu la cause de Laurent Coster avec plus de soin et d'érudition que Méerman, qui reconnaît, avec la plus entière bonne foi, que le sacristain de Haarlem n'a employé que le procédé xylographique, et peut-être des lettres mobiles en bois qu'il aurait découpées dans la planche; tandis que, d'après Junius, il aurait employé des caractères métalliques, et qu'un jour, pendant le service

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

divin, l'infidèle ouvrier de Coster lui aurait ravi tous ses instruments, ses types, son imprimerie tout entière. L'enlèvement subit d'un si considérable attirail, me paraît aussi impossible que si j'étais aujourd'hui accusé d'avoir mis le Panthéon dans ma valise pour me sauver en Hollande.

Dans tous les cas, si le secret seulement a été volé avec quelques pièces propres à servir de modèles, Méerman lui-même a modifié son opinion en disant que la lettre était sculptée sur le métal fondu. Scheffer inventa ensuite l'art de fondre la lettre même, comme on le pratique aujourd'hui.

Ainsi Coster est le premier, en Europe, qui ait appliqué la gravure sur les planches fixes à la représentation du discours écrit, et c'est à ce procédé qu'on doit les textes xylographiques de la Bible des pauvres et de quelques autres recueils d'images très curieux, que nous avons vus, il y a un an, à l'Exposition des Arts décoratifs.

Nous examinerons plus tard si Laurent Coster a réellement existé, notre intention étant d'aller à Haarlem visiter l'imprimerie appartenant à la vieille dynastie des Enschedé, qui acquit, il y a près de deux cents ans, le matériel des Elzevier, de Leyde.

Enschedé et fils, de Haarlem, exposent des imprimés administratifs pour le service des postes, timbres et cartes postales; valeurs pour les banques coloniales; des billets de banque pour Java, Surinam et Curaçao. Livres bien imprimés se rapportant aux colonies, avec épreuves des types orientaux et autres, poinçons d'acier, matrices, caractères fondus et épreuves d'imprimés. Sans nous appesantir sur le mérite de ces admirables produits de l'imprimerie hollandaise, nous croyons utile d'aller à Haarlem voir les procédés de travail usités dans cette célèbre maison.

Nous prenons le chemin de fer, situé près du port d'Amsterdam, et franchissons de nouveau la campagne hollandaise; c'est une succession de prairies vertes et fleuries, traversées par de longues rangées de saules. On voit çà et là des pointes de clochers, des ailes de moulins à vent qui tournent rapi-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

dement, ressemblant de loin à de grands fantômes qui agitent éperdument les bras ; des troupeaux épars de vaches blanches et noires. A mesure que l'on approche de Haarlem, les maisons de campagne et les jardins remplis de fleurs sont plus fréquents. En descendant dans cette ville coquette, on aperçoit de tous côtés des canaux, des moulins, des ponts-levis, des barques de pêcheurs aux robustes flancs et des maisons qui se mirent dans l'eau comme des jolies femmes devant une glace de Saint-Gobain.

On arrive à la vaste place au milieu de laquelle se dresse la statue de Laurent Coster, le légendaire sacristain de la cathédrale, placée à un des angles; tout près est l'imprimerie Enschedé, but de notre promenade. Les descendants de cette ancienne famille nous accueillirent avec affabilité et nous firent visiter leur curieuse maison, mais il nous fut impossible d'entrer en communication avec les ouvriers qui, d'un regard mélancolique et doux, suivaient l'étranger parcourant les ateliers dans lesquels on pénètre difficilement. Ces bons et pacifiques ouvriers, comme la plupart de ceux de la Hollande, ont une nourriture débilitante qui ne leur permet pas de déployer l'énergie que possèdent les nations dont la nourriture est fortement animalisée. D'après nos renseignements, ils ne seraient pas animés de l'esprit de solidarité qui fait surgir les grands caractères et crée l'émulation, source de dignité et de savoir professionnel dans d'autres régions.

La fondation de l'imprimerie Enschedé remonte à 1703, sa fonderie de caractères date de 1743 ; elle occupe environ trois cents ouvriers aux diverses industries se rattachant à la confection du livre : compositeurs, imprimeurs, conducteurs, fondeurs, clicheurs-galvanoplastes, brocheurs et relieurs : c'est en quelque sorte l'imprimerie nationale de la Hollande. Son musée typographique, que peu de visiteurs ont eu le bonheur d'admirer et dont les fils Enschedé nous ont fait les honneurs, est, de l'avis de tous les amateurs, un des plus rares de l'Europe ; il rappelle, dans des proportions moindres, le merveilleux musée Plantin.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Son fondateur, Jean Enschedé, qui acheta les poinçons et les matrices des Elzevier, était non seulement un grand amateur de la typographie, mais encore un savant : sa bibliothèque le prouve.

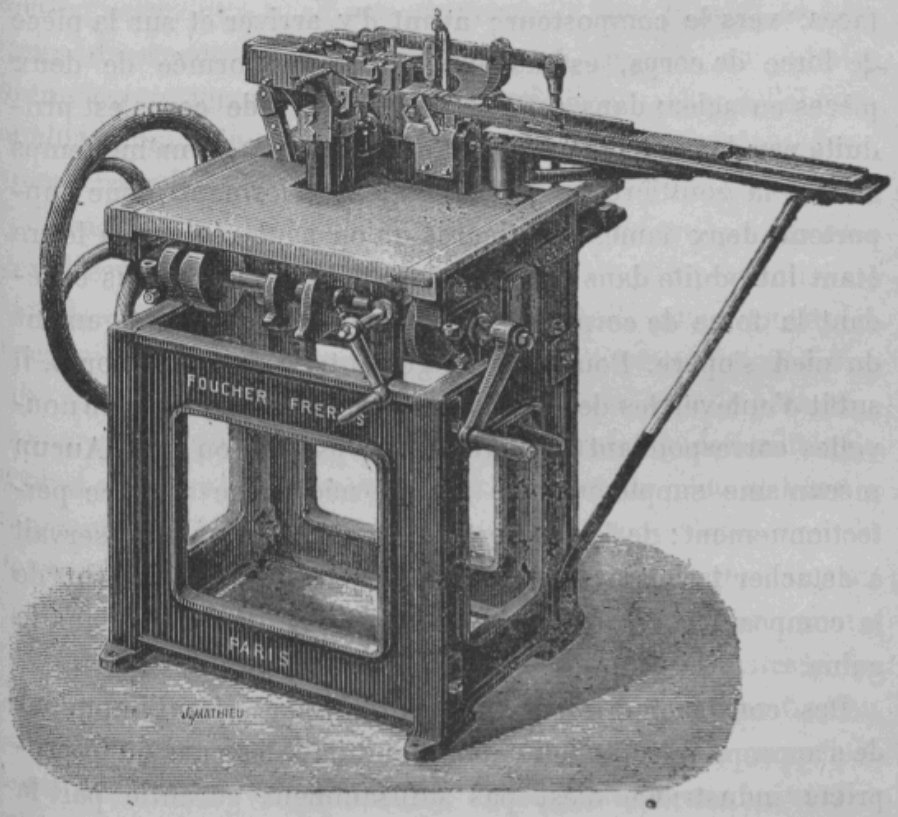
Pour l'impression de ses travaux administratifs, labeurs et journaux, la maison possède dix presses mécaniques, dont une double et les autres en blanc, mises en mouvement par deux machines à vapeur, chacune de la force de quinze chevaux, fonctionnant alternativement. Elles font aussi marcher vingt machines à fondre le caractère, auxquelles sont adaptées des hottes avec des cheminées d'échappement, pour les émanations et la chaleur, qui ne se répandent plus dans les ateliers, très propres, vastes et parfaitement aérés. Ils pourraient, certes, servir de modèles à la plupart des établissements de Paris, qui font douter de l'existence d'un conseil d'hygiène et de salubrité.

En examinant le travail de la fonderie, nous voyons que la justification des matrices est à registre arrêté, c'est-à-dire qu'elles sont assujetties au moule à main ou à la machine, sans toucher au registre, ni à aucune autre vis de la ligne ou de l'épaisseur de la lettre. En France, ce procédé est peu usité; en l'adoptant, on abrégerait les pertes de temps qui diminuent le chiffre de la production.

Les machines à fondre, d'origine allemande, sont bien entretenues, mais leur fonctionnement laisse beaucoup à désirer sous le rapport de la production journalière, qui ne peut dépasser 10,000 lettres; il y a une extrême difficulté de la mise d'approche, puisque les matrices sont calées dans une boîte par des clinquants et des bouts de papier. De plus, au moment où le moule s'ouvre, la lettre ne se détache pas facilement, retenue par ses ébarbures, et en tombant sur les autres lettres fondues précédemment elle se détériore dans la proportion de 8 0/0; ce déchet en rend l'emploi très onéreux pour les ouvriers. Pour terminer la nomenclature de ses vices principaux, elle ne supprime pas la frotterie ni les autres mains-d'œuvre.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Nous conseillons à MM. Enschedé et à M. Tetterode, d'Amsterdam, les principaux et les plus intelligents fondeurs en caractères de la Hollande, de venir à Paris examiner la machine des frères Foucher, qui termine complètement les caractères; ils verront que notre pays peut rivaliser, sur le marché de la production, avec les autres, puisque cette machine fond les caractères un à un, les frotte sur deux faces



Machine à fondre les caractères

et effectue l'apprêt sur les deux autres faces, ainsi que le dégagement au pied, avant la composition, qui a lieu lorsque toutes ces opérations sont terminées; elle peut aussi, avec l'adjonction de couteaux spéciaux, faire la crénerie, qui est une opération délicate et difficile. Cette machine fond et termine complètement 30,000 lettres dans une journée, lorsque les machines allemandes et américaines peuvent à peine en

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

fondre 10,000, auxquelles il reste encore, comme nous l'avons déjà dit, plusieurs mains-d'œuvre à effectuer.

Nous ne reviendrons pas sur nos explications techniques données il y a environ un an ; nous démontrerons le complet finissage récemment adapté à cette machine, destinée à faire une révolution dans l'industrie de la fonderie typographique. La lettre fondue, le jet rompu, et la frotterie opérée sur deux faces, elle se trouve conduite, toujours maintenue sur quatre faces, vers le composteur ; avant d'y arriver et sur la pièce de force de corps, est adaptée une gaine formée de deux pièces en acier; dans cette gaine, la force de corps est produite par deux cales en acier, dont l'une sert en même temps à faire la gouttière au pied. Les pièces formant gaine supportent deux lames intérieures qu'on peut régler; la lettre étant introduite dans cette gaine se débarrasse du talus excédant la force de corps, et, en même temps, le dégagement du pied s'opère. Pour le changement de force de corps, il suffit d'enlever les deux cales et de les remplacer par de nouvelles correspondant à la force de corps que l'on veut. Aucun mécanisme supplémentaire n'a été nécessaire pour ce perfectionnement: le levier vertical de composition qui servait à détacher la lettre de la pince du chassoir, au moment de la composition, sert maintenant à pousser la lettre dans la gaine.

Des constructeurs étrangers auront peut-être l'impudeur de s'approprier cette belle invention, dans les pays où la propriété industrielle n'est pas suffisamment garantie par la législation existante : car le travail français, après des efforts coûteux, n'est que trop souvent victime aujourd'hui de la transformation de ses produits, qui s'effectue à bas prix de l'autre côté du Rhin. Les ouvriers de ces contrées, que nous ne rendons pas responsables de ces faits, se retourneront certainement quelque jour contre ceux qui les condamnent froidement à une mort lente, avec des salaires dérisoires.

Parlant il y a quelque temps de la *Bibliothèque de l'enseignement des beaux-arts*, nous avons démontré d'une façon

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

irréfutable que la France fournit les impressions les plus luxueuses et les plus artistiques à des prix au moins aussi réduits que nos voisins, sinon inférieurs. Aujourd'hui, tout esprit de chauvinisme à part, s'il était possible d'établir un concours international entre la machine française Foucher, dont le chiffre de production est d'une éloquence écrasante, et les machines allemandes, américaines et anglaises, dont les trompettes de la réclame assourdissent les oreilles des naïfs, cette lutte pacifique confirmerait ce que nous ne cessons de répéter : que notre pays est toujours au premier rang sur le terrain industriel et artistique, malgré l'abominable campagne de dénigrement que des concurrents aussi peu scrupuleux que malveillants ne cessent de nous faire.

Beaucoup d'industriels français se plaignent des exigences sans cesse croissantes des ouvriers, et de l'impossibilité de fabriquer dans les conditions actuelles, pour lutter contre les produits exotiques, parce que la main-d'œuvre est devenue exorbitante. Ces récriminations absurdes ne sont, le plus souvent, que le résultat de leur ignorance profonde des traités de commerce avec l'Allemagne, qui rendent de plus en plus la concurrence impossible, puisque tout est à l'avantage de cette dernière; si nous n'y apportons pas de remède, on marche à un Sedan industriel. Ce remède énergique et d'une efficacité certaine, serait de paralyser les effets désastreux du traité de Francfort, fait au lendemain de la guerre; ou, en attendant son expiration, on pourrait chercher à enrayer le mal en confiant complètement l'exécution de nos travaux à l'industrie nationale.

Si nous avons accepté la délégation à Amsterdam, ce n'était pas dans le seul but de voir du pays, mais de faire une étude comparative du travail et de rendre compte de nos impartiales appréciations. Il est certaines susceptibilités que nous froissons sans le vouloir ; mais il nous est impossible de changer notre ligne de conduite, car partout où nous verrons une œuvre admirable ou un progrès mécanique, nous les louerons sans réserve, quelle que soit leur nationalité.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

La fonderie Enschedé, d'une importance considérable, occupe plus de quarante ouvriers à la machine et au petit moule; leur salaire est de 4 francs environ par jour aux pièces. La maison possède plus de 25,000 matrices, tant frappées que reproduites par la galvanoplastie, qui reproduit aujourd'hui instantanément les créations des graveurs. Isaac Enschedé et son fils Joannès, chez lesquels le but scientifique passait avant le mercantilisme, achetèrent, en 1743, la fonderie de Westein qui possédait des types de Plantin et ceux des Elzevier, dont il était le successeur; ils l'augmentèrent de plusieurs autres fonderies, parmi lesquelles celle du célèbre imprimeur Blaeu, située sur le Bloemgracht, à Amsterdam.

Mais, au commencement du dix-neuvième siècle, l'esprit malheureusement peu amateur d'antiquités qui régnait, a fait jeter un grand nombre de poinçons au vieux fer et les matrices de cuivre à la fonte; il en reste pourtant encore assez pour réjouir l'œil des amateurs de typographie. En première ligne, nous apercevons de vieilles matrices remontant à 1480; puis des caractères gros-canon romain et italique, petit-canon, saint-augustin, philosophie, mignonne, flamande, etc.; les poinçons de ces divers caractères remontent à plus de cent cinquante ans. Ce qui nous a frappé d'admiration, c'est le caractère corps 2 points, dont les poinçons, véritable tour de force de gravure, ainsi que les matrices d'un fini merveilleux, paraissent avoir été faits par des Lilliputiens; ce caractère servit à imprimer la *Loi constitutionnelle des Pays-Bas;* l'impression de ce joli petit bijou in-32 et la composition régulièrement faite, démontrent suffisamment qu'il y a d'excellents ouvriers typographes en Hollande.

Le spécimen des caractères, imprimé en 1768, que nous avons feuilleté avec vénération, contient les reliques des ancêtres. Nous avons vu aussi un petit livre qui passe pour avoir été imprimé par Laurent Coster; le caractère est en gothique allemande du corps 14 environ; on s'aperçoit aisément que l'encre est à base de noir d'os, et non, comme

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

celle d'aujourd'hui, manipulée avec les résidus de la houille.

Voici, enfin, un travail prodigieux qui fait le plus grand honneur à la famille Johs Enschedé et fils ; après des efforts incessants, ils sont parvenus à créer la typographie javanaise, basée sur une écriture qui ne compte pas moins de 14,000 figures ou lettres, représentant autant de sons. En 1822, le gouvernement néerlandais chargea leur établissement de graver les poinçons d'un caractère javanais, d'après les dessins et sous la surveillance de M. Paul van Vlissingen; la gravure a été terminée en 1824. Plus tard, Taco Roorda, professeur de langues orientales à Leyde, réussit à diminuer le nombre de lettres composant le caractère, en simplifiant les signes divers que compte cette écriture.

Ce savant éminent donna aux lettres une égale largeur ; par ce procédé, il est parvenu à simplifier la superposition des trois signes qui composent chaque caractère de l'écriture javanaise, dont les traits sont fins et déliés. Enfin, comme complément, Roorda donna le modèle de lettres grasses ressemblant, autant que possible, à l'écriture proprement dite. Hubner Hzn grava les poinçons de ces caractères ; son travail lui a fait prendre une place honorable parmi les artistes ouvriers qui ont contribué au perfectionnement de l'art typographique. Les livres javanais et malais, d'une exécution irréprochable, ont leur place marquée parmi les joyaux du trésor de cette imprimerie.

La maison Enschedé travaille peu pour la librairie ; pourtant, depuis le commencement de ce siècle, elle publie un recueil de chants religieux en usage dans les églises réformées, et possède, en outre, des collections de bibles en divers formats. Les compositeurs gagnent de 25 à 30 francs par semaine. Des ateliers sont spécialement consacrés à la fabrication des papiers-valeurs, et peuvent rivaliser avec les maisons étrangères qui se livrent exclusivement à cette industrie. Des mécaniciens à demeure sont chargés de la réparation de l'outillage considérable en usage dans cette

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

maison, que la Hollande peut s'enorgueillir de compter parmi ses curiosités. Un fonctionnaire du gouvernement, qui réside dans les ateliers, contrôle les imprimés destinés à l'administration des postes, avec le personnel employé par lui.

Les quelques renseignements que nous avons donnés sur la typographie javanaise, nous amènent naturellement à dire un mot du système colonial appliqué par la métropole dans l'archipel de la Sonde, base de la prospérité factice dont elle jouit. Dans ce temps de triomphe pour la force brutale, c'est assurément un spectacle surprenant que celui d'un tout petit peuple de quatre millions d'âmes, le peuple hollandais, qui, avec des forces relativement insignifiantes, maintient dans la dépendance la plus absolue un empire de plus de vingt millions d'habitants. Dans l'île de Java règne l'esclavage déguisé, qui dégrade moralement plus encore le maître que l'esclave. Les indigènes sont non seulement condamnés à un travail forcé, mais on les arrache de leurs foyers pour les transporter à de grandes distances, afin de défricher, au compte de l'État des terres incultes jusque-là. Ce qui nous reporte aux temps barbares, où un bandit couronné qu'on appelle Charlemagne, transportait en masse dans d'autres climats, les populations saxonnes, coupables d'avoir défendu le sol natal, sous la conduite de Witikind, leur vaillant chef.

Dans l'industrie, c'est autre chose : le gouvernement avance de l'argent à un chef d'usine pour douze ans, sans intérêt; il achète les deux tiers des produits fabriqués à un taux qu'il fixe lui-même arbitrairement, et laisse à l'usinier le dernier tiers dont il peut disposer librement, pour se couvrir des risques et des dépenses de son exploitation. Le temps viendra où les Javanais secoueront le joug du travail forcé, exécuté au profit du trésor hollandais, et récolteront pour eux ce qu'ils auront semé.

En sortant de la maison Enschedé, nous parcourons des rues si propres que l'on a peur d'y laisser tomber les cendres de sa pipe; toute la cité a une apparence d'adorable et pudique coquetterie, qui éveille singulièrement la curiosité.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Nous dirigeons nos pas vers le bois de hêtre où Laurent Coster, d'après la légende, allait rêver ; c'est le reste d'une immense forêt qui couvrait anciennement une grande partie de la Hollande. Ce bois est coupé d'allées, parsemé de kiosques, de cafés, de casinos, et le milieu forme une sorte de parc peuplé de daims et de cerfs vivant en liberté.

Dans un endroit solitaire et ombreux, il y a un petit monument élevé, en 1823, en l'honneur de Laurent Coster, qui, d'après Junius, se promenant un jour par hasard dans ce bois ordinairement fréquenté par les désœuvrés, commença par détacher des écorces de hêtre et par y graver dessus avec son couteau des lettres en sens inverse. Puis il les imprima séparément l'une après l'autre sur du papier, prenant plaisir à en faire une ligne, puis une seconde, pour servir d'exemple et de leçon à ses descendants. Encouragé par ce succès, il trouva un genre d'encre plus glutineuse et plus tenace que celle de l'écriture ordinaire, et tira d'un seul côté du papier les pages reproduisant les caractères qu'il avait réunis. Ensuite, Junius raconte l'histoire de Gutenberg, nouveau Milon de Crotone, qui aurait emporté seul sur son dos les presses, les casses, les caractères, les marbres, etc., et il ajoute avec une imperturbable assurance, en parlant de ce fait absurde : « Voilà ce que j'ai appris des vieillards courbés sous le poids des ans, qui, par tradition, l'ont tenu de leurs prédécesseurs, comme un flambeau allumé passant de main en main sans s'éteindre. »

On se demande quel est le monument authentique de l'invention de Coster et s'il a véritablement existé ; Charles van Mander et Jacques de Jongh en doutent ; Méerman, répondant à un historien qui lui avait demandé son avis sur l'histoire de Laurent Coster, dit franchement qu'il n'y croyait guère. Il ajoute que le premier livre qui ait paru à Haarlem est le traité des *Propriétés des choses*, imprimé en 1485 par Jacques Bellaert, in-folio à deux colonnes, avec figures sur planches de bois, caractères flamands-gothiques carrés, ressemblant à ceux du *Speculum*.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Le savant critique hollandais Erasme même, dans sa préface de l'édition de Tite-Live, exécuté à Mayence en 1518, donne la gloire de l'invention de l'imprimerie à cette dernière ville. Enfin, il faut conclure avec Fournier, Lambinet et la majorité des bibliographes instruits et libres de préjugés, que Laurent Coster, s'il a existé, n'a jamais été imprimeur ; car on n'a retrouvé aucun monument authentique de son hypothétique invention.

Dans le domaine typographique, il reste à la Hollande la gloire incontestable des Elzévier, et l'honneur d'avoir imprimé presque tous les écrivains du règne de Louis XIV ; surtout d'avoir recueilli la pensée humaine proscrite par le despotisme, et répandu en Europe la philosophie française du dix-huitième siècle, qui enfanta notre grande époque révolutionnaire.

Nous quittons à regret Haarlem, joli petit coin du paradis, que le farouche Philippe II, roi d'Espagne, appelait le pays le plus voisin de l'enfer, et nous montons en voiture pour retourner à Amsterdam. Le chemin de fer passe sur une bande de terre, sorte d'isthme artificiel qui sépare le fond de l'ancien lac desséché des eaux de l'Y, prolongement du golfe de Zuyderzée. Cette langue de terre va en se rétrécissant jusqu'au Halfweg, station comprise entre Haarlem et Amsterdam ; là se trouvent des écluses colossales, de la solidité desquelles dépend l'existence d'une bonne partie de la Hollande méridionale. Si elles venaient à s'ouvrir, la ville d'Amsterdam, des centaines de villages, toute une étendue de terre de cinquante kilomètres au moins, seraient envahis et dévastés par les eaux.

C'est à Halfweg que se trouve l'administration des eaux qui garde ces Thermopyles de la Hollande, l'œil fixé sur l'ennemi et les armes à la main ; cette direction spéciale, dans un but de conservation et d'utilité incontestable, absorbe une partie des revenus du royaume.

Les ouvriers chargés de la construction et de l'entretien des digues travaillent en commandite ; ils ont un chef qui les

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

conduit, traite pour tous le travail à forfait et tient la comptabilité. De plus, ils ont une femme pour l'équipe qui prépare la nourriture, répartit sur tous ses soins affectueux de ménagère. Les mauvaises langues font courir des bruits malveillants sur cet ange du foyer, vivant au milieu de douze solides lurons, qui passent une partie de leur existence plongés dans l'eau jusqu'à la ceinture ; l'époux de cette malheureuse est généralement le chef d'équipe; malgré cela il est permis de douter que le prestige marital soit aussi respecté que dans les autres familles. Quand la pauvrette qui s'est mariée de la sorte en a assez de cette vie de privations, de travail et de souffrance, elle fuit cet enfer où elle n'a jamais connu les joies intimes de la famille, pour aller porter ailleurs son abnégation courageuse, son travail et sa bonne volonté.

Il est certain que les bestiaux, en Hollande, sont infiniment mieux logés que ces robustes travailleurs, occupés sans relâche à préserver le pays des inondations ; dans leur hutte, il n'y a rien du confortable que l'on trouve chez le paysan : pas de lits, pas de meubles, seulement quelques paillasses jetées à terre, et des coffres qui contiennent leurs guenilles. Un de ces malheureux mourut un jour écrasé en travaillant ; ses compagnons de misère se partagèrent ses hardes, et personne ne voulut d'un vieux livre crasseux qu'on repoussait du pied; c'était un elzevier de la belle époque ; lorsqu'il avait quelques instants de repos, ce déclassé lisait et relisait. Quelles visions étranges devaient passer devant ses yeux remplis de larmes, lorsque, abîmé de fatigue, il récitait les vers du poète Horace, au milieu des cris de ses compagnons, qui cherchaient dans l'ivresse du schiedam l'oubli de leur misère ? Les lecteurs peuvent juger par là que la Hollande n'est pas encore la terre promise.

Luthie et Cranenburg, à Bois-le-Duc. — Missels et bibles bien exécutés, plats à la main et non à l'emporte-pièce, dorure à la main d'une grande finesse.

L'imprimerie de MM. Rœloffzen et Hubner, où s'imprime le *Het Nieuws van den Dag*, est une des plus grandes impri-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

meries et des mieux agencées parmi celles que nous avons visitées ; elle occupe plus de 120 ouvriers, dont 54 compositeurs. Les ateliers ne laissent rien à désirer au point de vue hygiénique, sous le rapport de la clarté, de l'aération et surtout des facilités données aux ouvriers pour exécuter les travaux.

Un incendie détruisit cette maison il y a peu d'années ; en quelques semaines elle répara son désastre en recommençant avec plus d'ardeur ses publications. Le journal *les Nouvelles du Jour* est, en quelque sorte, le Petit Moniteur de la Hollande, il tire 33,000 exemplaires chaque jour, et contient de quatre à douze pages, suivant l'abondance des nouvelles et la quantité d'annonces qui payent 1 fr. 20 la ligne.

Les ateliers de composition, dont M. Hubner nous a fait les honneurs avec la plus grande courtoisie, sont très beaux ; les ouvriers typographes gagnent en moyenne 40 centimes l'heure ; les caractères sont d'origine américaine avec le cran dessus ; 8 presses mécaniques pour labeurs, 1 pédale américaine et 3 rotatives horizontales allemandes, servent à l'impression des labeurs et journaux qu'on y exécute ; les conducteurs gagnent 3 florins (6 fr. 30 c.) par jour, et les margeurs 1 florin (2 fr. 10) ; il n'y a que des receveurs mécaniques. Les machines portant la marque allemande Kœnig et Bauer, sont magnifiques ; 2 moteurs de la force de 18 chevaux chacun les mettent en mouvement, au moyen de transmissions disposées au plafond.

Il est interdit, bien à tort, de se servir de pinces pour la correction dans cette maison, la pointe est seule tolérée ; cela nous rappelle le prote antédiluvien qui, pour se rendre original, proscrivait ce petit outil si utile dans l'imprimerie. Nous avons remarqué des ouvriers qui se servaient de composteurs en bois garnis de métal, pour exécuter leur journal : l'outil nous a paru un peu volumineux et gênant. Les marbres, plus bas que les nôtres, sont plus commodes pour les diverses fonctions et la pose des formes ; on évite ainsi dans une certaine mesure les hernies, si fréquentes chez nos hommes de conscience.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Nous devons mentionner une petite presse à épreuves en paquets, élégante et très commode : c'est un cylindre que l'on fait mouvoir au moyen d'une manivelle, rappelant la presse en blanc réduite à sa plus simple expression, sur le marbre de laquelle sont déposés les paquets.

La clicherie, que nous avons visitée, est vaste et bien aérée, et l'on n'y ressent pas cette chaleur intolérable qui règne dans les ateliers de France, lesquels sont de véritables fournaises, épuisant vite les constitutions les plus robustes. Pour le moulage des flans on ne se sert pas de la brosse, mais d'un appareil assez semblable à la petite presse en blanc; le cylindre, garni d'un molleton ou flanelle, exerce une pression égale sur le flan, qui donne un moulage parfait de la page de journal, dans laquelle on rencontre rarement des blancs, si chers aux compositeurs ; mais que les clicheurs redoutent, parce qu'ils leur occasionnent un surcroît de travail, à cause de l'échoppage qu'ils sont obligés de lui faire subir.

Avec ce système, on ne chauffe pas la forme, ce qui offre l'immense avantage de ne pas détériorer les caractères, qui, à la chaleur, se dilatent dans le sens de la hauteur, et après quelque temps de service présentent des inégalités de hauteur, qu'on ne rencontre pas avec l'emploi de cet ingénieux système.

Un autre outil, dont on se sert avec la plus grande facilité, c'est la petite scie circulaire pour couper les clichés, qui restent immobiles pendant la manœuvre de la scie, disposée dans une sorte de rabot, marchant sur rails.

Les clicheurs hollandais, malgré leur outillage perfectionné, sont loin de posséder l'activité de nos ouvriers français; cela tient à ce que, alternativement, ils passent de l'atelier de composition à la clicherie ; leur salaire est de 3 florins (6 fr. 30 par jour).

En entrant dans la partie importante de l'imprimerie hollandaise, nous voyons les beaux travaux d'un fondeur en caractères qui pousse au plus haut degré l'amour de son métier : c'est M. Tetterode, d'Amsterdam, dont nous admirons les belles vitrines. Notre attention est d'abord attirée par

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

une page en caractères de fantaisie du plus joli effet, encadrée de vignettes, laquelle nous donne la mesure du talent de ce fondeur consciencieux qui, depuis un grand nombre d'années, est sur la brèche et jouit d'une grande réputation dans le monde des savants orientalistes. Dans son spécimen, nous remarquons d'abord l'écriture hiéroglyphique des prêtres de l'ancienne Égypte, que nous avons vue sur l'obélisque de Louqsor, à Paris, dont Champollion découvrit la clé ; ensuite, les caractères chinois, japonais, javanais, malais, arabes, hébreux, grecs, hiératiques, etc., leurs dessins bizarres ont été fournis, pour la plupart, par des savants professeurs de l'Université de Leyde, parmi lesquels le docteur Schlegel, celui-ci fait en ce moment un dictionnaire chinois qui sera le plus complet ouvrage de linguistique imprimé en cette langue.

Après un voyage dans le Céleste-Empire, M. Tetterode rapporta de Hong-Kong, par l'intermédiaire du gouvernement hollandais, une magnifique collection de 5,000 prototypes chinois, et, au moyen de la galvanoplastie, il en reconstitua les matrices au prix des plus grands sacrifices ; le nombre s'élève, dans sa maison, à plus de 10,000 types pour le chinois seulement.

Les signes de la langue chinoise se divisent en 212 classes principales, se subdivisant en 63,000 signes ou lettres, dont aucun fondeur ne possède aujourd'hui la totalité. Chaque lettre chinoise est une combinaison de signes différents, sa signification peut être rendue par une syllabe, par un mot, ou bien souvent même par une phrase. Lorsqu'on veut exécuter une nouvelle lettre, on fait un choix des parties de différentes classes qui peuvent déjà avoir servi pour l'établissement d'autres lettres ; l'assemblage de ces signes représente une nouvelle idée de l'esprit. Le fondeur réunit ces pièces en une seule ; c'est un procédé aussi ingénieux que difficile, évitant la gravure ; il a été inventé par le savant fondeur Tetterode. Le chinois corps 16 a la hauteur hollandaise, d'environ 1 millimètre supérieure à celle du caractère

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

français, et comprend 165 lettres au kilogramme ; le prix est de 4 florins 15 cents, soit 8 fr. 65 de notre monnaie.

Pour en rendre la composition et la distribution plus faciles aux compositeurs qui ne connaissent pas le chinois, le caractère porte sur le côté du corps le numéro de sa classe et de sa sous-classe, correspondant à son cassetin respectif. Le compositeur n'a pas l'œil et la mémoire fatigués par la forme bizarre des lettres, sa copie étant des chiffres correspondant à ceux d'un registre, qui lui permettent de trouver sans effort la lettre dans la casse.

Pour les compositeurs qui connaissent suffisamment la langue chinoise, les mêmes types sont fondus sur 14 points, sans les marques mentionnées plus haut. Avec la hauteur hollandaise de 25 millimètres, 1 kilogramme de ce caractère contient 190 lettres au prix de 3 florins 50 cents, soit 7 fr. 30. Les caractères chinois demandés sur la hauteur anglaise de 23 millimètres et sur la hauteur française d'environ 24 millimètres, augmentent le prix dans la proportion de 10 0/0.

Les machines à fondre, au nombre de 12, viennent de Berlin ; elles marchent lentement ; leur construction défectueuse est heureusement corrigée par l'expérience des ouvriers fondeurs hollandais dont le savoir professionnel nous paraît digne d'éloges. Dans cette fonderie les femmes ne sont pas employées ; elles sont aussi inconnues dans l'imprimerie ; les fonctions dangereuses pour leur sexe, qu'elles remplissent en France, sont exercées dans ce pays par des jeunes garçons qui frottent, rompent et composent ; ils passent plus tard au moule à main ou à la machine, lorsqu'ils deviennent ouvriers.

M. Tetterode a annexé à sa fonderie des ateliers de galvanoplastie, de stéréotypie et même un atelier de menuiserie pour la fabrication des casses ; il y a joint aussi un dépôt de

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

presses, machines et outils typographiques de plusieurs constructeurs français et belges. Ce qui est d'une grande utilité, en ce sens qu'un imprimeur qui arrive à Amsterdam pour faire ses achats de grand et de petit outillage, trouve tout sous sa main.

Le caractère hollandais, nous l'avons dit, est plus haut que le caractère français; il contient 64 kilogr. de plomb, 32 kilogr. de régule d'antimoine, et 4 kilogr. d'étain, pour lui ôter la fragilité que nous remarquons si souvent dans nos caractères.

Une des anciennes imprimeries de la Hollande, Thième, de Nimègue, expose des ouvrages de luxe dont l'exécution typographique ne laisse rien à désirer, parmi lesquels le *Racine;* les pages sont encadrées avec goût de vignettes vert clair d'un effet original. L'algèbre, habilement combinée, offre presque la perfection des produits de Gauthier-Villars; les échantillons de musique typographique sont médiocres; en revanche, les impressions en plusieurs couleurs, bien repérées, ne laissent rien à désirer. Des livres de poésie, avec coins d'Oxford, romans et nouvelles, malgré leur bon marché, sont bien soignés. Cette maison, qui occupe plus de cent ouvriers, édite aussi un journal et possède quatorze presses mécaniques.

Tresling, d'Amsterdam, a la spécialité de reproduire en chromolithographie les tableaux de maître du musée d'Amsterdam! la *Ronde de nuit*, de Rembrandt, et le *Dîner des gardes civiques*, méritent une mention spéciale pour le repérage et l'heureux contraste de scouleurs. Une croix avec entrelacement de roses de différents genres, délicatement imprimée, fait le plus grand honneur à la maison.

Wyt et fils, de Rotterdam, ont pour principale clientèle les missionnaires protestants ou sociétés bibliques, qui font imprimer leurs ouvrages en plusieurs langues, surtout en malais et javanais. Les travaux de ville, factures, tableaux, actions, etc., sont exécutés avec beaucoup de soin. Les registres exposés ont une reliure très belle avec coins en

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

cuivre et nickelure ; des lettres de cuivre sont incrustées dans le dos et le plat. La maison possède trois presses mécaniques et quelques presses à bras.

Un journal qui jouit d'une certaine influence, c'est le *Nieuwé Rotterdamsche courant*, il varie de quatre à huit pages, c'est la coutume hollandaise, suivant l'abondance des nouvelles, leur importance et la quantité d'annonces; Nijgh est l'éditeur-imprimeur de ce journal, mieux imprimé que la plupart des journaux français. Quarante compositeurs travaillent continuellement de soixante-dix à quatre-vingts heures par semaine. Ils sont partagés en plusieurs catégories : le salaire varie de 13 florins (26 fr. 30) à 18 florins (37 fr. 80) par semaine; deux presses mécaniques en retiration et une en blanc exécutent toutes les impressions.

Rotterdam, que nous avons visitée en passant, est, à proprement parler, la première ville de la Hollande après Amsterdam ; les canaux y sont si nombreux et si profonds, que les vaisseaux peuvent facilement venir se ranger en face et à côté des magasins de leurs armateurs. Des monuments, il n'y en a presque pas ; ce peuple commerçant a bien autre chose à faire. Sur une petite place, située à l'extrémité de la digue principale, se trouve la statue d'Érasme, dont les écrits sur l'origine de l'imprimerie sont curieux à consulter. Cet écrivain, fin et profond, dans les lettres et les sciences, remplit de son nom l'Europe entre le quinzième et le seizième siècle. Parmi ses nombreux ouvrages, on cite *l'Éloge de la Folie*. Sa statue, élevée en 1622, représente Érasme vêtu d'une pelisse, avec un bonnet de fourrure et tenant en main un gros livre qu'il semble admirer : c'est bien la mine ironique et gouailleuse que nous avons vue sur les vieilles gravures. En descendant une rue étroite, nous avons vu une petite maison, de triste apparence, dans laquelle naquit Gerrit Gerritz, qui, pour obéir aux usages des savants de la Renaissance, prit le nom de Desiderius Erasmus.

Pendant que nous regardions la statue, tout à coup une musique bizarre se fit entendre : c'étaient des clochers qui

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

jouaient des airs gais avec des notes argentines; la musique cessa, et on entendit sonner l'heure sur un ton plus grave. Ce concert aérien se répète à chaque heure du jour dans tous les clochers du pays. Ainsi, en Hollande, l'heure chante pour distraire l'esprit de la triste pensée du temps qui s'écoule; elle chante la patrie et l'amour!

La journée de l'ouvrier typographe varie de 3 à 4 francs par jour; il commence, l'été, son travail à sept heures le matin pour finir à cinq heures et demie le soir ; l'hiver, à huit heures le matin et finit à six heures et demie le soir. Il peut disposer d'un quart d'heure de repos le matin vers huit heures et demie pour son premier déjeuner; chacun apporte ses tartines beurrées, et les apprentis passent dans les rangs, servant joyeusement le thé ou le café au lait que le patron a coutume d'offrir à ses ouvriers deux fois par jour.

La journée est de neuf à dix heures; le salaire varie de 20 à 25 francs par semaine ; la gratification des heures supplémentaires n'est pas payée. Tous les travaux s'effectuent en conscience; le travail aux pièces a été essayé à Amsterdam, au prix de 70 centimes le mille de cadratins, mais toutes les tentatives faites sont restées infructueuses. La semaine du compositeur de journaux est de 25 à 28 francs; la pige n'existant pas, si le prote trouve que l'ouvrier ne produit pas assez, il le congédie.

A proprement parler, le typographe, dans un grand nombre d'imprimeries, est compositeur, imprimeur et clicheur, ce qui est peut-être une des causes de la faiblesse de sa production. On peut donc affirmer que, malgré l'infériorité du salaire, le prix de revient des travaux typographiques est à peu de chose près le même qu'en France. Dans les imprimeries, l'ouvrier, tenu dans une dépendance complète, offre une certaine analogie avec le serf féodal, il paraît résigné : je doute pourtant qu'il soit content de son sort; il a pris l'habitude d'une grande sobriété; il ne boit jamais de vin, mais de la mauvaise bière, le dimanche, et parfois un petit verre de schiedam (genièvre).

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Les jours de fête sont payés, si le travail est pressé, on fait des heures supplémentaires.

Dans ce pays, où l'on ne voit jamais les enfants vagabonder, il n'y a pas de temps fixé pour l'apprentissage; l'enfant qui ne peut quitter aujourd'hui l'école avant l'âge de treize ans, entre dans l'imprimerie au prix de 1 fr. 25 par semaine; il est augmenté graduellement suivant l'intelligence et l'activité qu'il déploie, faisant les courses et travaillant alternativement. Le vendredi on procède au nettoyage complet de l'atelier, la maison est lavée depuis le haut jusqu'en bas ; le visiteur en entrant n'est pas asphyxié par l'odeur nauséabonde qui règne dans nos ateliers.

Il existe dans la typographie des sociétés de secours mutuels comme dans un grand nombre de métiers, ainsi que des sociétés de consommation; mais les sociétés de résistance n'ont jamais pu s'y acclimater. Lorsque les ouvriers sont malades, ils touchent leur semaine intégralement, c'est-à-dire que la Société de secours mutuels typographique de la ville paye 6 florins (12 fr. 60) par semaine; le patron donne la différence pour compléter la semaine de l'ouvrier. On voit des jeunes filles occupées dans les imprimeries en qualité de margeuses, d'autres conduisent les presses à pédale, la compositrice paraîtrait un phénomène. Règle générale, dans ce pays, aussitôt mariée, la femme reste dans son intérieur.

... L'exposition coloniale néerlandaise nous donne une idée approximative de ces territoires immenses, de leur contenu humain et de leur état social; c'est un spectacle séduisant et nouveau. L'amateur qui voudrait faire de cette exposition exotique une étude spéciale en sortirait avec une notion complète et pourrait se vanter de connaître les colonies hollandaises aussi parfaitement que sa ville natale. Dans cette féerique exhibition, véritable manifestation artistique, nous avons remarqué des livres sur la littérature javanaise, des poésies, des tentatives de comédies et de drames que nous pourrions peut-être mettre au rang des œuvres des Sardou et

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

des Zola, si nous connaissions le *bouji*. Nous avons vu aussi des exemplaires de journaux en langue malaise, imprimés depuis un petit nombre d'années pour satisfaire les besoins d'une population qui commence à progresser au point de s'intéresser aux actualités des faits divers ou du « Premier Batavia ».

... La classe ouvrière hollandaise montre une grande indifférence, sinon de l'apathie pour tout ce qui touche à son affranchissement; elle n'a aucune notion des améliorations susceptibles de donner le bien-être auquel ont légitimement droit ceux qui produisent. M. van Marken, directeur d'une fabrique considérable de levure et d'alcool, à Delft, voulant secouer cette torpeur, cherche à résoudre le problème en appliquant dans son industrie le système de la participation aux bénéfices, au prorata du travail de chacun; ce système, sans être l'idéal auquel nous aspirons, est un pas vers l'amélioration de la situation de l'ouvrier et l'entente entre les classes.

Le directeur de cette grande fabrique considère le dévouement aux intérêts du personnel de son entreprise comme devant faire partie intégrante de sa tâche; il exprime sa foi dans le principe de la solidarité des intérêts entre le capital, l'intelligence et le travail. Il est convaincu que l'entreprise doit profiter à tous et à chacun des trois éléments qui président à sa prospérité, qu'aucun d'eux ne doit et ne peut, même à la longue, prospérer aux dépens des deux autres, ni souffrir à leur avantage. C'est pourquoi il cherche sa prospérité, en faisant tous ses efforts pour faire prospérer les autres; il veut être heureux en rendant les autres heureux.

Parmi les institutions qu'il a fondées, il faut citer : la participation aux bénéfices; la caisse de retraites, dont les fonds sont versés au compte individuel dans une caisse; la société de secours mutuels. Il ne faut pas oublier la bibliothèque, dans laquelle des cours scientifiques appliqués à l'industrie, et des cours littéraires sont donnés le soir.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

M. van Marken cherche aussi à résoudre, comme un des éléments essentiels de l'existence et du bien-être des familles, la question des maisons ouvrières, encore dans l'enfance. Un premier essai a été fait en 1880 : quatre maisons ont été construites pour des contremaîtres ; elles contiennent chacune, au rez-de-chaussée, deux pièces, une cuisine et une cave pour les provisions de charbon et de pommes de terre. Au premier étage, deux chambres à coucher et un grenier. Chaque maison a son jardin entretenu avec beaucoup de soin. Ces maisons répondent à tous les besoins d'une famille ouvrière, même assez nombreuse ; elles sont cependant trop chères pour les ouvriers. Elles coûtent, sans le terrain, 3,000 florins (6,300 francs) ; le loyer varie entre 150 (315 francs) et 180 florins (378 francs). En général, les ouvriers ne payent que 80 à 100 florins de loyer par an. Aussi les maisons qu'il a l'intention de construire devront être plus simples et meilleur marché que celles dénommées plus haut.

Pour l'exécution du projet qui embrasse des maisons ouvrières, des logements pour les célibataires, des magasins coopératifs, boulangerie économique, lavoir, bains, etc., un terrain assez rapproché de la fabrique a été acheté de l'autre côté de la route.

Des salles de billard, de lecture, gymnase, des jeux de quilles, sont à la disposition des ouvriers le soir et le dimanche. Il existe aussi une école appartenant à l'établissement, situé, comme nous l'avons dit, à Delft, ancienne résidence des stathouders princes d'Orange, riche en souvenirs historiques. C'est une des villes les plus gracieuses et les plus pittoresques de la Hollande, située à peu de distance de la Haye. Les rues sont larges, sillonnées par des canaux ombragés de deux rangées d'arbres, et bordées de maisons rouges, violettes, roses, encadrées de blanc, paraissant plongées dans une douce extase de propreté.

Les ouvriers hollandais aiment et cultivent avec prédilection les fleurs ; dans les villes, il n'y a pas de petite ruelle où l'on ne voie des fleurs aux fenêtres ; ce qui nous démontre

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

qu'ils affectionnent leur intérieur. Dans les dernières années, pour encourager ce goût, des sociétés philanthropiques se sont formées dans plusieurs villes sous le nom de *Floralia*. Elles distribuent, au mois de mai, des jeunes branches ou des graines à un prix minime, qui doivent être cultivées pendant l'été. Au mois de septembre, une exposition de fleurs est organisée, où des primes sont décernées aux collections et aux exemplaires les mieux soignés, par un jury compétent. La distribution des prix est suivie d'une fête populaire.

Le paysan est amateur de livres et lit les journaux; il a un intérieur plus confortable que celui de l'ouvrier des villes; et il est aussi plus instruit que ce dernier, ce qui est tout le contraire de la France. Ceux qui sont dans l'aisance envoient leurs fils étudier dans les universités et faire des voyages d'étude en Belgique ou en Angleterre; mais la plupart dédaignent, comme inférieures à leur état, les professions de médecin, d'avocat, de professeur, si recherchées chez nous. Ils veulent que tous leurs enfants restent à la campagne et conservent les mœurs simples de leurs pères, tout en suivant les progrès de l'art agricole au même titre que le mouvement de la pensée moderne. Des petits villages même ont des musées d'histoire naturelle et des jardins botaniques, fondés et entretenus à frais communs par quelques centaines de paysans, au plus.

Dans la plupart des villes de la Hollande, la bourgeoisie a fondé beaucoup de sociétés particulières, dont plusieurs ont l'importance des grandes institutions nationales; la principale est la Société d'utilité publique, fondée en 1784. Elle a pour but l'éducation de la classe ouvrière, au moyen des lectures publiques, des bibliothèques populaires, des écoles professionnelles, etc. Cette société, sorte de fédération philanthropique, gouvernée par un conseil d'administration composé de dix directeurs et d'un secrétaire général, se compose de plus de vingt mille membres, divisés en trois cents groupes ou sections indépendants répandus dans les villes et

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

même dans les villages les plus modestes. La cotisation des membres est de 10 francs par an : c'est avec cette taxe volontaire des pauvres qu'elle répand à pleines mains l'instruction et cherche à alléger la misère de l'ouvrier qui ne fait rien pour sortir de sa situation malheureuse.

A présent que nous avons examiné attentivement les produits de l'imprimerie hollandaise, nous croyons nécessaire de donner à nos lecteurs quelques renseignements sur les Elzevier, qui, pendant cent trente années consécutives, ont rendu aux lettres d'éclatants services. Elzevier, premier du nom, né à Louvain, ayant été obligé de s'expatrier à cause de son attachement à la réforme, alla s'établir à Leyde; un de ses fils, Bonaventure, continua le métier d'imprimeur-libraire exercé par son père et publia en petit format un grand nombre de ces volumes latins qui sont regardés à juste titre comme des chefs-d'œuvre. Louis III, né à Utrecht, vers 1604, est le véritable fondateur de l'imprimerie elzévirienne d'Amsterdam; après avoir exercé seul son art pendant seize ans, il s'associa avec son cousin Daniel : c'est l'époque de la plus haute splendeur de leur art.

Quelques générations ont fait la gloire de cette laborieuse famille qui subsiste encore; mais, depuis plus d'un siècle, elle est restée étrangère à l'impression et au commerce des livres; d'après nos renseignements pris à Amsterdam, un des derniers descendants était, il y a un certain nombre d'années, gouverneur de Curaçao.

D'après un relevé fait avec soin sur les *Annales de l'imprimerie elzévirienne*, publiées par M. Pieters, de Gand, le nombre total des ouvrages de tous genres portant le nom illustre des Elzevier s'élève à 1,213, sur lesquels 968 sont en latin, 44 en grec, 126 en français, 32 en flamand, 22 en langue orientales, 11 en allemand, 19 en italien. Pourtant, dans ce nombre considérable d'ouvrages, tous ne sont pas recherchés avec la même ardeur par les bibliophiles; il n'y a guère que les élégantes éditions petit in-12 des classiques

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

latins et de quelques auteurs français qui tiennent le premier rang par la pureté de l'exécution. Les amateurs surtout recherchent avec un soin particulier les volumes elzéviriens qui n'ont pas été reliés et qui conservent toute l'ampleur de leurs marges primitives. « De pareils exemplaires, dit M. Firmin-Didot, se trouvent difficilement et arrivent parfois à des prix exorbitants. »

Les Elzevier ont aussi imprimé un grand nombre de volumes sans y mettre leur nom, obéissant ainsi à des motifs de prudence, parce qu'ils étaient dirigés contre des rois ou des corporations puissantes. Ces éditions anonymes sont conformes par leurs caractères et leurs fleurons aux éditions signées; l'œil exercé des bibliographes s'y trompe rarement.

Avant les Elzevier, les premiers que l'on sache avoir exercé l'art typographique en Hollande, sont Nicolas Ketelaer et Gerard de Leemps; à la même époque, Veldener, ouvrier de Jean de Vestphalie, quitta Louvain pour aller s'établir à Utrecht; il y imprima des ouvrages en langue flamande. A la fin d'un de ses volumes, il dit que son nom est Veldener, qu'il entend l'art de tailler, de graver, de tourner et de fondre les caractères; on pourrait même ajouter « qu'il savait faire des figures et peindre ».

Leyde que nous avons visitée dans le but de voir l'antique demeure des célèbres imprimeurs, est l'ancienne Athènes du Nord, la plus vieille et la plus glorieuse des filles de la Hollande; c'est une de ces villes qui vous rendent rêveur dès que vous y mettez le pied. Le vieux Rhin qui la traverse, la divise en plusieurs îles réunies par un grand nombre de ponts. Nous avions cherché vainement la maison des Elzevier, la gloire de la typographie hollandaise, quand un jeune étudiant nous en montra la place, située le long d'un canal, en nous racontant qu'elle fut détruite en 1807, par l'explosion d'un bateau chargé de poudre. Nous aurions aimé voir la maison d'où sont sortis tant de chefs-d'œuvre typographiques d'un prix inestimable, qu'un auteur signalait ainsi

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

en 1660 : « Or, notre académie a ses auditoires séparés, pour « chaque faculté, et dans la grande cour, du côté du nord, « est l'imprimerie de M. Jean Elzevier, tant renommée par « toute la chrétienté pour son beau caractère, et qui met « derrière elle les plus glorieuses de ce siècle et des précé- « dents. Elle est bastie sur le Rapembourg, non seulement la « plus belle rue de la ville, mais de tout le pays. Il passe au « milieu un canal fort large, et des deux costés des grands « arbres plantés depuis un bout jusqu'à l'autre, qui rendent « un très agréable ombrage et un promenoir délicieux. » A présent il ne reste plus de tout cela que de jolis petits livres, ornés de fleurons et culs-de-lampe, qui se vendent des prix exorbitants.

Notre cicérone, avec une urbanité toute hollandaise, nous fit ensuite visiter l'université, une des plus célèbres de l'Europe. C'est une sombre construction en briques; on ne peut entrer sans un profond sentiment de respect dans la salle du Sénat académique, ornée du portrait de tous les professeurs qui se sont succédé depuis sa fondation; elle possède la bibliothèque la plus riche de la Hollande. Les étudiants, qui, autrefois, étaient plus de deux mille, sont réduits aujourd'hui à quelques centaines; le motif de cette décadence est le plus grand nombre des universités qui ont été créées en Hollande, qui fut longtemps le refuge de ceux qui combattirent pour le triomphe de la raison humaine.

Allemagne. — Dans la section allemande on recherche vainement les livres dignes du vieux renom de l'Allemagne savante, qui donna le jour à Gutenberg. La profusion d'ornements et de couleurs, disposés sans goût dans leurs impressions, ne nous inspire qu'une médiocre admiration.

Klinckhardt (Julius), de Leipzig, imprimeur, fondeur, clicheur, graveur et relieur, possède une belle et complète exposition. Les vitrines, fermées à double tour, ne nous permettent d'examiner que les pages des livres ouverts. Ce sont des ouvrages de grand luxe, ornés de gravures fran-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

çaises, parmi lesquelles un in-folio, *les Costumes des peuples*. Une carte commerciale, composée avec goût, contient des cintres du plus joli effet; elle est imprimée en plusieurs couleurs, ainsi que divers autres échantillons de commerce d'un style gothique original, qui n'ont d'autre mérite que leur belle impression.

Nous pouvons dire que les chromolithographies que nous avons examinées sont bien tirées, mais elles laissent à désirer au point de vue du mérite artistique du dessin. Le prix minime auquel on les vend nous surprend beaucoup; que doivent donc gagner ceux qui les impriment?

Le spécimen des caractères offre beaucoup de variété, il est agencé assez habilement.

Un curieux petit outil a attiré spécialement notre attention : c'est une pointe de compositeur, à virole mobile, pour fixer la pointe en acier; à l'extrémité du manche se trouve un taquoir. En outre, un composteur en alfénide, à bascule sur le devant, dont le mouvement de levier s'opère sans aucun effort. Il y a loin de cet outil solide et léger au grossier composteur de bois garni de cuivre dont se servent beaucoup d'ouvriers hollandais.

La gravure nous offre un spécimen à examiner, c'est une plaque de laiton gravée, servant aux relieurs pour les plats des couvertures de livres; reliure genre Engel, mais inférieure comme exécution. L'établissement Klinckhardt occupe 150 ouvriers.

Lesimple (Adolf), de Leipzig, librairie artistique et scientifique. Ouvrages de voyage dont les blancs de mise en pages sont mal distribués; les titres d'un goût exécrable ont heureusement, pour les faire accepter, une très belle impression.

Divers autres ouvrages laissent deviner que la mise en pages d'un volume a été faite par plusieurs typographes, qui n'ont tenu aucun compte de l'esprit de suite qui donne de l'harmonie à chaque volume. Par exemple, pour le tirage, on ne pourrait pas faire mieux en France.

Osterrieth, de Francfort-sur-le-Mein, expose un bel ou-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

vrage du docteur de Hefer-Altmuck, directeur du musée national à Munich; des papiers-valeurs composés avec beaucoup de goût méritent des éloges; labeurs et journaux bien tirés. Les reliures ont des tons criards avec des ors mal couchés; les plaques servant au gaufrage des plats sont d'un beau dessin et bien gravées.

Schauenburg (Maurice), à Lahr, imprimeur typographe et lithographe, expose *le Rhin*, magnifique ouvrage in-folio, d'après les aquarelles originales de Gaspar Scheuzen; les les chromolithographies, d'une merveilleuse beauté, représentent des points de vue qu'on pourrait mettre en parallèle avec *Paris à travers les âges*. C'est une splendide œuvre d'art qui fait le plus grand honneur à l'imprimeur.

Keller (Henri), de Francfort-sur-le-Mein. — Œuvres de Shakespeare, d'une belle exécution typographique, illustrées de photographies.

Schiftgiesserei-Flinsch, à Francfort-sur-le-Mein et à Saint-Pétersbourg, fonderie en caractères. — Le spécimen, composé avec un soin méticuleux est bien agencé et surtout bien tiré. Les vignettes et ornements ont une gracieuse originalité; quelques caractères sont d'un mauvais dessin, mais la plupart ne laissent rien à désirer, surtout les caractères hébreux, qui sont bien fondus, ainsi que les caractère russes de plusieurs familles.

Warmuth (Ernest), de Berlin. — Livres sur l'architecture et les beaux-arts, bien imprimés. L'*Orfèvrerie de la Renaissance* contient des gravures sur acier et des chromolithographies qui sont la plus belle résurrection du passé que l'on puisse offrir aux amateurs.

Puisque nous sommes au milieu des produits de l'Allemagne, nous devons dire que l'imprimerie est un art germanique, malgré les petits *donats* qu'on imprimait auparavant en Hollande sur des blocs de bois sculptés en relief et enduits d'une encre grasse, où le papier donnait une empreinte imparfaite de ces caractères mal taillés et inégaux. C'était quelque chose d'affreux que ces petits volumes, ra-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

vissants pour le bibliophile; ils étaient très répandus dans les Flandres, où le mouvement religieux se mêlait au perfectionnement industriel, et tout le long du Rhin, dont les villes libres s'élevaient florissantes au pied de leurs vignobles verdoyants.

Au moment où la Renaissance italienne ranimait l'Europe de son souffle enivrant, où la féodalité se mourait dans les crimes et les orgies, Gutenberg quitta Mayence, sa ville natale, et vint à Strasbourg, à l'âge de vingt ans. Il paraît s'y être occupé d'abord de l'art du lapidaire. On le voit enseigner à André Dritzehen, à Jean Riff et à André Heilman, trois ouvriers, un autre art entièrement merveilleux, dans la description duquel il est question d'une presse montée, de planches fermées par des vis contenues dans cette presse, lesquelles planches se décomposent quand les vis sont desserrées. C'est l'imprimerie en caractères mobiles. Les documents du temps disent la chose, mais ils ne disent pas le mot, parce qu'il n'était pas inventé, et il n'entra que beaucoup plus tard dans notre langue. L'imprimerie était située où se trouve à présent le collège, près de la cathédrale. Les premiers caractères sortis de la maison de Gutenberg étaient sculptés en bois et percés latéralement, pour pouvoir être enfilés les uns à la suite des autres, comme les grains d'un chapelet. Un conte absurde le fait voyager en Hollande et s'engager comme domestique, lui patricien, chez Laurent Coster, pour lui voler le secret de l'art typographique (1).

De retour à Mayence, il s'installa dans la maison de son père, dite *zum Jungen*, et il osa rêver l'impression d'une Bible, deux volumes in-folio de chacun 600 pages. Mais sa fortune modeste ne lui permettait pas de faire seul les frais de cette gigantesque entreprise, le pauvre grand homme, fort de sa mission et de ses vingt-cinq ans de méditations, s'adresse à un banquier et met son invention en regard des

(1) Voir l'étude sur *Gutemberg et l'Imprimerie typographique*, par J. Alary, imprimerie G. Jousset, rue de Furstemberg, 8, Paris, 1876.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

800 florins d'or que lui prêtait Faust. Il y a loin, comme on le voit, de ce mérite du capitaliste Faust à celui de l'inventeur de l'imprimerie. L'exploitation du génie par l'argent ne date pas d'hier, pauvres grands hommes! elle est contemporaine de la première pièce de monnaie.

Quant à Schæffer, c'était simplement un habile copiste venant de Paris, que Gutenberg avait initié à l'art nouveau ; il trouva la manière de tailler des caractères et frapper des matrices ; de fondre, par ce moyen, d'autres caractères, de les multiplier sans être obligé de graver chacun d'eux séparément. La Bible de Mayence, la première imprimée, dite aux 42 lignes, a été faite en caractères fondus.

Gutenberg entreprit ensuite le Psautier, ce chef-d'œuvre resté dans la typographie, comme la Vénus de Milo dans la sculpture, sans rival. Mais déjà l'imprimerie de Mayence était célèbre, les exemplaires de la Bible couraient l'Europe, aux acclamations de tous les érudits. Faust vit dans le Psautier bien de l'argent et de la gloire : il pensa que la moitié ne valait pas le tout, et pour se débarrasser de son associé, il lui fit un procès en revendication de 2,020 florins d'or mis par lui dans la société et des intérêts que cette somme avait dû produire depuis 1450. Gutenberg soutint qu'il n'avait pas tant reçu ; mais il était homme de talent plus que de chiffres, et les comptes étaient faits par un usurier ; il perdit son procès et fut condamné à payer les intérêts et le capital, ce dont Faust demanda et obtint acte du notaire Helmasperger, le 6 novembre 1455. Gutenberg fut ruiné, exproprié même ; car, n'ayant pas l'argent pour payer, il dut laisser ses matériaux, ses caractères, ses presses à Faust, qui s'en servit pour finir le Psautier, lequel fut appelé le Psautier de Faust et de Schæffer, ainsi que toutes les éditions qui suivirent. Le pauvre inventeur, vieilli, à bout d'efforts et d'illusions, quitta Mayence comme il avait quitté Strasbourg, et plus misérable encore; il y revint pourtant pour y vivre obscur et délaissé, presque mendiant. Enfin, en 1468, Gutenberg mourut, après avoir vu sa jeunesse consumée, son nom

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

méconnu, et essuyé l'oubli de ses contemporains, mais consolé de l'ingratitude des hommes par l'immensité de l'œuvre qu'il avait mise entre leurs mains, prévoyant à sa dernière heure la transformation de mœurs et d'idées que son œuvre allait produire.

La postérité ne tarda pas à réparer l'injustice du sort ; le capitaliste et l'inventeur eurent chacun sa récompense ; le premier eut la richesse et la considération pendant sa vie ; le second, la pauvreté, la misère noire, mais après sa mort, une gloire impérissable.

Angleterre. — L'exposition de l'imprimerie anglaise est pour ainsi dire nulle ; c'est après beaucoup de recherches que nous avons pu trouver les produits que nous signalons, qui nous paraissent inférieurs à ce que nous avions vu jusqu'à ce jour, et qui démontrent que les Anglais se sont abstenus dans cette lutte pacifique, en n'envoyant pas leurs magnifiques éditions illustrées et surtout leurs journaux, dans l'impression desquels ils sont sans rivaux.

Dean and Son, de Londres, expose des livres illustrés pour enfants, avec chromolithographies, d'une mauvaise exécution. Livre généalogique ; almanach d'adresses.

De Léon, à Londres, gravures sur bois pour illustrations, taille-douce, etc. Une gravure d'une grande sûreté de burin représente l'hôtel des Mille Colonnes, à Amsterdam, en face la statue de Rembrandt.

Caxton (Guillaume), né en 1410, a le mérite d'avoir introduit l'imprimerie en Angleterre ; ayant appris dans sa famille à lire et à écrire, un peu de français et de latin,, il fut mis en apprentissage, à l'âge de quinze ans, chez un mercier de la Cité de Londres. Plus tard, la communauté dont il était membre le nomma son facteur en Hollande, en Zélande et en Flandre ; en 1464, il fut un des envoyés spéciaux chargés par le roi Édouard IV de confirmer le traité de commerce conclu entre ce prince et Philippe le Bon, duc de Bourgogne, lors du mariage de Marguerite d'York avec Charles le Téméraire.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

A cette époque, il traduisit du français en anglais le livre intitulé : *Recueil des histoires de Troye*, et l'imprima par les nouveaux procédés de l'art dont il s'était instruit en Hollande, « avec de grandes peines, dit-il lui-même, et de grandes dépenses ». Ce fut le premier livre imprimé en langue anglaise; commencé à Bruges et terminé à Cologne en 1471, il fut présenté à la duchesse Marguerite la même année.

Peu de temps après, Caxton s'étant muni de toutes les choses nécessaires à l'art dans lequel il commençait à se fortifier, retourna en Angleterre avec son livre et ce qui était nécessaire pour en imprimer d'autres. Son protecteur, Thomas Milling, abbé de Westminster, un des hommes les plus instruits de son époque, l'autorisa à établir son imprimerie dans la royale abbaye. D'autres imprimeries s'établirent aussi par la suite dans des couvents, d'où une imprimerie a conservé en anglais le nom de *chapelle*. Dans cette paisible demeure, Caxton s'occupait modestement, comme il le dit lui-même, de répandre dans toute l'Angleterre des livres « capables d'instruire les ignorants dans la sagesse et la vertu »; il traduisit, du français en anglais, le *Jeu d'échecs moralisé*, « ouvrage plein d'une pieuse sagesse, et nécessaire aux hommes de tous les états et de tous les rangs ». Cet ouvrage parut en 1471, in-folio; c'est le premier livre imprimé en Angleterre : telle est du moins l'opinion la plus générale.

Le royaliste Richard Atkins a tenté vainement de prouver le contraire, en soutenant que quelques années avant le retour de Caxton, le roi d'Angleterre Henri VI avait fait acheter en Hollande le secret de l'imprimerie : à l'appui de sa thèse, il cite un livre imprimé à Oxford, vers 1468; cette affirmation n'a trouvé aucun crédit, la date étant fausse.

Caxton a le rare mérite d'avoir commencé le métier d'imprimeur à l'âge de soixante ans, époque à laquelle chacun aspire au repos; il le continua pendant plus de vingt ans. Ce courageux vieillard traduisait ses livres, les imprimait, les corrigeait, dessinait et coloriait les lettrines, frontons, culs-de-lampe, etc., et enfin les reliait lui-même.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Dès les débuts de l'imprimerie, on ne connaissait pas les *errata*. Caxton suppléait aux fautes qui se glissaient dans ses impressions, en les corrigeant à la main en encre rouge, et rétablissait ainsi son texte. Ses livres sont imprimés sur beau papier imitant le vélin de fabrication française. Il mourut en 1491, à l'âge de quatre-vingt-un ans, le jour même où il terminait un ouvrage intitulé : *Saintes vies des Pères ermites dans le désert*.

Belgique. — Nous arrivons à l'exposition de l'imprimerie belge, laquelle marche de pair avec la France, et défie les autres nations pour la meilleure exécution de ses produits graphiques.

L'imprimeur-éditeur Bruylant-Christophe et Cᵉ expose un splendide ouvrage, *la Belgique illustrée* ; c'est un in-4° sur papier vélin. Le texte, très soigné, est enrichi de nombreuses gravures tirées dans le texte, représentant les monuments, les paysages, les tableaux et les objets d'art les plus saillants de la Belgique. Nous remarquons une *Kermesse flamande*, dont le tirage est irréprochable ; l'*Abdication de Charles-Quint*, qui donne la mesure du talent du conducteur, un véritable artiste flamand, qui a étudié savamment les divers plans de ses gravures et qui possède des notions exactes sur les tons, ainsi que sur les clairs-obscurs à la Rembrandt, en se servant habilement de hausses et de découpage. La *Belgique illustrée* est tirée sur les presses mécaniques de Uytterelst.

Dans la vitrine, se trouvent encore la *Belgique à travers les âges*, avec la gravure représentant l'ancien palais des ducs de Brabant ; *la Belgique et le Vatican*, l'*Histoire de la Belgique*, etc. ; tous ces ouvrages sont d'une exécution magistrale.

Bourlard et Havaux, imprimeurs typographes et lithographes, exposent des papiers-valeurs d'un mérite incontestable, dont les fonds défient toute contrefaçon. Des vignettes ingénieusement combinées encadrent admirablement les lignes,

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

composées avec un goût parfait, et dont l'impression en plusieurs couleurs révèle une connaissance approfondie de l'imprimerie. Les labeurs, journaux, affiches, etc., nécessaires aux administrations et sociétés industrielles, sont d'une excellente exécution.

L'établissement typographique de M. Guyot est dignement représenté par ses produits ordinaires, exposés dans un grand cadre présentant un grand nombre de spécimens de valeurs industrielles, passe-partout et fonds de sûreté pour actions et obligations.

Les ouvrages de librairie qui sortent de cet établissement sont dignes de cette maison qui a pour devise: *Produire vite et bien.* Un barême de nombres pour l'établissement des comptes courants de banque, nous semble d'une grande utilité; les tableaux avec filets gras et maigres contiennent des chiffres ordinaires et égyptiens; les anglets sont bien raccordés; le tirage est très beau.

Un album de gravures et dessins dont la reliure est remarquable, fond vert avec dorure et bande d'encadrement de plusieurs couleurs, montre que la maison est à la hauteur des progrès accomplis dans cette industrie.

On voit aussi un fond d'action, gravure chimique en relief sur pierre, permettant le tirage typographique, ainsi que des gravures chimiques sur zinc.

Le gracieux modèle de composition typographique pour action ou obligation du Crédit communal de France, est habilement composé; les coupons encadrés par des filets triples contiennent de l'antique qui se marie agréablement avec le caractère ordinaire. Le tirage assez bien fait sur fond bistre rehausse la composition, qui se détache en bleu.

Cette exhibition est complétée par des spécimens de clichés d'un réel mérite.

L'*Almanach royal*, propriété de la maison, compte actuellement quarante-deux ans d'existence et est patronné par le gouvernement belge; cette publication rend de grands services aux administrations publiques et aux particuliers. Un

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

matériel de 40,000 francs est immobilisé pour cette publication, dont toutes les formes sont conservées, pour subir chaque année les changements nécessaires.

Dans les ateliers, situés à Bruxelles, des mesures matérielles ont été prises pour sauvegarder la santé des ouvriers. L'établissement est partagé en quatre galeries, dont les colonnettes en fer indiquent la séparation ; tout a été mis en œuvre pour ne pas entraver la circulation de l'air et permettre au chauffage de produire tous ses effets en hiver. Un immense vitrage recouvrant les ateliers permet de donner une solution satisfaisante à la question capitale de la distribution de l'air dans un atelier typographique. Des aménagements convenables, stores, carreaux peints, tamisent la lumière en été et garantissent de la chaleur du soleil. L'air pourrait difficilement s'y vicier ; cependant des ventilateurs à cheminées d'appel ont été établis, qui provoquent incessamment le renouvellement de l'air, sans compter bon nombre de grands vasistas, qui entretiennent, sans danger pour le personnel, des courants constants dans l'atelier.

Nos architectes, qui vont à Rome étudier l'art monumental, feraient bien d'aller en Belgique étudier l'aménagement des ateliers ; la santé de nos ouvriers typographes s'améliorerait avec les précautions hygiéniques qui sont prises chez nos voisins pour garantir leur existence.

La maison Callewaerts expose sa *Constitution de la Belgique*, magnifique édition illustrée. Les pages sont encadrées par un passe-partout présentant un mélange délicieux de treilles, dont les raisins se marient savamment avec des feuilles d'acanthe, le tout dans le genre Renaissance. Les illustrations de ce livre, encadrements, frontons, culs-de-lampe, armes et sceaux, sont l'œuvre d'un dessinateur de talent, Victor Lagye.

Les gravures sur bois, dans lesquelles se trouvent des figures allégoriques d'un style magistral, ont été exécutées par Henri Brown, professeur de gravure sur bois à l'Académie des beaux-arts d'Angers. Ligny, Pannemaker, Ver-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

morcken, tous graveurs de talent, dont le burin délicat a fait des prodiges. On tourne avec un intérêt croissant les pages de ce splendide ouvrage, imprimé avec le soin et le goût que la famille Callewaerts a toujours apporté dans l'exécution typographique des ouvrages qui sortent de ses presses.

Dans la vitrine se trouvent encore des livres remarquables

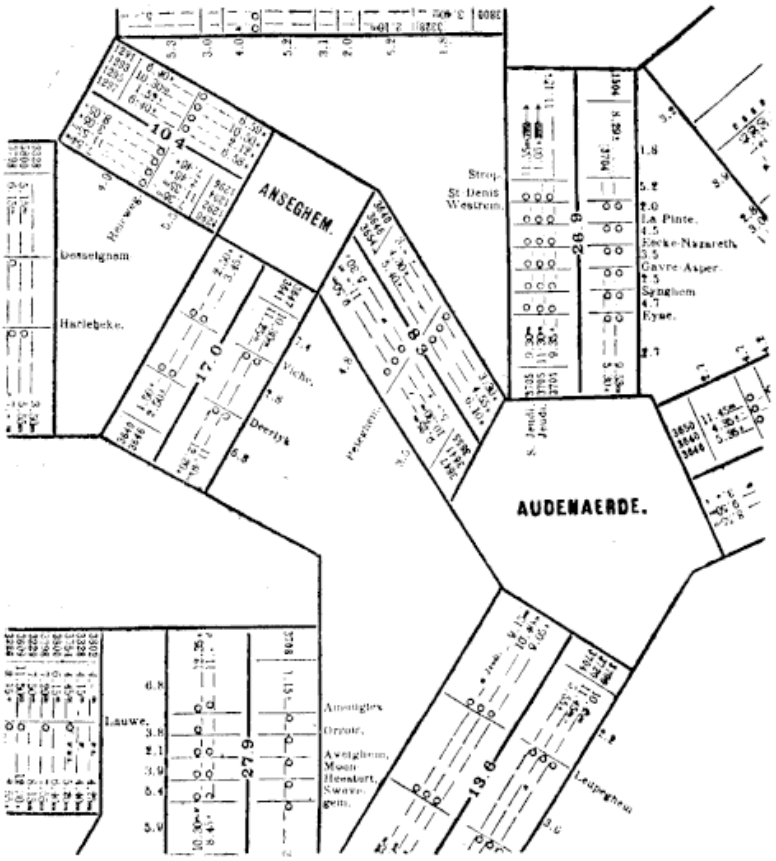


Tableau de la marche des trains.

par leur beauté, tels que l'*Histoire du Théâtre français en Belgique*, avec documents authentiques et inédits, tirés des archives générales du royaume, et bibliographie concernant le théâtre français.

La *Maison Plantin*, de notre savant ami Léon Degeorge, directeur du *Bulletin de l'Imprimerie et de la Librairie*, présente la monographie complète de la célèbre imprimerie du

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Marché-du-Vendredi, à Anvers, aux seizième et dix-septième siècles. L'auteur a fait connaître dans toutes ses parties cette antique demeure, telle que l'avaient laissée les derniers survivants de cette grande famille de travailleurs qui, tout en illustrant leur nom, ont honoré la ville d'Anvers, fière, aujourd'hui, de posséder l'une des merveilles les plus étonnantes qui soient au monde.

Indépendamment de ses publications de librairie, la maison Callewaerts exécute des travaux administratifs pour les ministères et les grandes compagnies industrielles. Une des attractions de l'Exposition, c'est l'immense tableau de la marche des trains, dressé par notre excellent confrère de Winter, aujourd'hui prote de l'imprimerie, qui en a été récompensé par la décoration industrielle. C'est un travail prodigieux, dont les colonnes représentent le tracé topographique de toutes les lignes de chemins de fer belges. La petite fraction de ce curieux travail typographique que nous donnons comme spécimen, nous a été communiquée par M. Motteroz, qui l'a réduite héliographiquement pour un de ses articles du journal *l'Imprimerie*.

Dans les ateliers, que nous avons visités en passant à Bruxelles, se trouvent deux machines en retiration, deux en blanc, une presse à pédale et une à bras. Le matériel lithographique se compose d'une presse mécanique et trois à bras, le tout bien entretenu. En outre, un outillage complet pour l'exécution du brochage et de la reliure, deux machines à couper et à plier les enveloppes, une à rogner, cisailles, etc., mues par une machine à vapeur de la force de huit chevaux.

Les ateliers, disposés autour d'un petit jardin, ne laissent rien à désirer sous le rapport de la ventilation, de la clarté et surtout de la propreté. Les ouvriers disposent d'un espace suffisant, nécessaire pour exercer les diverses fonctions qui leur incombent; ils ont des physionomies respirant la santé et le bien-être, contrastant avec la pâleur maladive de nos typographes parisiens qui, indépendamment des émanations

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

plombiques, respirent encore un air vicié d'acide carbonique, dans des cloaques infects auxquels on donne le nom d'ateliers, que les conseils d'hygiène n'osent jamais visiter, parce qu'ils seraient obligés d'en interdire l'accès, absolument comme au moyen âge on murait les portes des maisons rappées de la peste.

Nous trouvons encore, dans la section belge, la gigantesque machine à fabriquer le papier de M. de Nœyer, de Willebrœck, que nous avons déjà vue fonctionner à l'Exposition nationale de Bruxelles, au moment où s'y tenait le premier congrès typographique international. Cette machine réunit en un seul groupe et met en mouvement, au moyen d'un même moteur à vapeur, tous les appareils autrefois séparés.

Quand la fabrication se faisait à la main, on commençait par blanchir le chiffon, puis on le réduisait en pâte; l'ouvrier plongeait dans la cuve une forme en fils métalliques qui retenait une couche de pâte; il la secouait légèrement et la faisait égoutter. Puis il retournait la forme sur un feutre où la feuille de papier encore tout humide se fixait par adhérence. Il ne restait plus qu'à faire subir aux feuilles une pression et les soumettre au séchage; après quoi on collait la surface du papier destiné à recevoir l'encre ordinaire : on obtenait ainsi l'excellent papier à la main, épais, lourd, solide durable.

La mécanique à papier de M. de Nœyer reçoit la pâte dans des cuves où elle est agitée automatiquement et rendue homogène; elle s'étale d'elle-même sur une forme ou toile métallique qui la secoue légèrement et entraîne la feuille ainsi ébauchée dans une série de cylindres, les uns chauds à différents degrés de température, les autres froids, où elle est séchée, laminée, lustrée, et arrive enfin à son état définitif. Le collage, s'il est nécessaire d'y avoir recours, est fait dans la pâte même et s'applique à toute l'épaisseur du papier, au moyen d'une quantité déterminée de savon résineux, de fécule parfaitement blanche et d'alun qu'on verse dans la cuve.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

La feuille est recueillie à la sortie de la machine, soit en bobine ou rouleau sans fin, soit en morceaux rectangulaires d'égales dimensions. C'est ainsi qu'on arrive à produire l'énorme quantité de papier que l'on consomme aujourd'hui. La fabrication à la main n'y aurait jamais pu suffire, M. de Nœyer, seul concessionnaire pour la Hollande et les colonies, expose aussi des moulins pour la pâte à papier, cuve de lavage, macération. Il n'y aurait rien d'étonnant de voir bientôt une machine qui prendrait les chiffons d'un côté et nous rendrait des journaux imprimés de l'autre.

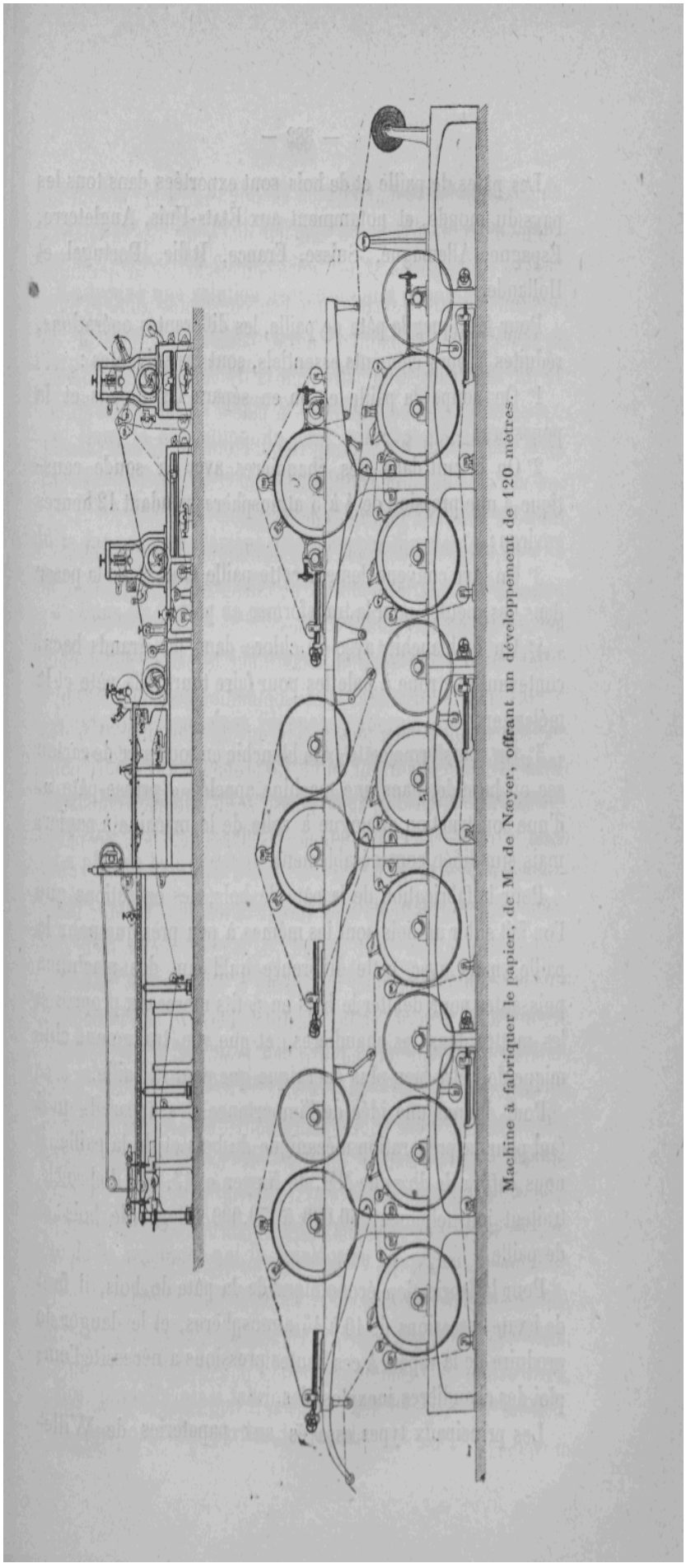
La papeterie est devenue l'une des branches les plus importantes de l'industrie moderne, en raison du rôle que joue le papier comme véhicule des idées.

Les chiffons qui servent à fabriquer le papier deviennent de plus en plus rares : car la consommation du papier éprouve un accroissement bien plus rapide que la consommation des tissus de coton et surtout du fil. Le problème à résoudre pour que la fabrication du papier puisse se développer, consistait donc à transformer directement les fibres végétales en pâtes propres à faire le papier.

De nombreuses tentatives furent faites dans ce but; mais c'est seulement en 1861 que M. de Nœyer, après bien des études, monta le premier une usine à Willebrœck pour fabriquer de la pâte de paille. Ce fut le berceau de l'important établissement dont on admire les produits à l'Exposition d'Amsterdam.

Cette usine, créée tout d'abord pour une production journalière de 2,000 kilogr. de pâte de paille, peut produire aujourd'hui 25,000 kilogr. de paille de pâte et de bois, et possède 5 machines à papier pouvant fabriquer 16 à 20,000 kil. de papier par jour. Plus de 1,000 ouvriers travaillent journellement dans les papeteries de Willebrœck, dont l'importance s'est encore accrue par l'établissement d'un atelier de construction de chaudières multitubulaires inexplosibles, système de Nœyer, qui jouissent déjà d'une réputation universelle.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires



Machine à fabriquer le papier, de M. de Naeyer, offrant un développement de 120 mètres.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Les pâtes de paille et de bois sont exportées dans tous les pays du monde, et notamment aux États-Unis, Angleterre, Espagne, Allemagne, Suisse, France, Italie, Portugal et Hollande.

Pour fabriquer la pâte de paille, les différentes opérations, réduites à leurs éléments essentiels, sont les suivantes :

1° On coupe la paille et on en sépare les nœuds et la poussière ;

2° On la cuit dans des chaudières avec la soude caustique à une pression de 4 à 5 atmosphères pendant 12 heures environ ;

3° On lave convenablement cette paille cuite et on la passe dans des meules pour la transformer en pâte ;

4° On la blanchit avec du chlore dans de grands bacs, contenant une roue à palettes pour faire tourner la pâte et la mélanger ;

5° On transforme cette pâte blanchie en rouleaux de carton sec ou humide, dans une machine appelée « presse-pâte », d'une construction analogue à celle de la machine à papier, mais simplifiée considérablement.

Pour la fabrication de la pâte de bois, les opérations que l'on fait subir au bois sont les mêmes à peu près que pour la paille, mais avec cette différence qu'il faut des machines puissantes pour débiter le bois en petits morceaux propres à les mettre dans les chaudières, et que son traitement chimique doit être bien plus énergique que pour la paille.

Pour donner une idée de l'importance des appareils qu'il faut pour la préparation mécanique du bois et de la paille, il nous suffira de dire que MM. de Nayer et Cie, à Willebroeck, traitent journellement 60,000 à 70,000 kilogr. de bois et de paille.

Pour la fabrication économique de la pâte de bois, il faut de hautes pressions de 10 à 13 atmosphères, et le danger de produire de la vapeur à ces hautes pressions a nécessité l'emploi des chaudières inexplosibles.

Les principaux types essayés aux papeteries de Wille-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

brœck n'ayant pas donné de résultats satisfaisants, M. de Nœyer a été obligé, pour fabriquer de la pâte de bois, d'étudier la question des chaudières.

Il a trouvé une solution heureuse qui a donné naissance à son système de chaudière, que l'on peut voir fonctionner à l'Exposition d'Amsterdam. Les parties caractéristiques de l'invention de M. de Nœyer consistent :

1° Dans la disposition du joint conique métallique sans l'interposition d'aucune matière étrangère ;

2° Dans l'inclinaison des tubes permettant à la vapeur produite dans chaque élément de s'échapper directement dans le réservoir de vapeur sans entraînement d'eau ;

3° Dans la grande facilité de montage et démontage des différentes pièces, et du nettoyage tant intérieur qu'extérieur des tubes ;

4° Et, finalement, dans l'économie énorme que l'on obtient avec ces chaudières qui vaporisent de 9 à 10 litres d'eau par kilogr. de charbon net, résultat qui n'est obtenu par aucun autre système de chaudière.

La pâte de bois et de paille fabriquée à Willebrœck, comme il a été dit plus haut, est envoyée sous forme de rouleaux aux autres papeteries.

La papeterie de MM. de Nœyer et C^e^, à l'Exposition d'Amsterdam, a été construite dans leurs ateliers. Elle se compose de 2 bacs pour raffiner la pâte, de 2 cuviers pour recevoir la pâte raffinée, d'une machine à papier pouvant faire une largeur de 2^m^15 de papier rogné, d'une coupeuse à papier et d'une installation complète pour trier, compter et empaqueter le papier.

La pâte est raffinée dans les 2 bacs raffineurs, puis elle descend dans les cuves. Elle est pompée des cuves sur la tête de la machine, qui la transforme en papier après une série d'opérations qui seraient trop longues à décrire ici, mais que le visiteur peut suivre aisément. Cette machine peut produire 6 à 7,000 kilogr. par heure.

Les produits ainsi fabriqués et bien emballés sont expédiés dans toutes les parties du monde.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Tout en admirant cette merveilleuse machine, pour rendre hommage à la vérité, nous devons dire que c'est un contremaître de la papeterie d'Essonne, près de Corbeil, nommé Louis Robert, qui, le premier, imagina une série d'appareils propres à produire le papier continu à la mécanique, remplaçant avantageusement le travail exécuté jusqu'alors par les ouvriers avec leurs *formes*. Il obtint un brevet de quinze ans qu'il vendit à Didot Saint-Léger, inventeur de la première machine à fondre le caractère, lequel perfectionna son système à la suite d'un voyage qu'il fit en Angleterre. La fabrication du papier à la main est actuellement restreinte aux papiers spéciaux et d'une qualité supérieure. Le papier de soie ou papier Joseph tient son nom de Joseph Montgolfier, son inventeur; il provient d'étoffes de soie usées, ou de soie non filée. Le papier vélin, qui imite par sa blancheur et sa solidité le beau parchemin, est attribué à l'anglais Baskerville.

On ne sait pas au juste où s'est produite l'invention du papier de pâte, dont l'inventeur est inconnu; mais nous pouvons dire que ce sont les ateliers de l'Orient qui ont commencé à nous les fournir. Les premiers essais faits en Europe sont dus aux Arabes du royaume de Valence, en Espagne. Les anciens ne se servaient que de papyrus pour consigner leurs écrits ; cette matière ligneuse provenait d'un arbre qui croissait en abondance sur les bords du Nil. On l'employait encore presque partout au septième siècle. Et l'usage s'en perpétua en Italie jusqu'au onzième siècle. Le parchemin, fabriqué avec de la peau de jeune veau, fut inventé à Pergame, dans l'Asie-Mineure ; il s'introduisit à Rome du temps de Cicéron, et en France vers le sixième siècle. Le papyrus et le parchemin étaient si rares et coûtaient si cher, que les Arabes ont une légende d'après laquelle Mahomet, ne pouvant s'en procurer, aurait écrit le Coran sur des omoplates de mouton.

L'invention du papier de chiffons contribua puissamment à la diffusion des livres vers la fin du moyen âge, au treizième

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

siècle peut-être, mais certainement au quatorzième siècle, et plus tard rendit possible la substitution de la presse au travail des copistes et fit baisser le prix des livres.

Ne soyons pas trop fiers aujourd'hui de nos perfectionnements industriels; en bien des choses les Chinois et les Japonais nous ont précédés; dès les temps les plus reculés ils ont fabriqué des papiers très différents de grandeur et d'épaisseur avec la tige du bambou, avec la paille de riz et plusieurs autres substances végétales.

Voici une de leurs façons de procéder pour la transformation du ligneux et de l'écorce de l'*aralia papyrifera* en papier fin. L'écorce broyée avec de la chaux est cuite d'abord assez longtemps au four; ensuite on bat la masse avec un marteau, puis on l'aplatit en larges bandes qu'on roule et qu'on coupe en petits ronds, absolument comme un saucisson.

Tous ces morceaux sont broyés dans un mortier par un marteau mécanique d'une construction tout à fait primitive, jusqu'à ce qu'ils forment une seule masse de pâte. Cette pâte est déposée dans un réservoir d'eau où elle se dissout. Alors on prend des tamis en bambou, dont les fibres très fines sont disposées parallèlement; on plonge les tamis dans le réservoir et on les soulève; l'eau coule à travers, la pâte qu'elle contient se dépose à la surface en une couche très fine. On retourne le tamis en l'appliquant sur une feuille de papier à laquelle adhère la feuille nouvelle; une autre couche vient se superposer à la première, et ainsi de suite. Quand on arrive à mille, le tout est soumis à une pression pour le séchage et le papier est prêt.

En Chine, il y a des papiers de toutes sortes, dont les feuilles diffèrent par la forme, la grandeur, la solidité, la couleur comme par les matières qui servent à les fabriquer. Pour le procédé, il est toujours le même, que le papier soit confectionné avec du bambou, du coton, des étoupes de soie, des plantes herbacées, des poils ou même des intestins d'animaux.

Les Anglais, depuis quelques années, sont arrivés à

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

faire du papier très résistant avec la paille d'une graminée appelée alfa par les Arabes, et qu'ils tirent de notre colonie algérienne. Ce papier est fabriqué à Édimbourg avec moitié alfa et moitié chiffon ; quelquefois même on y ajoute du kaolin ou terre de porcelaine, afin de lui donner un poids plus considérable, en augmentant sa blancheur et son opacité ; il pourrait à la rigueur remplacer dans une certaine mesure les papiers de Chine et du Japon pour les labeurs ; d'une belle teinte et parfaitement laminé, il ne donne une belle impression qu'à la condition de ne pas être trempé, ce qui lui ferait perdre une partie de ses qualités. Il offre en outre le grave inconvénient d'abîmer promptement les caractères lorsqu'il se trouve des minéraux dans la pâte.

Les papiers d'alfa se reconnaissent au toucher ; ils donnent la sensation du marbre, et il semble qu'une matière grasse a été déposée dessus ; quoique n'offrant pas la perfection des papiers du Japon, il ont pourtant avec ceux-ci, comme nous l'avons dit, une certaine analogie ; d'ailleurs, ils sont sans consistance, peu épais, transparents et se cassent comme du verre ; mais ils possèdent un épais irréprochable de pureté ; c'est-à-dire qu'en plaçant entre le rayon visuel et le grand jour une feuille, la pâte paraît plus belle et mieux fondue que celle du papier de chiffon ; c'est parce qu'on a toujours soin de laisser une certaine longueur aux fibres de chiffon, ce qui augmente considérablement la solidité du papier.

Les fabricants français n'ont pas encore employé ce produit algérien, probablement parce que les frais de transport sont plus élevés chez nous que chez les Anglais, dont les tarifs de batellerie et des voies ferrées sont inférieurs aux nôtres.

La fabrication du papier, au dix-septième siècle, prit un grand développement en France ; au dix-huitième siècle, la Hollande se plaça bientôt au même rang que la France pour la qualité des produits, et fabriqua ces beaux papiers qui augmentent aujourd'hui le prix des éditions de la Haye.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Ce sont les membres d'une famille protestante française, proscrite à la révocation de l'édit de Nantes, les Portal, qui introduisirent en Angleterre l'industrie du papier et travaillent encore aujourd'hui la pâte spéciale réservée aux bank-notes anglaises.

Il n'y a donc pas lieu de s'étonner que l'Angleterre n'achète plus nos papiers, et nous en fournisse au contraire à meilleur marché.

C'est une loi fatale de la science politique que les proscrits importent à l'étranger la fortune des proscripteurs, parce qu'ils sont généralement les plus actifs et les plus capables parmi leurs concitoyens.

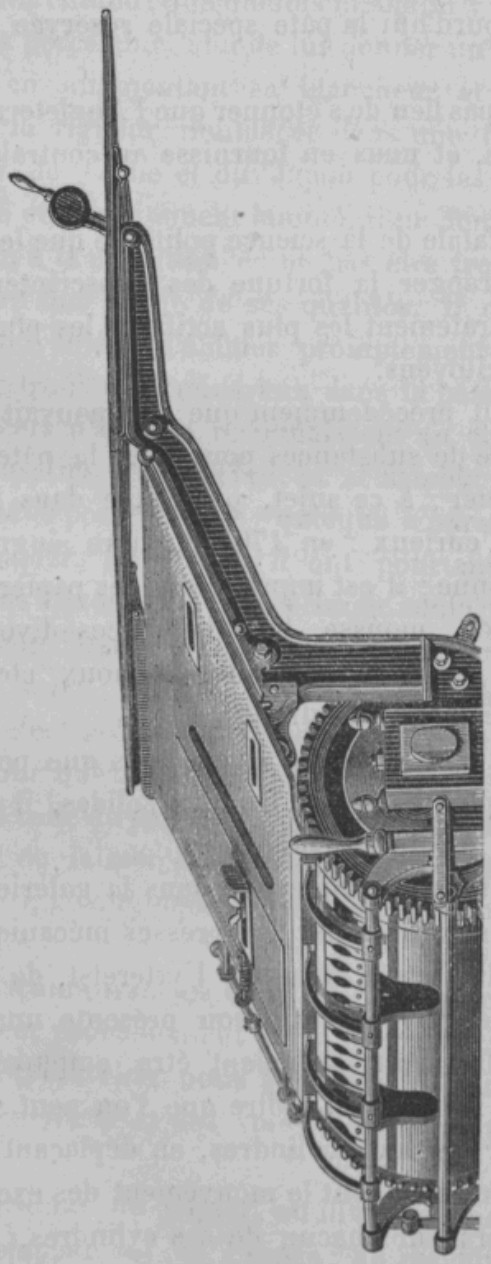
Nous avons dit précédemment que l'on pouvait employer un grand nombre de substances pour faire la pâte servant à fabriquer le papier ; à ce sujet, on trouve dans les bibliographies un fait curieux : en 1765 un livre singulier a été publié à Ratisbonne ; il est imprimé sur des papiers de pâtes différentes : coton, mousse, bois d'essences diverses, sarments de vigne, paille, jonc, feuilles de choux, etc.; c'est un véritable tour de force industriel.

Mais pourtant nos lecteurs savent tous que pour obtenir les produits les plus beaux et les plus solides, il est nécessaire de prendre la pâte de chiffon.

En continuant notre promenade dans la galerie des machines, la vue est attirée par les presses mécaniques construites avec le plus grand soin par Uytterelst, de Bruxelles. La presse double carré à retiration présente une nouvelle modification ; elle peut également être employée comme deux presses en blanc, c'est-à-dire que l'on peut simultanément marger sur les deux cylindres, en déplaçant deux leviers-poignées qui changent le mouvement des excentriques. On applique alors sur chacun de ces cylindres, un jeu de pointures pour obtenir un repérage parfait. A cette machine est adapté un pointographe à charnières servant à maintenir l'immobilité du cylindre, lequel oscille généralement lorsqu'il y a de l'usure dans les galets excentriques.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Parmi ses autres machines, nous remarquons : la presse lithographique, fonctionnant avec margeur automatique ou avec le pointographe ; son ingénieuse machine à perforer



Appareil pointographique.

pour timbres mobiles, et une cisaille perfectionnée servant à couper le carton.

Le fondeur en caractères et relieur Schildnecht tient une

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

place importante dans la classe 32 avec ses envois, dont le choix heureux dénote que le sentiment de l'art est vivace dans cette maison. La fonderie contient des caractères grecs, hébreux et chaldéens, bien fondus, qui font l'admiration des savants ; les matrices de ces caractères ont été fournies par l'exposant à l'imprimerie royale et impériale de Vienne. Une série d'initiales à fins traits nous paraît remarquable en tous points.

Nous examinons ensuite le caractère diamant, fondu mécaniquement sur trois points Fournier, soit un quart de point moins fort que les caractères diamant allemands, anglais ou français. On peut juger de l'effet que produit ce caractère dans le spécimen où se trouve la prestation du serment des rois belges, avec coins d'Oxford ; il est d'un style élégant. Tout en constatant que le fondeur a fait un véritable tour de force, nous l'avertissons de surveiller à l'avenir l'alignement de certaines lettres. Nous avions déjà vu une plaquette minuscule imprimée en ce caractère sur une presse mécanique, par un groupe ouvrier de l'imprimerie Lefèvre, à l'Exposition nationale belge de 1880.

La musique, avec et sans combinaisons, nous paraît irréprochable, ainsi que l'algèbre sur plusieurs corps et les signes divers de numismatique, de commerce, etc. Nous remarquons aussi une composition typographique d'un joli effet, exécutée à l'aide d'une multitude de petites pièces; ce travail d'ajustement en morceaux de filets azurés, représentant le palais du roi est une charmante œuvre de patience.

Schildnecht possède une exposition de reliure et de dorure magnifique; il démontre que le grand art de la reliure peut encore aujourd'hui produire des chefs-d'œuvre rivaux de ceux du temps passé; par exemple, la *Sainte Bible*, de Gustave Doré, deux volumes grand in-folio, appartenant à l'exposant, reliure en maroquin poli du Levant, dorure à petits fers, entièrement exécutée à la main. Il existe vingt-deux empreintes différentes des fers ayant servi à la dorure de la

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Sainte Bible, fond rouge et petit fond vert dans une guirlande d'encadrement, genre roman. La bande mosaïque, à feuillage de chardon avec fond pointillé, contient pour les quatre plats au delà de 225,000 points en or appliqués un à un. Le prix de cettte splendide reliure est de 315 florins, soit environ 661 fr. 50 par volume.

Les dames s'arrêtent avec admiration devant un délicieux *Livre de mariage* en maroquin blanc, avec dorure mosaïque à la main, gardes en soie bleue semées or, fermoirs en vermeil. Le prix de l'exemplaire est de 52 florins, soit 109 fr. 20 ; reliure d'art, dorure à filets entrelacés, genre Grolier d'une délicatesse exquise.

Nous mentionnons le premier prix du concours de Gand en 1882, l'*Art ancien à l'Exposition nationale belge*, reliure genre ancien, gardes en maroquin dorées, au pointillé et à la main, plat en bistre foncé.

Nous complétons cette riche nomenclature par une reliure d'art appropriée au sujet du livre : gardes en maroquin, dorure fond tarot et fleurs trèfle, appartenant à M. Cornélis Lebègue ; valeur de la reliure 135 florins (283 fr. 50).

Nous aurions bien voulu connaître les noms des ouvriers relieurs qui ont produit ces richesses industrielles ; mais, comme les autres serfs du travail, ils restent dans la nuit de l'oubli, quoiqu'ils soient les instruments de la réputation et de la gloire des chefs. Espérons qu'un ordre de choses nouveau mettra les artistes industriels au même rang que ceux des arts libéraux.

Nous examinons les reliures bon marché, impression or et noir, gaufrage et tranches rouges ; c'est de l'emboîtage genre Engel, mais tout à fait inférieur aux produits de cette dernière maison, qui est sans rivale pour le travail au balancier. Le cartonnage, dos, toile avec couleurs vives, est médiocre. Tous les ouvrages dont nous venons de parler démontrent que la maison possède un outillage complet de reliure.

En passant à Bruxelles, nous avons visité avec le plus

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

grand intérêt la vaste fonderie de MM. Vanderborght, située au faubourg de Schaerbeek. Elle occupe un très grand emplacement; la disposition générale des ateliers est parfaite comme aménagement, hygiène et salubrité. Sur l'un des côtés du vaste jardin, situé au milieu, s'élève un bâtiment dans lequel se trouve au rez-de-chaussée le magasin des caractères.

Dans la longue galerie du premier sont rangées les presses mécaniques et à bras, ainsi que toutes les machines utiles à l'imprimerie. On y voit aussi un grand choix de lettres sur bois pour affiches, cadres, vignettes, etc.

Au second se trouve un atelier typographique dans lequel s'opère la confection des modèles, les pages de spécimens et tous les imprimés nécessaires au service de la maison. Un véritable artiste typographe, Jean Dumont, est chargé du travail de la composition. Cet excellent confrère, dont nous avons tous apprécié la dignité et l'élévation des idées au premier congrès typographique de Paris, dont il fut l'un des secrétaires, est, selon nous, une des illustrations ouvrières de son pays.

De l'autre côté du jardin s'élève un vaste bâtiment à trois étages, ressemblant à une cathédrale, dans lequel sont situés les ateliers de fonderie. La machine à vapeur, installée dans les sous-sols, distribue la force motrice, par des transmissions de courroies nombreuses, à toutes les machines qui fonctionnent dans la maison. On y compte 20 machines à fondre, 10 à couper et à raboter, 1 à étirer les filets, 1 à forer et 1 à rogner ; en outre, une clicherie et une galvanoplastie des mieux agencées ; un vaste atelier de menuiserie pour les casses, casseaux, rangs, marbres, etc.; deux forges avec huit tours à divers usages, et sept fourneaux. C'est suffisamment dire que tout se construit et se fabrique dans la maison, depuis la casse jusqu'à la presse mécanique, par un personnel de plus de cent ouvriers.

L'hygiène a été une des préoccupations constantes de MM. Vanderborght : ils ont établi à grands frais un système

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

ingénieux d'introduction d'air frais au moyen de cheminées venant du bas. De vastes avaloires sont disposées dans la hauteur pour enlever instantanément les émanations insalubres qui se produisent sans cesse dans les fonderies de caractères. Il y a aussi des conduites et bouches d'eau dans tous les ateliers, en cas d'incendie.

Cette maison est la première qui ait introduit en Belgique les machines à fondre. Les caractères sont remarquables par

Fonderie en caractères de Vanderborght à Bruxelles.

le choix heureux des frappes, le soin que l'on apporte à leur justification, à leur alignement et à leur régularité parfaite; enfin, par le mélange raisonné des matières premières employées pour procurer aux fontes une solidité particulière.

Weissenbruch, à Bruxelles, offre aux regards des visiteurs des livres imprimés et édités par lui ; ces impressions sans

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

luxe sont d'une irréprochable exécution et dignes de toutes celles que la Belgique a exposées. On voit que le directeur de cette maison a été élevé dans les anciennes traditions transmises par ses aïeux; il est le descendant du célèbre imprimeur Pierre Rousseau, qui, en 1755, fonda une imprimerie à Liège, laquelle devint plus tard la Société typographique, établie à Bouillon, où se publiait, en 1793, le *Journal encyclopédique*, qui eut l'honneur d'être condamné plusieurs fois au feu en Belgique et en France.

Puisque nous signalons les curiosités typographiques qui servent à constituer l'histoire du livre imprimé en Belgique, nous dirons qu'Anvers, la vieille cité flamande, possède une merveille unique en ce monde, plus artistique que toutes les choses incomparables que l'on puisse voir : c'est l'imprimerie de Plantin, français d'origine, établie depuis 1555 rue du Marché-du-Vendredi. On voit encore la porte de bronze sur laquelle on placardait tous les matins les épreuves des livres rares composés la veille; il y avait une récompense pour qui trouverait une faute. Les Estienne, de Paris, usaient du même procédé, afin d'avoir des éditions plus correctes que celles d'aujourd'hui.

Christophe Plantin, originaire de Tours, quitta sa ville natale dans son enfance et se rendit avec son père à Lyon; plus tard, voulant apprendre un état, le jeune homme, à bout de ressources, se rendit à Caen, où il entra en apprentissage chez Robert Macé. Il eut, comme tous les enfants de travailleurs, une jeunesse misérable qu'il résume ainsi : « Nous n'avons jamais rien eu de nos parents que charges et cousts. » Il vint habiter Anvers en 1555. Nous reproduisons ici le fragment d'un document fait vingt ans après la mort du célèbre imprimeur, et que le savant historiographe de l'imprimerie plantinienne, notre excellent ami Léon Degeorge, nous a communiqué : « Ores Christofle Plantin estant à Caen, se « mit au service d'un libraire qui ensemble estait relieur, là « où il aprint à relier des livres et faire des petits coffres « pour garder les joyaux, ce qu'il fist en ce temps-là si cu-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

« rieusement que tout le monde estimoit que c'estait fait de « sa main. Dans la même maison demeurait une fille nom- « mée Joanne Rivière, native d'un village près Caen nommé « Sainte-Barbère ; Christophe Plantin se maria avec icelle fille « lorsqu'elle était asgée de vingt-cinq ans. Estant mariés, ils « vinrent à Anvers avec le peu de livrets de prières et sem- « blables choses, et mirent une petite boutique (le mari des « livres, la femme des linges) dessus la Bourse des mar- « chands, là où ils gagnèrent leur vie assez sobrement. Il « advint par après que le sieur Scribonius Grapheus, en ce « temps-là greffier de la ville d'Anvers, se plaisant fort à sa « curiosité de la ligature de Plantin, le fist relier tous ses « livres, et l'advança et l'ayda en lui prestant quelques de- « niers ; de sorte qu'il vint à tenir une boutique au logis « qu'à présent se nomme la Rose, près des Augustins, à « Anvers. »

A la suite d'une fatale méprise dans laquelle il reçut un coup d'épée, ne pouvant se livrer aux travaux manuels, pour lesquels il devait se donner du mouvement et tenir le corps courbé, il fut obligé de quitter son métier de relieur et reprit la profession d'imprimeur qu'il avait apprise à Caen et qu'il devait exercer ensuite avec tant d'éclat. « Il employa somme « d'argent à acheter une presse et quelques instruments « d'imprimerie, commençant d'imprimer quelques almanachs « et abecedaires pour les petits enfants, comme quelques « petits livres de prières, en quoi il s'acquittoit curieuse- « ment et correctement. »

Cette antique maison semble une de ces habitations pompéiennes où la marche du temps s'est arrêtée instantanément. On circule doucement et l'on parle bas dans cet étrange demeure, de peur de réveiller les ancêtres ; que diraient les visiteurs, si l'un d'eux allait se lever, comme le spectre de Banco, de son vieux fauteuil garni en cuir de Cordoue, et vous demander ce que vous venez faire là, et de quel droit vous troublez son long repos ? Mais le carillon de la vieille cathédrale faite en dentelle de Malines, avec ses notes argen-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

tines s'envolant dans les airs, vous rappelle que vous êtes dans la cité aux merveilles artistiques :

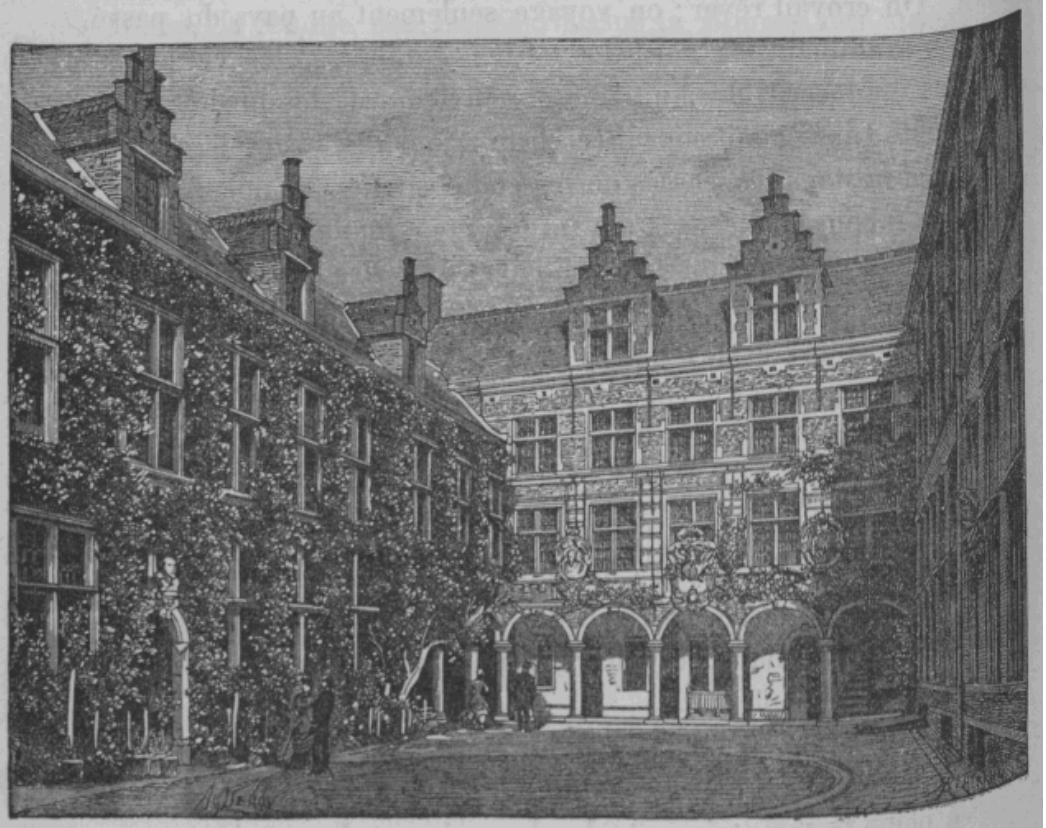
> J'aime le carillon dans tes cités antiques,
> O vieux pays gardien de tes mœurs domestiques,
> Noble Flandre où le Nord se réchauffe engourdi
> Au soleil de Castille et s'accouple au Midi !

On croyait rêver : on voyage seulement au pays du passé en examinant les bois, les lettres gothiques, les vignettes, les manuscrits des huitième et neuvième siècles que le savant Juste Lipse allait consulter chaque jour. Les caractères sont encore dans les casses où les compositeurs les ont laissés ; des tabourets disposés devant les rangs moins élevés que les nôtres, attestent qu'ils travaillaient assis, les ficelles servant à lier les paquets sont encore accrochées à la muraille ; les composteurs et les galées sont à leur place habituelle, le visorium retient la copie dans ses tentacules ; l'encre vient à peine de sécher dans l'encrier en fer du correcteur. Le dernier descendant des anciens maîtres du lieu, mort en juillet 1880, voulut que sa maison demeurât à jamais dans l'état où il la laissait, avec sa boutique de livres encore intacte et ses ateliers où le barreau des presses rudimentaires paraît attendre la main des ouvriers imprimeurs, coiffés de leur bonnet de papier.

Tout a été si scrupuleusement respecté dans l'aménagement intérieur, que les hôtes semblent avoir quitté la veille à peine le comptoir, où des bouquins et des registres sont restés ouverts ; les grands ateliers, dont le désordre apparent indique aussi la tâche interrompue à la hâte par les ouvriers, pour courir chercher leurs arquebuses, afin de défendre les libertés publiques. Aux murs pendent les portraits des patrons et de leur famille ; c'est une série de peintures signées de Van Dyk et de Rubens, les amis de la maison. Il y a quelque chose de saisissant à contempler cette famille Moret, dont le nom a été latinisé en Moretus, avec ses costumes étranges et sévères ; les hommes en pourpoint serré, l'épée

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

au côté ; les femmes avec la pointe Marie Stuart sur leur front de ménagères, la fraise au col, raides comme des infantes de Vélasquez. Des dessins et croquis de maîtres flamands sur les murs ; dans les vitrines, des missels à enluminures exquises signées de Rubens, le divin coloriste, qui passa une partie de son existence dans la maison de son ami Moretus.



Cour intérieure de la maison Plantin.

Le long du mur de la cour carrée grimpe une plantureuse vigne vierge quatre fois centenaire, entrelacée autour des bustes de pierre des Moretus ; on reste pensif devant cette vieille Flandre évanouie, en face de ces négociants intrépides et austères, qui s'enrichissaient lentement par un travail plein d'art et de majestueuse grandeur. Les anciennes corporations flamandes nous apparaissent dans ces fiers Plantin-Mo-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

retus, dont le nom nous a été transmis de siècle en siècle avec une auréole de probité et de labeur. A l'époque où la force brutale seule dominait, ils ont combattu pour la liberté de leur nouvelle patrie, ces bourgeois qui accumulaient silencieusement dans leur mystérieuse demeure, où nul ne pénétrait, des richesses immenses, avec une sauvage avarice, et qui prêtaient même de l'argent aux souverains. On se rappelle l'histoire de ce tisserand chez lequel Charles-Quint vint loger, et qui alluma un fagot placé dans la haute cheminée avec un reçu de huit cent mille florins que ce dernier lui avait souscrit. Aussi, plus tard, lorsque le turbulent empereur traversa la France pour aller mettre à la raison les Flamands qui avaient, à ses yeux, le grand tort de vouloir rester libres, François Ier lui montra les richesses des châteaux de Fontainebleau et du Louvre, il répondit : « J'ai à Anvers un humble tisserand qui pourrait payer tout cela. »

De la boutique on passe dans le salon : des tapisseries flamandes, d'une conservation parfaite, en ornent les murs. Au-dessus de la haute cheminée de marbre du seizième siècle se trouve la vue d'Anvers prise de la Tête de Flandre ; les portes, ornées de sculptures datant de la première renaissance flamande, sont surmontées des portraits de Christophe Plantin et de Jeanne Rivière, sa femme. Un buffet flamand du dix-septième siècle est placé entre les deux fenêtres ; une armoire hollandaise vis-à-vis de la cheminée ; le lustre à cristaux taillés à facettes, suspendu au milieu de la pièce, est éblouissant. Le clavecin, qui se trouvait dans la troisième salle du rez-de-chaussé, y a été transporté ; il est, dit-on, l'instrument de prédilection de Gounod, qui aurait composé dessus l'opéra de *Faust*, quoiqu'il y manque des notes ; ce clavecin à trois claviers est orné à l'intérieur d'une copie de la Sainte Cécile, de Rubens.

D'après un chroniqueur, Gounod serait sujet à des humeurs noires : « Quand il devient triste, ses amis d'Anvers le conduisent au clavecin de Plantin-Moretus ; alors le maître se réveille ; son front s'illumine et, au milieu des chefs-d'œuvre

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

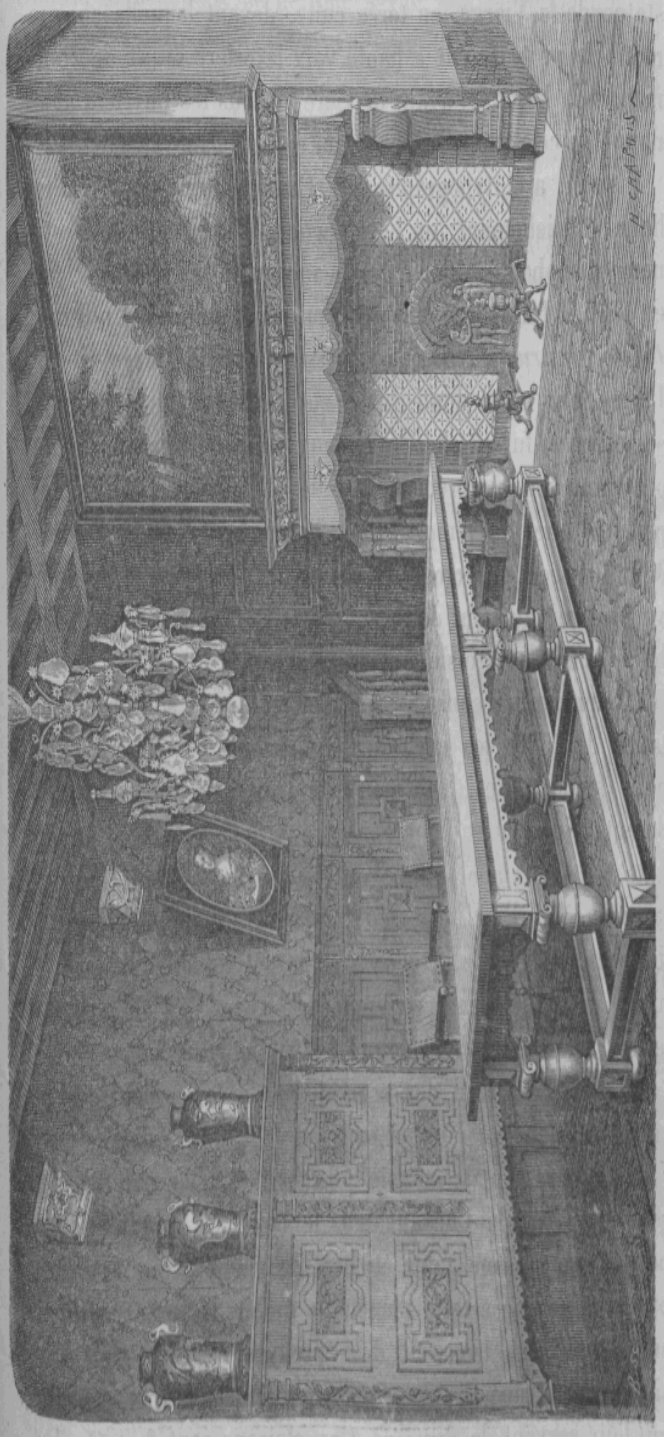
du temps passé, sur ce vieil instrument dont chaque touche lui révèle une mélodie divine, il trouve les compositions les plus sublimes de son génie puissant et moderne. »

Dans le petit salon tendu de cuir doré que nous avons ensuite visité, se trouve un volume renfermant les numéros parus pendant le premier semestre de l'année 1622, de la Gazette d'Abr. Verhœven (*Nieuwe Tydinghe*), le plus ancien journal de l'Europe, dont les premiers numéros parurent en 1620.

Nous pénétrons dans les ateliers dans lesquels on imprima pendant plus de trois siècles. En 1565, Plantin employait sept presses; en 1575, il en possédait quinze; en 1576, il en faisait marcher vingt-deux et occupait 300 ouvriers, lesquels gagnaient à cette époque environ 2 florins par jour, qui aujourd'hui valent 4 fr. 20; mais à cette époque l'argent avait dix-sept fois plus de valeur. A ce moment une émeute militaire éclata : on l'appelle dans l'histoire des Flandres la Furie espagnole; l'hôtel de ville fut incendié, ainsi que les maisons d'un grand nombre d'habitants, dont beaucoup périrent dans cette tourmente. Plantin fut ruiné après avoir subi onze contributions de guerre; alors il vendit quinze presses et une grande partie de son matériel, et alla fonder une succursale à Leyde. Il revint plus tard à Anvers en laissant cette maison à son fils. Ce matériel était énorme pour cette époque; les Estienne eux-mêmes, les plus grands imprimeurs français du seizième siècle, ne travaillaient jamais avec plus de quatre presses.

Parmi les sept presses qui se trouvent dans cette salle, nous en remarquons deux qui se distinguent par leur construction primitive et un air de vétusté; elles datent effectivement du temps de Plantin, les balles sont encore accrochées aux montants. Conservés par ses successeurs comme de précieuses reliques et installés sur une estrade d'honneur, ces nobles vétérans du travail mis au service de la science se reposent là des longues fatigues qui ont laissé des traces glorieuses sur leurs membres robustes. Au-dessus d'elles,

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires



Salon du Musée.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

sur l'entablement d'une immense cheminée, on aperçoit une statue de la Vierge, en terre cuite, devant laquelle chaque matin le prote faisait à haute voix la prière avant de commencer la besogne, ayant derrière lui tous les ouvriers agenouillés : cela rappelle bien la foi naïve du moyen âge.

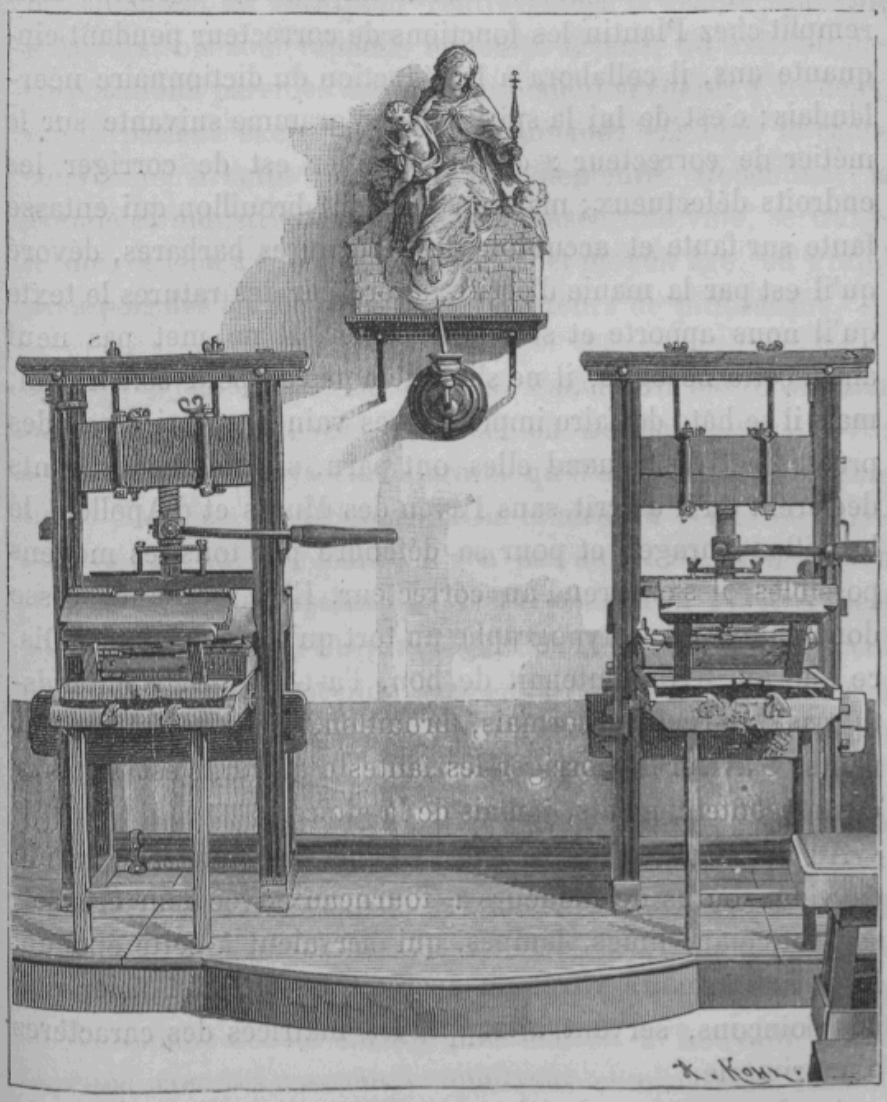
Plantin, architypographe de Charles-Quint, était catholique, officiellement; on le soupçonne d'avoir été clandestinement anabaptiste, ainsi que beaucoup de ses ouvriers; car, en 1562, il fut accusé d'avoir imprimé un opuscule ntitulé : *Briefve instruction pour prier*. Par ordre de Marguerite de Parme, une visite domiciliaire eut lieu chez lui et trois de ses ouvriers furent condamnés aux galères; il échappa à une condamnation en prenant la fuite et se réfugia en France pendant quelque temps; c'est l'opinion de deux savants, MM. Rosseels, directeur du musée, et Max Rooses, conservateur, qui nous ont donné ces détails avec beaucoup d'affabilité et une courtoisie toute flamande.

L'imprimerie a conservé son architecture et son ornementation de 1576; les corbeaux supportant les poutres et la belle ferraille des fenêtres, aux petits carreaux coloriés, datent évidemment d'une époque antérieure à celle où furent faits les objets analogues dans les autres. Suivant l'inventaire de 1575, Plantin possédait à cette époque 38,121 livres de lettres fondues, divisées en 73 caractères différents. A sa mort, il y avait dans son atelier d'Anvers 44,605 livres de lettres; dans celui de Leyde, 4,042 livres.

La salle de travail des correcteurs de la maison servit à cet usage pendant plus de trois siècles; c'est une chambre rectangulaire dont le meuble principal est le bureau des correcteurs, s'étendant devant deux fenêtres. Ce bureau se compose d'une énorme table en bois de chêne, ayant à droite et à gauche une étroite planchette mobile, formant pupitre, sur laquelle se trouvent des épreuves en correction. Les sièges sont formés de deux planches attachées aux cloisons qui leur servent de dossiers. Ces cloisons sont fort élevées et ornées de gracieuses arcatures à jour.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

A cette époque, le savant prenait des notes et le correcteur faisait la rédaction; ce dernier savait que la correction est à l'art typographique, selon l'admirable expression d'Henri Estienne, ce que l'âme est au corps humain : elle lui donne



Presses primitives de Plantin.

l'être et la vie. Aujourd'hui le rôle du correcteur est fort amoindri, au grand détriment de l'œuvre typographique; aussi sommes-nous heureux de signaler des tentatives récentes de relèvement qui nous font bien augurer de l'avenir.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Citons parmi les plus célèbres correcteurs qui vinrent s'asseoir sur le banc du travail, Arias Montanus, envoyé par le roi Philippe II à Plantin, pour diriger la publication de la Bible polyglotte, et qui après son départ d'Anvers resta en correspondance avec l'illustre imprimeur. Corneille Kiel remplit chez Plantin les fonctions de correcteur pendant cinquante ans, il collabora à la rédaction du dictionnaire néerlandais ; c'est de lui la spirituelle épigramme suivante sur le métier de correcteur : « Notre métier est de corriger les endroits défectueux ; mais un méchant brouillon qui entasse faute sur faute et accumule les tournures barbares, dévoré qu'il est par la manie d'écrire, altère par des ratures le texte qu'il nous apporte et souille le papier. Il ne met pas neuf ans à cette besogne, il ne s'inquiète pas de polir son travail, mais il se hâte de faire imprimer ses vaines rêveries par des presses actives. Quand elles ont paru, si quelques savants déclarent qu'il a écrit sans l'aveu des Muses et d'Apollon, le brouillon enrage ; et pour se défendre par tous les moyens possibles, il s'en prend au correcteur. Eh ! lourdaud, cesse donc d'imputer au typographe un tort qu'il n'eut jamais. Dis, ce que ton livre contenait de bon, l'a-t-il gâté ? N'entends-tu pas ?... Tiens désormais, brouillon, lèche toi-même tes petits. S'aviser de corriger les fautes d'autrui, c'est s'attirer des mécontentements, jamais de la gloire. »

Au deuxième étage se trouve l'ancienne fonderie, garnie de vieux outils de fondeurs : fourneaux avec leur creuset, soufflet, étau, limes, lampes, qui servaient à cette époque. Dans une armoire vitrée on aperçoit les têtes en acier poli des poinçons, servant à frapper les matrices des caractères d'imprimerie.

Au-dessus de la cheminée est suspendu le règlement de l'imprimerie ; derrière un grillage en fil de fer on voit les moules ; dans des pupitres sont exposées les matrices des caractères en cuivre rouge ; un peu plus loin on voit des creusets, des cuillers et d'autres outils de fondeur ; contre le mur sont suspendus deux tableaux contenant des spécimens

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

imprimés de ces caractères d'un dessin pur et faciles à lire. Cet atelier paraît plus moderne que les autres et peut dater du dix-huitième siècle.

En quittant la maison Plantin, vous n'êtes pas arraché brusquement au rêve pour rentrer dans la réalité; la ville d'Anvers, où tout rappelle le temps écoulé, où existent des corporations pareilles à celles qui étaient si chères à Rubens, et qui parlent exclusivement le flamand, est bien le cadre convenant à cette extraordinaire demeure. Cependant la grande et industrielle cité, autant musée que ville, se transforme, et efface doucement son cachet moyen âge, au grand désespoir des antiquaires et des amateurs de pittoresque.

Jean de Westphalie ou Jean de Paderborn est le premier imprimeur qui soit venu s'établir en Belgique, vers 1472; son nom et son pays font augurer qu'il avait appris son métier à Mayence ou à Cologne. On ignore du reste les particularités de sa vie; mais il n'y a pas de doute qu'il exerça son art sans interruption depuis 1473 jusqu'en 1497. Appelé par les recteurs de l'Université de Louvain, qui lui donnèrent un local dans son enceinte, il y établit ses presses presque en même temps que Krantz, Gering et Friburger furent appelés au même titre en Sorbonne, à Paris.

Les annales typographiques sont d'accord sur ce point, que l'on doit en partie la propagation et les progrès de l'imprimerie aux universités, dans lesquelles se trouvaient un grand nombre de savants, et aux monastères qui étaient les dépositaires des manuscrits les plus précieux de l'antiquité. Jean de Westphalie acheta ensuite une maison à Louvain, où il imprima avec ses associés et quelques compagnons, faisant rouler ses presses tout à la fois chez lui et à l'université, dont il contribua ainsi à la célébrité. Quelques bibliographes prétendent même qu'il alla à Alost avec son associé Martens, et peut-être même à Nimègue.

Le grand nombre de ses éditions, leur importance quant aux sujets; la beauté, la netteté de ses caractères qui tien-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

nent du romain et peu du gothique ; les progrès sensibles qu'il a faits dans son art, suffiraient à donner une place remarquable parmi les premiers imprimeurs de la Belgique, à celui qui seul pouvait porter le titre de *Maître dans l'Art de l'imprimerie*.

D'après les recherches de Lambinet, qui habita la Belgique depuis 1772 jusqu'en 1802, il faut se rendre à l'évidence des quatre-vingts éditions authentiques dont il fait une curieuse description, et déposer tout préjugé et tout esprit de partialité en reconnaissant que Jean de Westphalie est le premier qui apporta la typographie en Belgique.

Quelques savants préjugent à tort que c'est Martens d'Alost qui, vers 1472, importa d'Italie en Belgique l'art typographique. Cette erreur a pris un air de vérité sous la plume érudite de Meerman, mais son opinion est fondée sur des monuments contestables ; on cite vingt-sept éditions faites par lui depuis 1473 jusqu'en 1500 ; dans ce nombre il n'y en a pas dix d'authentiques. Ayant quitté sa patrie dès sa jeunesse, est-il possible qu'à l'âge de dix-neuf ans, au retour de ses voyages, il soit revenu étonner ses compatriotes par la propagation d'une découverte aussi merveilleuse ; cette assertion ne peut être admise.

Ensuite, à la fin du quinzième siècle, il y avait environ dix-sept imprimeurs dans la Belgique qui faisaient rouler leurs presses en même temps que lui ; pas un seul ne parle de ses fameux caractères vénitiens ; d'où il faut conclure que loin d'avoir été leur maître, il n'était que leur concurrent habile.

Martens imprima à Anvers et à Louvain. Ses talents dans l'art typographique, ses connaissances dans les langues mortes, son caractère franc et jovial, lui méritèrent l'estime et l'amitié des hommes les plus distingués de l'université de Louvain. Il fixa même les regards bienveillants de l'empereur Maximilien et de son petit-fils Charles-Quint, qui lui accordèrent différents privilèges. Il employa tous ses moyens à donner des éditions élégantes et correctes des érudits de

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Louvain. Tous ces auteurs étaient eux-mêmes les correcteurs des ouvrages qu'ils livraient aux presses de Martens. Ce concours de circonstances heureuses lui donna de la réputation et de la vogue, auxquelles Erasme contribua pour une large part.

La véritable époque de sa célébrité est celle de son établissement à l'université de Louvain, au commencement du seizième siècle; Jean de Westphalie n'était plus; l'université manquant de typographe, Martens s'y transporta avec son outillage et fit usage, à ce moment, des caractères romains de Nicolas Jenson, inconnus de son prédécesseur. Ses talents d'artiste et de littérateur le lièrent avec les savants de cette académie. Il avait pour Érasme une affection particulière : aussi celui-ci logea chez lui lorsqu'il vint de Bâle à Louvain.

Les gens de lettres donnaient un nouvel éclat à leurs œuvres en les soumettant aux presses de Martens, qui les rendait sous l'aspect le plus favorable et dans toute leur pureté; la gloire de l'un rejaillissait sur l'autre. L'imprimeur, dans ses suscriptions, faisait l'éloge du savant dont il publiait les ouvrages, et le savant, celui de l'artiste qui faisait les frais de l'impression.

La célébrité de Martens n'a donc rien d'étonnant, il la méritait à juste titre; il avait pour devise : *In vino veritas;* on assure qu'il la trouvait assez souvent en compagnie de son ami Erasme. L'ancre, symbole de l'espérance, était aussi la marque distinctive dont il scellait ses éditions.

La conclusion est que Martens tenait un rang distingué parmi les imprimeurs de son temps, à raison du grand nombre et de la correction de ses éditions, de la beauté des caractères romains dont il s'est servi dans le seizième siècle; mais il ne fut pas le premier imprimeur des dix-sept provinces : l'honneur en revient à Jean de Westphalie.

Espagne. — Ce pays n'a exposé que quelques livres médiocres appartenant à l'imprimerie rétrospective.

Livres religieux mal imprimés, mais assez bien composés :

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Manila Imprenta del real colegio de Santo Tomas; les caractères viennent d'une fonderie qui appartenait aux jésuites de Madrid, lesquels l'affermaient cinq ou six cents francs vers 1765.

Un ouvrage d'imprimerie rétrospective, imprimé en 1748 par Antonio Marin, à Madrid, d'une très belle exécution; grand titre en deux couleurs avec frontispice représentant un globe terrestre, entouré par les sciences mathématiques qui président à la navigation. Cette imprimerie possédait une fonderie qui fut achetée, en 1747, à un célèbre fondeur en caractères de Paris, Cottin, qui la vendit trente mille francs, prix énorme pour l'époque.

Nous avons vu aussi une *Histoire physique de Cuba*, imprimée il y a environ quarante ans par la maison Maulde et Renou, portant l'adresse de la rue Bailleul, 9 et 11, à Paris, et un autre ouvrage imprimé en 1774 par Andres Ortega, de Madrid.

Il est regrettable que les imprimeurs Zaragozana et Jaime, de Barcelone, n'aient pas exposé leurs ravissants papiers-monnaie qui, auparavant, étaient imprimés en Angleterre. Une autre maison de la même ville publiait récemment une belle collection d'auteurs modernes de divers pays, sous le titre de *Bibliotheca de Ambos, Mundos* et une autre série pour les ouvrages scientifiques *Bibliotheca cientifica*, qui, certainement, auraient obtenu un légitime succès à Amsterdam. D'après une statistique, publiée récemment, les journaux publiés en Espagne sont au nombre de 450 environ : politiques, 102; religieux, 65; littéraires, 78; scientifiques, artistiques et industriels, 105; les journaux d'affaires y sont au nombre de 100.

Japon. — Le ministère de l'instruction publique expose des livres imprimés en noir avec des caractères mobiles sur des papiers d'origine européenne, il se lisent de bas en haut; des jeux de cartes, d'une fabrication toute spéciale, représentent des oiseaux, des objets usuels pour servir à l'instruc-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

tion des enfants. Il y a quelques années, il n'existait dans tout l'empire du Japon que 53 publications périodiques; le chiffre en est aujourd'hui de 2,000 : quotidiens, hebdomadaires, etc., ce qui démontre la prodigieuse facilité d'assimilation de ce peuple pour la civilisation européenne.

Malgré l'introduction au Japon de l'art de Gutenberg, l'imprimerie est restée, dans l'extrême Orient, fidèle au procédé xylographique, parce que l'écriture n'est pas alphabétique comme la nôtre; pour former des mots ou phrases, les lignes se superposent et s'enchevêtrent, les caractères ne pouvant se juxtaposer, comme ceux de notre alphabet. Il leur paraît plus commode de graver une page sur bois que d'employer des caractères mobiles. Voici la manière de procéder : un écrivain fait une page qui est appliquée sur une planche de bois, un autre artiste échoppe avec adresse cette planche, afin de ne laisser que le relief; on imprime ensuite d'un seul côté, sur papier mince en bandes, dont les pages possèdent l'une le recto et l'autre le verso imprimé, repliées indéfiniment selon les besoins, pour former un volume offrant l'aspect de nos paravents. Nous avons constaté que ce système, quoique primitif, offre dans la pratique un merveilleux degré d'élégance et de beauté, à l'aide des illustrations fantastiques en couleur d'un fini admirable. Les livres japonais offrent cette particularité, qu'ils n'ont pas l'aspect de nos ouvrages européens; ils commencent à la dernière page et se terminent où les nôtres commencent.

Russie. — Nous voici dans la Russie, avec sa décoration byzantine; l'exposition est gardée par deux chevaliers-gardes, des géants, qui en font les honneurs avec la plus exquise urbanité.

Marks, de Saint-Pétersbourg, expose un admirable *Paradis perdu*, de Milton, en langue russe; les caractères du texte sont d'une forme élégante, le grand titre en chromotypographie est disposé avec goût; le tirage, très soigné ne laisse rien à désirer. Les gravures sur bois, hors texte, de

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Gustave Doré, sont d'une taille aussi douce, aussi délicate que les plus belles incisions sur acier.

Le journal *la Newa*, en russe, illustré dans le genre de l'ancien *Journal pour tous*, est d'une médiocre exécution ; il n'est pas besoin d'un examen attentif pour reconnaître, dans les gravures du texte, le travail français.

Les labeurs ordinaires ne laissent rien à désirer. La maison occupe 120 ouvriers typographes.

Société W. Howard, Troitsk et Kondrowo, gouvernement de Kalouga, district Medyde. — Échantillons de papier d'une bonne fabrication ; vues et description de l'usine ;

Les Russes viennent de célébrer le troisième centenaire de la mort de leur premier imprimeur, Jean Fedorof. Il y avait déjà un siècle que les principaux centres de civilisation de l'Europe possédaient des presses, lorsque Fedorof résolut de doter son pays d'une nouvelle invention, afin de répandre quelques livres de choix. L'opposition et la persécution qu'il rencontra sont instructives pour l'histoire de la Russie au seizième siècle. Accusé d'hérésie, il dut se cacher, fuir d'asile en asile, de ville en ville, et ce fut au milieu de difficultés inouïes qu'il réussit à faire paraître le premier livre imprimé qu'ait possédé son pays.

Ce livre contenait une partie du Nouveau Testament. Fedorof mit trente ans, qui se passèrent dans les luttes et les dangers, à imprimer la Bible entière et quelques livres de liturgie.

Ses successeurs ne trouvèrent guère plus de facilités que lui. Pendant deux cents ans l'imprimerie demeura en Russie un monopole d'État et ne servit qu'aux publications officielles ou religieuses. La première presse fut établie à Saint-Pétersbourg en 1771, sous réserve de n'imprimer qu'en langues étrangères. Plus de vingt ans s'écoulèrent encore avant que le gouvernement autorisât la fondation d'imprimeries en province, et renonçât à son monopole sur la publication en langue russe.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

France. — Nous voilà arrivé à la section française, qui contient tous les spécimens des industries graphiques ; aussi est-elle la plus brillante par la variété et le choix délicieux de ses envois ; leur examen est de nature à rassurer complètement les pessimistes qui vont clamer partout la décadence de l'imprimerie française, et qui ne cessent de répéter sur tous les tons que la concurrence étrangère gagne du terrain sur nous, se basant sur les chiffres de notre importation et de notre exportation, qui diminue tous les jours. Mais cette Exposition est une occasion solennelle pour démontrer irréfutablement la supériorité de nos produits typographiques. En contemplant ces chefs-d'œuvre, on sent que la France répand autour d'elle le rayonnement lumineux que donne la puissance intellectuelle et artistique.

A l'entrée, l'excellente vitrine d'Engel, relieur à Paris, qui présente les magnifiques spécimens de l'art de la reliure française, ce gracieux et agréable vêtement qui conserve nos livres. Nous mentionnons spécialement son album pour photographies, bijou d'une originalité toute parisienne, qui suffirait seul pour lui donner un succès ; on ne saurait imaginer rien de plus gracieux que ces oiseaux, ces fleurs, ces plantes aquatiques, ces paysages variés à l'infini qui encadrent les pages de cet album, illustré en couleurs par Fraipont.

Tous les volumes ne sont pas reliés avec la même richesse, il y en a en cuir gaufré, en maroquin rouge ou noir ; d'autres portent un modeste costume gris ou clair, rehaussé par des ornements or et bleu, légers et délicats à ravir. Les livres sont comme les jolies femmes ; si parfaits qu'ils soient, a parure ne leur messied pas et jamais le luxe ne nuit à leur beauté. On reconnaît la main artistique de l'ouvrier français, au choix des ornements d'une pureté remarquable.

Tout près se trouvent les reliures de Lenègre, parmi lesquelles on admire un superbe volume en maroquin rouge foncé, portant sur le plat un dragon d'argent mat ; ces livres, sans dorure ni argenture criardes, flattent agréablement l'œil par la pureté du goût sévère qui a présidé à leur con-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

fection. Parmi les relieurs des différents pays qui ont exposé, nous ne voyons que les Belges, qui puissent entrer en parallèle avec la France pour la beauté de leurs livres.

En admirant ces magnifiques résultats de l'industrie de la reliure, on se figure que les ouvriers qui ont exécuté ces chefs-d'œuvre, à Paris, vivent dans la prospérité. Eh bien non, ce métier qui exige un long apprentissage, qui est presque un métier d'artiste, est un de ceux où le salaire n'est pas en proportion avec le mérite de la plupart des ouvriers de cette profession.

Les produits de la maison Lorilleux, exposés dans de grandes vitrines, sont un continuel sujet d'admiration, surtout l'exhibition des produits chimiques qui servent à la confection de ses encres, que la plupart des imprimeurs de la Hollande préfèrent aux encres anglaises et allemandes, et qu'ils employèrent lorsque parut, en 1881, leur magnifique catalogue, illustré en même temps que celui des imprimeurs français.

Le temps n'est plus où l'imprimeur employait une partie de sa journée à préparer son encre lui-même, en broyant à la molette, avec de l'huile de lin cuite, des noirs de fumée ou des couleurs plus ou moins bien fabriquées. Aujourd'hui l'emploi des machines typographiques et les applications nouvelles de la lithographie, ont donné un essor inconnu à la fabrication des encres, que Lorilleux, le père, entreprit dans les premières années de la Restauration. Bien longtemps après, lorsque nous achetâmes chez lui notre premier composteur, ce vénérable patriarche, descendant d'une famille d'imprimeurs, nous racontait comment on imprimait péniblement à la presse manuelle les premiers journaux avec des balles garnies de peau de chien, avant que le docteur Gannal n'indiquât aux imprimeurs la manière de fabriquer, de fondre des rouleaux avec un mélange de colle et de mélasse. Il avait alors le pressentiment des merveilleuses presses rotatives qui sont venues depuis transformer ce nouveau genre de travail.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Le représentant de la maison Lorilleux, à Amsterdam, M. van Cyk, est un fournisseur d'ustensiles d'imprimerie. Il exerce sa profession avec une passion digne de louange. Son magasin, que nous avons vu, renferme nombre de perfectionnements dans le grand et le petit outillage typographique, entre autres un système de pointures qu'on adapte aux presses à pédale, permettant de faire un registre parfait sans qu'il soit besoin que l'imprimeur ait du papier parfaitement d'équerre.

La maison Danel, de Lille, expose aussi de remarquables ouvrages d'un incontestable mérite ; pourtant, après avoir examiné les polytypes destinés à l'application du système de M. de Calonne, nous ne pensons pas qu'ils puissent rendre aucun service. La congrève ou chromotypographie est employée avec succès par cette maison. Ce procédé lui permet de ne pas mouiller le papier et d'appliquer une couche d'encre plus épaisse que ne le fait la lithographie. Il en résulte alors une vivacité incomparable de couleurs ; le brillant des papiers lisses demeure intact et garde un lustre recherché par la clientèle spéciale. La congrève permit de parer à une grande difficulté pendant l'année terrible, lors de la rareté du petit numéraire que la Monnaie de Paris était dans l'impossibilité de fournir à la province ; la maison Danel imprima pour 45 millions de francs de petites coupures pour les villes du Nord et du Pas-de-Calais. Ces billets polychromes servirent pour les transactions pendant dix-huit mois. Cette imprimerie, qui n'emploie pas de femmes à la composition, est dans une situation prospère qui pourrait lui permettre, à l'aide des perfectionnements mécaniques, de soutenir la concurrence sur le marché de la production et d'accorder à l'avenir aux ouvriers un salaire plus en rapport avec leur talent.

Nous venons d'examiner un dictionnaire raisonné d'architecture, exposé par la maison Didot. Cet ouvrage, mis en pages sur deux colonnes, offre une composition typographique défectueuse ; le grand titre est sans élégance ; il est

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

regrettable que pour sa confection on n'ait pas conservé le cachet classique qui fait la gloire de cette maison. En feuilletant l'ouvrage, nous avons été frappé de la beauté du *Portail des Libraires* de la cathédrale de Rouen, très bien tiré ; il y a des effets d'ombre et de lumière bien rendus, par le conducteur qui en a fait la mise en train.

Un ouvrage considérable, qui fait le plus grand honneur à la maison Didot, c'est *Paris à travers les âges*, représentant les aspects successifs des principales vues et perspectives des monuments et quartiers de Paris, depuis le treizième siècle jusqu'à nos jours. Cette splendide édition, exécutée avec le plus grand soin, a un cachet grandiose digne de notre vieille cité, qui eut pour prévôt des marchands l'illustre Étienne Marcel, lequel essaya, au moyen âge, d'instituer les libertés communales que nous réclamons en vain aujourd'hui.

Dans sa lutte pacifique avec les autres pays, la France s'est surpassée, grâce aux beaux livres de la maison Quantin, toujours à la recherche des perfectionnements, offrant des impressions splendides, surtout celles de la presse à bras, dont nous avons vu les héliogravures imprimées en plusieurs couleurs au frontispice de l'édition diamant, délicate création de l'imprimerie française.

Il suffit de parcourir le salon de M. Quantin, dont nous n'avons donné qu'un aperçu sommaire, pour reconnaître quel rang notre nation occupe dans le monde des industries graphiques; la vue seule des volumes, d'une richesse typographique incroyable, est de nature à rassurer complètement les ignorants qui croient que nos ouvriers perdent tous les jours sous le rapport du goût et de la délicatesse d'exécution. En examinant chaque ouvrage, ils éprouveront une surprise agréable et reconnaîtront que la France est toujours inspirée par son idéal, le Beau; les amateurs les plus raffinés trouveront dans cette riche exhibition le moyen de satisfaire leur goût pour les fines jouissances de l'art.

La *Bibliothèque de l'Enseignement des beaux-arts*, sur la-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

quelle nous appelons spécialement l'attention du conseil municipal de Paris, est appelée à rendre de grands services en initiant le lecteur, non seulement à l'histoire détaillée de la peinture, de la sculpture, de l'architecture et de la gravure, mais encore aux diverses applications si importantes de l'art à l'industrie, par périodes et par pays. M. Quantin, comme imprimeur, s'est trouvé en face d'une grande difficulté causée par la nécessité absolue d'appuyer le texte d'un nombre considérable d'illustrations authentiques et de maintenir ses volumes à la portée de toutes les bourses. Il a employé des perfectionnements mécaniques qui permettent de diminuer le prix du livre tout en lui conservant une exécution typographique parfaite; nous trouvons l'impression plutôt pâle que forte, c'est sans doute un effet d'optique occasionné par la teinte légère de la pâte du papier sur lequel on imprime, chaque volume, de format in-4° anglais, contenant 300 à 400 pages illustrées d'un grand nombre de gravures spéciales, qui, étant des modèles, ne doivent pas souffrir de médiocrité. Nous souhaitons ardemment que cet effort prodigieux de vulgarisation des arts industriels soit imité par d'autres imprimeurs-éditeurs.

Les *Œuvres de Millevoye*, trois volumes en 7 anglais, impression admirable sur papier de Hollande; les titres courants changeants, en italique, donnent un cachet séduisant à cet ouvrage; le grand titre est d'un style sévère, la composition soignée.

Le *Faust*, imprimé sur in-8° colombier fabriqué à la cuve, avec 50 eaux-fortes et gravures sur bois de Lalaure et Méaulle. A la première place de la préface se trouve une merveilleuse lettre ornée rappelant les plus beaux spécimens des manuscrits ornementés par Jean Foucquet; l'ouvrage est composé en 12 et 9, la mise en page ne laisse rien à désirer pour la bonne distribution des blancs.

La petite *Collection antique* comprend de jolis bijoux typographiques; le texte est dans un ravissant encadrement en couleur variant suivant les ouvrages; le caractère, sur

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

corps 6, du style Louis XV, moitié antique et égyptien, malgré sa largeur, est très lisible. Les héliogravures sont en plusieurs couleurs et à teintes plates d'un genre particulier. Il y a, conséquemment, une forme par couleur tirée à la presse à bras ; la difficulté à surmonter était le parfait repérage et l'uniformité de touche à soutenir, travail difficile pour lequel nous félicitons l'ouvrier imprimeur.

Parmi ses nombreux ouvrages, l'éditeur ne pouvait mieux choisir pour l'Exposition que l'*Éventail* et l'*Ombrelle ;* ces livres coquets contiennent des héliogravures en diverses couleurs, se mariant agréablement avec le texte corps 10, le tout d'un effet gracieux, surtout la remarquable héliogravure tirée bleu. Il y a sur ces livres fraîchement imprimés comme une fleur d'élégance et de jeunesse.

Voici, à présent, les grands maîtres de l'art dans tous les pays et à toutes les époques. Cette luxueuse collection comprend une série de monographies consacrées à l'étude raisonnée de leurs chefs-d'œuvre et au récit de leur vie ; elle met sous les yeux éblouis des visiteurs les modèles du génie; les originaux impossibles à réunir, sont disséminés dans les musées. En première ligne l'œuvre complet de *Rembrandt*, décrit et commenté par Charles Blanc ; titre imposant en deux couleurs, rouge et noir, avec la marque de Quantin ; cet ouvrage, auquel le célèbre critique d'art a consacré une partie de sa vie, est une rareté iconographique. La notice préliminaire en romain elzévir corps 11, et la préface de la nouvelle édition en 11 italique, offrent un coup d'œil magistral. La vie de Rembrandt et son génie est en 12 ; la composition de ces différents caractères, très régulièrement espacée, charme l'œil ; les divisions se rencontrent rarement et sont correctement faites ; l'interlignage varié contribue à rendre la lecture plus facile.

La partie descriptive est composée en 12 et 9 d'une proportion très heureuse pour le coup d'œil ; les pages comportent 42 lignes de hauteur, et atteignent le folio 324; l'impression est fort belle; l'encre est d'une teinte ferme et

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

parfaitement couchée. Ce beau livre, in-folio colombier, que nous avions déjà vu à l'Exposition des Arts décoratifs de Paris, peut être mis avantageusement en parallèle avec ce que l'on peut faire de plus soigné en ce genre.

On peut dire hardiment que cet ouvrage est le dernier mot de l'art français, avec les moyens d'exécution dont nous disposons : peut-être, plus tard, avec de nouveaux procédés, arrivera-t-on à faire mieux. En attendant, saluons avec une respectueuse admiration ce chef-d'œuvre. Ce qui le rend doublement précieux, c'est sa savante organisation. Une note explicative, complétée par une table, donne la concordance des numéros du catalogue de Charles Blanc avec eux de Bartch, Claussin, Wilson et Middleton.

Cet ouvrage comprend la reproduction de toutes les estampes du maître, qui se tiraient de son vivant à un très petit nombre, exécutées par M. Ferdinand Delangle. L'album des planches de Rembrandt comprend l'œuvre du maître dispersé dans les collections iconographiques de différents pays ; certaines planches ont coûté des milliers de francs de gravure, elles ont été imprimées sous la direction de M. Quantin, qui possède un atelier de taille-douce.

L'œuvre de *Van Dick*, composé dans le même genre que Rembrandt et de la même facture; contient aussi des eaux-fortes et des héliogravures, parmi lesquelles nous en remarquons plusieurs hors texte d'un effet réussi.

Jean Bologne, volume in-folio colombier, composé en 14, contenant dans le texte et hors texte la reproduction de presque tous les travaux enfantés par le ciseau du maître ; fort belle impression sur papier vélin ; cette splendide édition a été tirée sur une machine à retiration avec des blanchets mérinos : le conducteur a fait preuve d'une grande habileté.

En examinant le grand titre avec initiales gravées du seizième siècle et l'ordonnancement général de l'ouvrage, d'une irréprochable pureté, on devine qu'une haute intelligence, parfaitement au courant des mille secrets de l'art

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

typographique, a présidé à l'exécution de ce chef-d'œuvre, où l'on trouve reproduits les incomparables modèles du sculpteur flamand, que les bonnes gens de Douai appelaient Jehan Boulongne, et qui habita Anvers, le séjour du plaisir et des arts aussi bien que celui des affaires, à la même époque que Plantin, l'architypographe de Charles-Quint.

Nul doute que *la Vie et l'Œuvre* de Jean Bologne se trouve classé d'avance parmi les produits les plus recherchés des bibliophiles, et restera une éclatante manifestation de l'imprimerie française à la fin du dix-neuvième siècle.

Nos lecteurs comprendront notre enthousiasme, provoqué par la vue de ces merveilleuses créations typographiques, qui révèlent la supériorité artistique de notre nation. On peut hardiment faire une étude comparative ave l'imprimerie allemande, dont on parle tant depuis quelques années ; il s'en dégagera jusqu'à l'évidence, qu'ils nous imitent outrageusement, de l'autre côté du Rhin, et que s'ils ont fait sur nous des conquêtes territoriales, ils ne parviendront pas de sitôt à s'emparer de notre glorieux renom industriel. Aussi nous les mettons au défi de rivaliser avec les produits ci-dessus dénommés.

La librairie A. Lévy envoie un *Rembrandt* complet, décrit et catalogué par le bibliophile Dutuit ; les planches reproduites par les procédés d'héliogravure de Charreyre, sont d'une exécution remarquable ; le texte a le caractère artistique de Jouaust.

Les maisons Doin, Charavay, Marpon et Flammarion, etc., offrent des expositions de livres qui ont le mérite de fixer l'attention des visiteurs, unanimes à reconnaître que les produits de l'imprimerie française brillent par la beauté du texte, la splendeur de l'impression en noir et en couleur, et que les gravures sont rendues avec beaucoup de soin et un goût extrême.

Si l'administration du *Figaro* n'avait pas des écailles sur

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

les yeux, et si elle était susceptible d'éprouver le moindre sentiment de pudeur, elle rougirait de honte d'avoir été faire exécuter son supplément en Angleterre, sous le fallacieux prétexte que l'art typographique périclite dans notre pays. Ces patriotes à rebours verraient que l'impression du mirifique spécimen qui a fait tant de bruit, est lourde et pâteuse ; les illustrations ont des teintes criardes qui détruisent le charme des dessins fournis par nos grands artistes ; ce qui leur attira une verte réplique de M. Jousset, président de la chambre des maîtres imprimeurs, et fit dire à un des typographes les plus autorisés M. Motteroz, que ledit spécimen serait digne de figurer au Musée des horreurs.

Une immense vitrine, disposée en pupitre, tient une place remarquable à l'Exposition ; elle contient les magnifiques registres de M. Gonthier-Dreyfus, parmi lesquels un registre de huit mains colombier, réglure grand-livre, couvert en peau de crocodile sur les plats et en maroquin noir pour le dos et les coins. Ce livre dénote une grande habileté de main chez l'ouvrier relieur qui a établi ce registre.

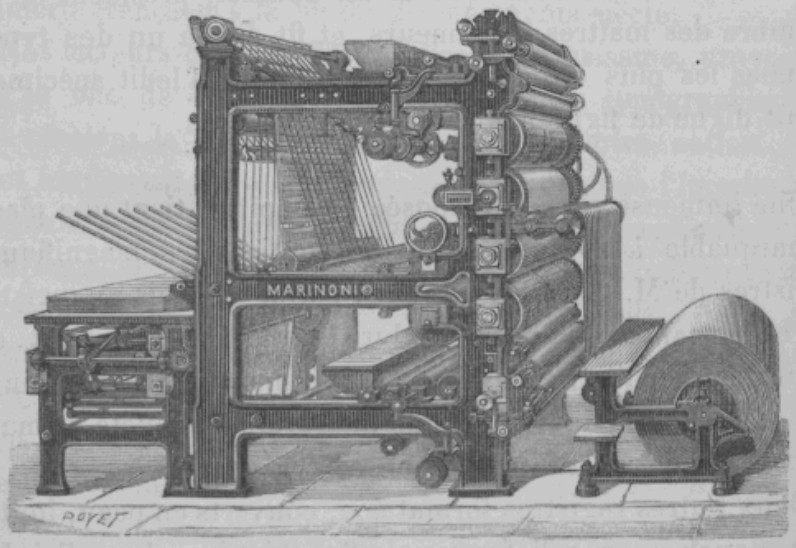
Deux autres registres format écu, couverts en peau, imitation mouches en relief avec coiffe chinoise. Jusqu'ici les Viennois avaient la spécialité de faire la reliure avec des peaux gaufrées sans écraser la gaufrure en mettant en presse.

M. Gonthier-Dreyfus a démontré d'une façon péremptoire, que les ouvriers français travaillent aussi bien que les Autrichiens, sinon mieux. C'est à lui que l'on doit les nombreux essais et la vulgarisation de machines-outils employées dans la papeterie, notamment la machine à couture métallique.

Nous arrivons ensuite à la maison Marinoni, qui expose cinq machines. La presse rotative à papier continu que nous avons sous les yeux, est en marche et imprime l'*Amsterdammer Dagblad* ; sa disposition lui permet de plier le journal à quatre pages avec trois plis, ou de recevoir mécaniquement les feuilles du journal sans être pliées. Ces avantages per-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

mettent une grande variété dans les travaux, le changement de marche pour l'une ou l'autre disposition s'opérant facilement et instantanément. Les organes de cette presse sont très simples, d'une grande facilité dans les fonctions, par la construction verticale qui permet d'occuper moins de place, la rapidité de pose des clichés sur cylindre, la distribution et la touche complète de l'encrage.



Presse rotative verticale.

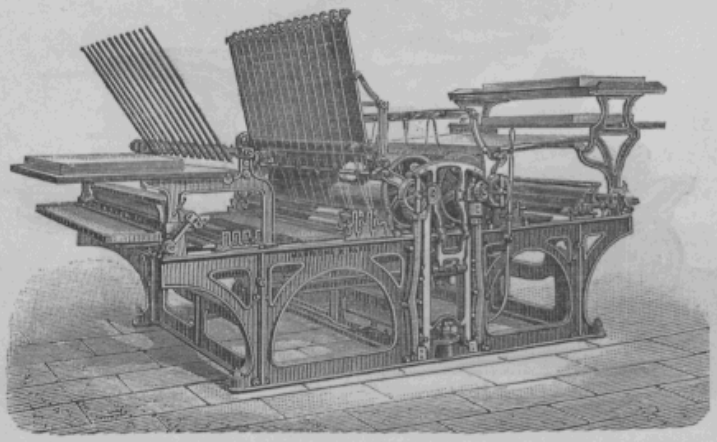
En France, la presse rotative date de l'abolition du timbre des journaux, qu'il était impossible d'obtenir suivant les exigences de la loi, en tête de chaque journal, avec les bobines de papier continu; elle débuta en 1872, par l'impression de la *Liberté*. Sans rien retirer au mérite de nos constructeurs français, nous croyons que c'est une invention anglaise; le *Times*, toujours à la piste des perfectionnements, est le premier qui employa ce genre de machine.

La presse à retiration, format double jésus, possède un appareil nettoyant les blanchets à chaque tour de cylindre; il supprime complètement la marge en décharge. Parmi les avantages que présente cette presse, nous devons mention-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

ner les taquets de marge, qui se relèvent et dégagent complètement les cylindres; puis les tables à charnières, qui permettent de faire facilement la mise sous presse, sans déranger les cordons; enfin les tables sous les cordons de conduite des feuilles, pour garantir les formes de la poussière du papier.

La presse lithographique double raisin, fonctionne à volonté avec margeur automatique ou pointures mobiles. Des deux



Presse à retiration.

côtés de la presse, les rouleaux encreurs et mouilleurs peuvent être soulevés instantanément ensemble; on peut ainsi rendre solidaires le soulèvement des rouleaux et le débrayage; ce dernier, faisant fonction de frein, arrête immédiatement la machine.

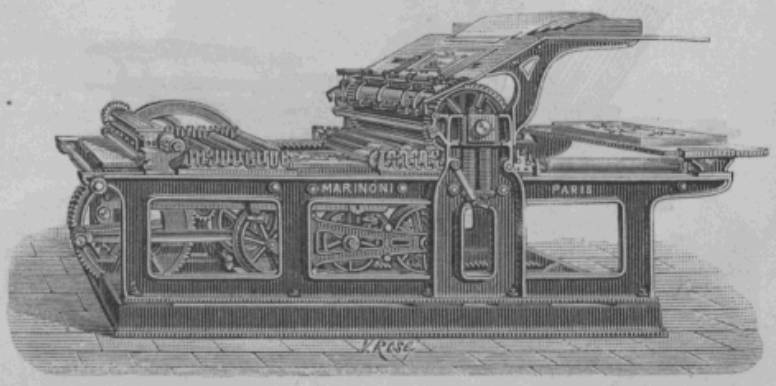
Une presse en blanc et une presse à pédale termineront cette nomenclature.

Dans un entretien que nous avons eu avec le grand constructeur, cet ancien ouvrier nous a soupçonné, bien à tort, d'être animé de l'esprit de parti et de ne pas lui rendre justice. Notre appréciation personnelle est que peu d'hommes auront eu une influence aussi prépondérante que M. Marinoni sur les développements de l'imprimerie; le temps seul,

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

consacrant le véritable mérite, permettra d'apprécier exactement l'importance de l'œuvre du constructeur français, dont les machines sont répandues dans le monde entier. Mais une tache obscurcit ce soleil industriel : c'est que les typographes soucieux de leur dignité professionnelle ne peuvent collaborer à la confection de son journal, qu'il aurait pourtant tout intérêt à faire exécuter par des ouvriers syndiqués.

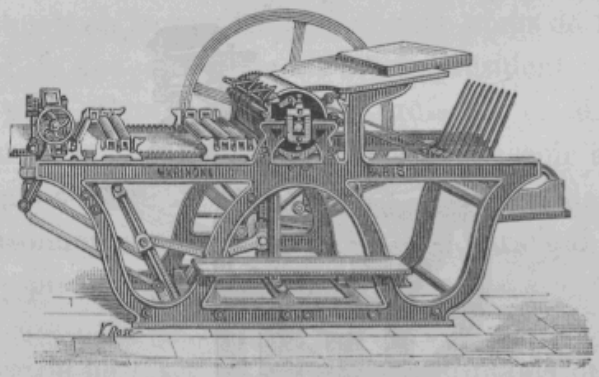
Quoique personne n'en ait exposé, il est utile de dire un mot de la presse manuelle, dont l'idée première vient du pressoir à vin; elle fut, pendant plusieurs siècles, l'instrument qui servit à l'impression; une heureuse innovation contribua à changer cet outillage typographique, en substituant le rouleau aux balles qui, depuis la naissance de l'art divin, distribuaient péniblement l'encre sur la forme. L'invention du rouleau, auquel le nom du savant docteur Gannal est attaché, amena naturellement celle de la presse mécanique, dont la première fut établie à Londres, en 1813, par deux Saxons, Kœnig et Bauër. Le premier ouvrage qui en sortit fut le journal le *Times;* la feuille sortant du cylindre imprimée des deux côtés, parut, à cette époque, un tour de force merveilleux; mais que diraient nos pères, s'ils pouvaient contempler aujourd'hui la presse rotative, qui, dans sa majestueuse rapidité, tire 20,000 journaux à l'heure.



Presse lithographique.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Nous n'avons pas à regretter que les grandes maisons de construction allemandes n'aient point envoyé leurs disgracieuses et lourdes presses à Amsterdam; nous en avons assez vu dans les différents pays que nous visitâmes. Un seul exposant, M. Hugo Koch, de Leipzig, offre à l'admiration des visiteurs une presse lithographique imprimant sur mouchoirs, dans la galerie du travail; elle ne possède aucun perfectionnement digne d'être signalé.....



Presse en blanc.

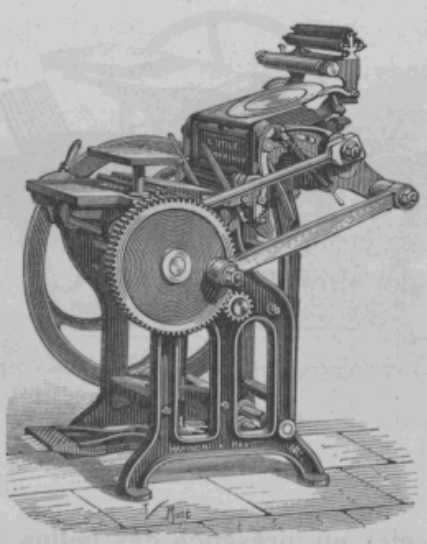
..... Nous voici en présence des belles impressions de Jouaust; leur vue seule est une volupté pour l'œil. Dans les œuvres de Molière, illustrées de dessins d'un artiste de valeur, Louis Leloir, nous remarquons les *Femmes savantes*, avec des fleurons et culs-de-lampe empruntés à l'ornementation du dix-septième siècle. Nous retrouvons encore la même pièce dans la curieuse collection des *Editions originales de Molière*, publiées en plaquettes séparées. Cette réimpression des *Femmes sçavantes* est un fac-similé parfait de l'édition de 1672, par Pierre Promé, lequel appartenait à une vieille famille d'imprimeurs parisiens. Les défauts même de l'ouvrage ont été imités avec une scrupuleuse exactitude; le texte, en caractère corps 7, se rapproche beaucoup de l'elzévir, avec la première lettre de chaque scène en corps 20,

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

parangonnée dans le texte. Les titres courants, en caractère plus gros que les capitales du texte, ont un cachet adorable.

La charmante édition des *Contes d'Hégésippe Moreau*, l'infortuné poète-typographe, mort à l'hôpital de la Charité, possède à chaque conte une vignette-fronton délicatement ouvragée : la lettre ornée du commencement, ainsi que le cul-de-lampe de la fin, produisent un gracieux effet.

Si nous examinons attentivement l'œuvre de l'imprimeur Jouaust, nous verrons qu'il considère le livre comme un



Presse à pédale.

monument à proportions architecturales ; en cela il est secondé par un habile ouvrier, notre confrère Petit, prote. Dans le plus grand nombre des volumes, il a été choisi un petit format commode, l'in-16 elzévirien ; les grandes éditions sont de vraies merveilles pour la pureté du texte et l'exécution typographique. Nous constatons avec plaisir que la maison ne veut pas s'astreindre à certaines règles typographiques tombées aujourd'hui en désuétude, seulement respectées par quelques classiques retardataires. La véritable règle est le goût, joint à un coup d'œil qui ne peut s'acquérir que par la pratique, en ne prenant que les beaux côtés

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

des traditions du temps passé, alliés aux progrès de l'art moderne. Ainsi lorsqu'un volume de vers est en cours d'exécution, le patron en surveille les diverses phases; de façon que la mise en pages n'ait pas des règles invariables, mais au contraire change en raison des accidents typographiques qui peuvent s'y rencontrer.

Puisque nous parlons de l'ancien imprimeur de l'Académie des Bibliophiles, association disparue depuis longtemps déjà. nous signalons à nos lecteurs l'existence d'une autre société de bibliophiles composée de vingt-cinq membres seulement, parmi lesquels on trouve les plus grands noms de l'annuaire nobiliaire; le duc d'Aumale en est le président. C'est une sorte de petit olympe fermé aux profanes, et M. Jouaust, imprimeur de mérite, serait indigne de s'asseoir à côté des descendants des croisés, devenus bouquinistes, dont les ancêtres blasonnés détroussaient les voyageurs qui s'aventuraient trop près de leurs châteaux.

La librairie de l'Art expose un remarquable ouvrage, *la Troisième Invasion*, contenant un grand nombre de gravures, réduction en fac-similé des eaux-fortes de notre excellent ami Lançon, qui assista à l'effondrement de notre armée du Rhin en 1870. Cette magnifique édition populaire ne s'impose pas seulement aux bibliophiles, mais encore elle a sa place marquée dans toutes les bibliothèques.

Dans les envois de la maison Alexis Lahure, figurent des spécimens de tous les genres d'impressions; nous en citerons un des plus saillants, les *Contes de l'Archer*, par Armand Sylvestre; magnifique volume in-8° cavalier, illustré de 46 aquarelles de Poirson, gravées par Gillot. Cet ouvrage, grand prix du concours du livre en 1882, attire l'œil avec ses délicieuses chromotypographies; il maintient la vieille réputation des descendants du célèbre imprimeur Crapelet, dont les presses tirèrent l'exemplaire unique des *Oraisons funèbres* de Bossuet que la Société typographique parisienne offrit

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

jadis, comme souvenir de reconnaissance, à l'illustre Berryer, lorsqu'il défendit nos intrépides confrères à la grève mémorable de 1862.

L'*Histoire de Bayard* peut encore être mentionnée comme composition et impression irréprochables.

L'éditeur Baschet, un véritable artiste dont la modestie égale le talent, qui a pris pour devise « Bien faire », expose son journal *Paris illustré*, qui est une réelle œuvre d'art et peut rivaliser avec les plus belles choses en ce genre. Ce journal, paraissant une fois par mois, publie des gravures en chromotypographie, qui ont jusqu'à huit couleurs superposées et imprimées avec un grand goût par A. Lahure. Le caractère employé dans le journal est un type elzévirien, principalement le corps 9.

Les *Dessins du Louvre*, qui paraissent hebdomadairement sous la direction habile de M. de Chennevières, méritent aussi d'attirer l'attention des visiteurs. On peut regretter de ne pas voir figurer à l'Exposition une autre publication de cette maison, en cours d'exécution, les *Cent chefs-d'œuvre*, imprimée avec une science véritable par le maître incontesté Motteroz, qui a créé un genre dont lui seul possède le secret, et que beaucoup cherchent vainement à imiter, tant en France qu'à l'étranger; ce genre adorable marque la phase de transformation que subit l'imprimerie française depuis quelques années, à laquelle les Didot avaient donné un cachet correct, il est vrai, mais monotone depuis le commencement de notre siècle. Cet ouvrage contient cent eaux-fortes, gravées par nos plus célèbres aqua-fortistes; cinquante sont imprimées au milieu du texte comme on imprimait les entêtes et vignettes dans les beaux livres du dix-huitième siècle, alors que les Boucher, les Fragonard, la marquise de Pompadour, etc., dessinaient et gravaient pour les éditeurs de cette remarquable époque. Le grand maître Motteroz terminera glorieusement le dix-neuvième siècle, commencé par Didot.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Dans la même vitrine Ch. Gillot a mis sous les yeux du public des spécimens d'œuvres splendides; obtenus par le procédé dont il est l'inventeur, et qui a fait une véritable révolution dans l'art de l'impression illustrée en France; c'est à ses efforts comme à ceux de l'éditeur Baschet que nous devons d'admirer tant de magnifiques publications.

Avec le nouveau procédé, le dessin ou la gravure à reproduire est photographié sur la plaque de zinc, qui doit devenir un cliché typographique; on peut réduire ou agrandir le sujet, en faisant varier la distance de la chambre noire à la gravure. Ce système a son emploi particulièrement indiqué pour la reproduction rigoureuse des gravures, qui se fait directement par la lumière, et aussi pour les réductions auxquelles il donne une finesse exquise.

M. Gillot a doté l'héliogravure d'un ingénieux système à l'usage des dessinateurs, pour donner mécaniquement à leurs dessins l'aspect exact des gravures, c'est-à-dire ce fin travail de hachures que la photogravure traduit admirablement; elle rend aussi le travail large et grenu du dessin, ainsi que les teintes unies et fondues du lavis et même tous les effets compliqués des teintes et demi-teintes des gouaches d'une prodigieuse finesse. On peut ainsi à présent reproduire, non seulement les gravures tirées sur bois, cuivre ou acier, mais encore des dessins créés exprès pour illustrer des livres, des journaux ou des catalogues industriels. Ces clichés typographiques, obtenus par la photogravure, restent le progrès le plus important de l'art typographique dans ses rapports croissants avec l'art du graveur.

M. Gillot est fils de l'inventeur de la paniconographie, gravure chimique en relief sur zinc, dont l'invention remonte à 1850. On dessine ou l'on grave sur une pierre lithographique le sujet à reproduire, puis on tire une épreuve qu'on reporte sur une plaque de zinc bien poncée. Après avoir encré ce report, on le saupoudre de fleur de résine qui s'attache aux parties encrées, en les solidifiant. La plaque est ensuite placée dans un bain d'acide nitrique très affaibli; l'acide attaque

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

les parties non encrées et le sujet est alors obtenu sur le zinc. Il ne reste plus qu'à tirer sur la presse typographique.

Au premier bruit de la découverte de l'imprimerie, Louis XI, partageant l'admiration qu'elle inspirait, eut la pensée de naturaliser en France cette invention pour y multiplier à l'infini les livres pieux, qui formaient les besoins intellectuels de l'époque, et qui, d'ailleurs, pouvaient servir à ses pratiques dévotes et lui faire gagner des indulgences. Toujours astucieux, même dans ses résolutions les plus sages et les plus avouables, il essaya de dérober leur secret aux typographes de Mayence.

Sur la fin de 1461, ou au commencement de 1462, il dépêcha à Mayence Nicolas Jenson, l'un des bons graveurs de la Monnaie de Tours, « pour s'informer secrètement de la taille « des poinçons et caractères au moyen desquels se pouvaient « multiplier par impression les plus rares manuscrits, et « pour en enlever subtilement l'invention ». Jenson ne revint pas dans sa patrie pour la faire bénéficier de son voyage et de l'art auquel il était allé s'initier, dans la crainte des ennemis que cet art qu'il rapportait eût pu soulever contre lui; il prit le chemin de l'Italie et alla s'établir à Venise, où il perfectionna la gravure des caractères; trouvant les lettres gothiques trop pesantes, il inventa le caractère appelé *romain*. Les capitales latines lui servirent à composer les majuscules; puis, en combinant les formes presque identiques des lettres espagnoles, lombardes, saxonnes et françaises, il obtint la série des minuscules, ou bas de casse de son nouvel alphabet. C'est de ces caractères que sortirent d'admirables spécimens de l'art nouveau, recherchés aujourd'hui avec tant de soin par les bibliophiles.

Les livres imprimés, recherchés d'abord comme des curiosités, ne tardèrent pas à se multiplier, grâce à une foule d'imprimeries qui se formèrent promptement dans différentes contrées de l'Europe. Il est constant que Guillaume Fichet, recteur de l'Université, et son ami Jean de la Pierre,

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

prieur de la maison de Sorbonne, eurent l'honneur de braver la résistance qu'opposaient à l'introduction de l'imprimerie près de six mille industriels, copistes, enlumineurs, etc.; ils dotèrent la France de l'art nouveau, en faisant venir de Mayence à Paris, vers la fin de 146., trois imprimeurs, savoir : Ulrich Gering, Martin Krantz et Michel Friburger, qu'ils établirent dans la Sorbonne même, en ce lieu d'où devaient plus tard partir les foudres doctorales qui frappèrent la presse.

Le premier livre qu'ils imprimèrent à Paris est de 1470 : c'est le *Recueil des Épîtres de Gasparin de Bergame*. Il se compose de 11 cahiers de 10 feuillets et d'un dernier cahier de 8 feuillets; les feuillets ne sont pas paginés et portent 22 lignes par page; le format est un petit in-quarto. La Bibliothèque nationale en possède un exemplaire qui provient de l'ancienne Bibliothèque de la Sorbonne. On lit à la fin de ce volume les lignes suivantes, qui célèbrent la gloire de la ville de Paris et l'hospitalité accordée par elle aux trois imprimeurs mayençais :

« Protectrice des Muses, royale cité de Paris, toi qui « répands la lumière de la science sur tout l'univers, comme « le soleil l'éclaire de ses rayons, accueille cet art d'écrire, « invention presque divine que l'Allemagne vit naître et qui « te revient de droit. Voici ces livres, premiers produits « créés par notre industrie sur la terre de France, et dans « ton palais, maître Michel, maître Ulric, maître Martin les « ont imprimés et vont en exécuter d'autres. »

Les trois typographes associés formèrent des élèves, et bientôt on compta dans Paris plus de quarante imprimeurs ; puis ils quittèrent la Sorbonne pour aller s'établir rue Saint-Jacques, à l'enseigne du *Soleil d'or*. Ils eurent dans le commencement, pour ennemis, les copistes qui gagnaient leur vie à transcrire les manuscrits en les altérant par leur ignorance, et qui présentèrent une requête au Parlement contre eux. Ce tribunal, aussi superstitieux que le peuple, qui pre-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

nait les imprimeurs pour des sorciers, fit saisir et confisquer tous leurs livres.

Louis XI, qui aimait passionnément les lettres et protégeait ceux qui les cultivaient, défendit au Parlement de connaître de cette affaire, l'évoqua à son conseil et fit rendre les livres aux imprimeurs; il leur accorda ensuite des lettres de naturalisation, par lesquelles ils n'étaient plus considérés comme aubains, et les biens acquis par eux en France retourneraient à leurs familles. Krantz et Friburger se retirèrent bientôt de l'association. Gering, resté seul, publia encore le *Missel de Paris*, dont la forme des caractères employés se rapproche de celle des inscriptions romaines du siècle d'Auguste; mais brisé par le travail, il mourut le 23 août 1510, au collège Montaigu, après avoir exercé l'imprimerie pendant quarante ans, à Paris.

Son portrait fut mis dans la chapelle haute du collège, sous un arc surbaissé. C'était une vieille peinture représentant Gering sous des habits allemands. Au bas se trouvait cette inscription :

ULDERICUS GUERNICI PROTOTYPOGRAPHUS PARISIS MCCCCLXIX

Le collège Montaigu était situé en haut de la montagne Sainte-Geneviève, ce Parnasse du moyen âge ; c'est l'emplacement actuel de la bibliothèque Sainte-Geneviève, sous le péristyle de laquelle, la ville de Paris a fait élever un buste à Gering, pour perpétuer le souvenir de son premier imprimeur.

Nous ne ferons pas l'historique des typographes qui se sont distingués dans le premier siècle de l'imprimerie, ni des premiers martyrs de l'industrie typographique. Les rapports de la royauté et de l'imprimerie, deux puissances qui devaient plus tard marcher d'égal à égal, et engager de si longues luttes, dans lesquelles la royauté succomba plusieurs fois, commencèrent par la bienveillance et le plus parfait accord ; mais cette mansuétude cessa lorsque les grands s'aperçurent que l'imprimerie était une épée au service du droit, qui allait les frapper dans leurs intérêts.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

CONCLUSIONS

On a beaucoup écrit pour et contre les expositions, le sujet n'est pas encore épuisé. Tout le monde trouve naturel de voir les imprimeurs fournir la mesure de leurs forces et présenter leurs livres au public dans une même enceinte, de manière à établir des termes de comparaison. Outre l'attrait qui s'attache à ces exhibitions, il y a pour les hommes de notre métier un sujet de réflexions et d'études profitables à l'avancement de l'art typographique. S'il y a quelque part dans cet ensemble une supériorité qui se cache, des produits marqués d'un caractère nouveau ou particulier, ils seront bientôt signalés par le témoignage irrécusable des hommes compétents. C'est un contrôle mutuel et une école où les faibles s'instruisent à l'exemple des forts, et dont il cherchent à tirer quelque profit.

Les ouvriers, bons arbitres, viennent s'y éclairer, et s'il y a dans l'exécution manuelle quelques perfectionnements, ils ne sont pas les derniers à les apercevoir et à en profiter. Ainsi s'élève la portée des expositions : l'objet mis en évidence n'est rien auprès de cette éducation des producteurs, mis en présence les uns des autres, s'éclairant par la vue et le rapprochement de leurs travaux respectifs. Ce qu'il en reste de plus fécond, ce sont les germes d'émulation déposés au fond des cœurs, le désir du progrès excité avec énergie et sachant à quoi s'appliquer; le souvenir des beaux livres du temps passé, uni à la ferme intention d'en produire d'autres qui leur soient supérieurs.

Quoiqu'on en dise, les expositions ont désormais leur place assignée dans le régime de l'industrie. Voici environ quatre-vingts ans qu'elles se succèdent avec la faveur et l'empressement de plus en plus vif que méritent ces solennités du travail, dont la première eut lieu en l'an VI de la République,

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

dans la cour du Louvre. Ces luttes pacifiques de l'industrie moderne ne sont pas absolument nouvelles : elles avaient un modeste équivalent à l'époque où les moyens de communication étaient d'autant plus difficiles, qu'il existait peu de routes, et que les relations mêmes des provinces entre elles étaient presque nulles. On a entendu dire comment les choses se passaient à l'époque surannée du compagnonnage, lorsque chaque corporation avait à cœur de produire un chef-d'œuvre et de le mettre au-dessus de toute rivalité. Que de temps et d'efforts dépensés en pure perte, pour aboutir à une œuvre bizarre et d'un goût suspect. Lorsqu'il s'agissait d'adjuger le prix, les petites passions s'en mêlaient, et la victoire restait aux compagnons qui avaient les poings les plus solides, ou qui savaient le mieux se servir de leurs gourdins.

Il est évident que les sociétés modernes vivent de l'industrie ; si nous voulons ne pas être dépassés avant peu d'années par des peuples, qui n'étaient naguère que nos imitateurs et sont devenus depuis nos rivaux, il est nécessaire de mieux connaître les productions d'au delà de nos frontières, que parfois, à tort ou à raison, dans un petit mouvement d'orgueil national, nous regardons comme inférieures aux nôtres.

Dans les conditions actuelles, les délégations ouvrières aux expositions internationales, ne peuvent donner des résultats efficaces au point de vue de l'instruction des corporations, lesquelles, à l'époque de Turgot, constituaient des familles industrielles où se perpétuaient les traditions qui nous donnèrent une véritable supériorité dans les applications de l'art industriel.

En séjournant pendant un temps restreint dans des pays dont il ignore la langue, les usages, les coutumes et le génie national, le délégué ouvrier ne peut se rendre compte des procédés industriels, de la fabrication et du prix de revient des objets. En réponse à certains esprits arriérés, qui soutiennent que les subventions accordées par l'État ou les villes

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

à ces délégations, sont dépensées en pure perte, nous voudrions qu'il y fût apporté des modifications, en établissant une sorte d'enseignement technique supérieur, par la fondation de prix d'encouragement ou de perfectionnement industriel, analogues aux prix de Rome et du Salon, lesquels permettent aux artistes de voyager à l'étranger afin de compléter leurs connaissances artistiques. Ces prix seraient accordés, au concours ou à l'élection, aux plus méritants parmi les ouvriers syndiqués de nos industries, permettant ainsi aux titulaires d'aller travailler dans différents pays. Après un certain laps de temps, ils reviendraient publier leurs études comparatives du travail dans chaque pays qu'ils auraient habité.

C'est alors qu'ils pourraient signaler les causes vraies qui font diminuer tous les jours nos exportations, bien mieux que beaucoup de patrons qui sont complètement étrangers à l'imprimerie qu'ils dirigent, et n'en connaissent même pas l'outillage, qu'ils ne se décident à changer qu'à la dernière extrémité.

Il est nécessaire d'aller étudier sur place les procédés usités chez nos voisins, et qui font préférer leurs produits pour le bon marché. Il faut rechercher les secrets de cette supériorité relative, afin de pouvoir corriger rapidement les défauts de notre organisation économique. Si nous avons besoin d'exporter certains produits à l'étranger, il est de toute justice que nous ouvrions les portes à ceux qu'ils nous envoient, mais si des traités nous obligent à tenir notre marché ouvert à un voisin, qui nous inonde de ses marchandises entrant chez nous presque en franchise, tandis que son territoire est systématiquement fermé aux nôtres, nous devons faire cesser cette iniquité qui ruine notre industrie et notre commerce.

C'est là la cause déterminante de la crise que nous traversons en ce moment, et que l'on ne pourrait attribuer sans injustice à notre incapacité professionnelle, mais avec raison aux lourds impôts dont sont frappés, chez nous, le

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

papier, le carton, etc., qui obligent nos industriels à tenir leurs prix très hauts (1).

Les expositions industrielles sont d'origine moderne ; la France leur a donné naissance avec la liberté du travail, dont elles sont l'expression la plus élevée. Avant la transformation sociale de 1789, avec le système des jurandes, comme il ne pouvait être question de dévoiler tout ou partie d'une industrie, d'un métier et surtout d'une invention, la plupart des intérêts, pour ne pas dire tous, s'opposaient à la publicité complète d'une exposition. Cette institution des jurandes, basée sur le privilège, était naturellement conservatrice du vieil ordre de choses et ennemie du progrès. Établies pour empêcher la concurrence, les corporations se trouvaient en état d'opposition naturelle avec le perfectionnement, résultat du génie individuel. Toute personne qui, sous le régime des corporations, eût perfectionné le métier, se fût fait exclure de la compagnie, s'il n'eût révélé son secret aux gardes du métier, pour en faire profiter la corporation tout entière. L'émulation était donc interdite, le progrès impossible.

Ces barrières, la Révolution les renversa; après la signature du traité de Campo-Formio, qui semblait devoir assurer la paix, le ministre François de Neufchâteau ouvrit la première exposition industrielle ; elle eut lieu dans la cour du Louvre. Les Anglais vinrent voir cette nouveauté. Fox, con-

(1) Nous sommes heureux de nous rencontrer ici en pleine concordance d'idées avec M. J. Alary. Un des des deux rapporteurs généraux a développé la même idée dans le journal *le Globe*, du 2 janvier 1885, dans un article intitulé : « Les Ouvriers a l'étranger. — *Projet de bourses de voyage pour les travailleurs.* »

L'adoption de cette mesure rendrait certainement de grands services à notre industrie. Elle n'entraînerait pas des déboursés très onéreux; il suffirait de stimuler le zèle des voyageurs par des récompenses en rapport avec les services rendus. Il est, d'ailleurs, entendu que les citoyens chargés de cette honorable mission, dont ils retireraient eux-mêmes un bénéfice réel, s'en seraient préalablement rendus dignes par leurs études, eur capacité professionnelle et leur dignité.

(*Note de M. Chabain.*)

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

duit par Chaptal, en fut émerveillé ; c'est alors qu'interrogé sur ce qui constituait la puissance de la France, après avoir visité les arsenaux, les forts, vu manœuvrer ces puissantes armées qui, sous la République, étaient allées en libératrices dans toutes les capitales de l'Europe, il tira un petit couteau de sa poche et répondit : « Ce qui me frappe d'étonnement, c'est de voir que l'on puisse vendre ce couteau trois sous. » Ceci dépeint bien le caractère du grand homme d'Etat anglais : les machines n'étant pas encore inventées, il ne s'inquiétait nullement si l'ouvrier, qui avait fait ce couteau manquait du strict nécessaire.

A ceux qui combattent l'idée des expositions, nous opposerons le célèbre socialiste Proudhon, qui fut amené à développer un projet d'exposition perpétuelle, devant réaliser ses vues de réforme économique et sociale. Il fallait, au lieu d'une exposition passagère, sorte de joute industrielle entreprise au point de vue théâtral et stérile de la vanité des nations et de l'orgueil des fabricants, faire une « exposition permanente, au point de vue positif, réaliste et pratique de l'échange des produits et de leur circulation pleine et régulière, de leur consommation à juste prix, de la facilité des transactions, de l'augmentation du travail et du salaire, de l'émancipation de l'ouvrier, de l'équilibre des valeurs, etc. »

Pour arriver à ce résultat, il fallait une puissance motrice, une grande société ne possédant pour elle-même ni privilège, ni monopole ; elle aurait eu la science pour principe et l'égalité pour loi. Elle devait être pour la circulation des produits, la police du commerce, la garantie du travail, du salaire, ce que la Banque de France devrait être pour la circulation financière, si elle n'avait pas été détournée de son but.

« Je forme, écrivait-il avec un orgueil naïvement enthousiaste, une entreprise qui n'eut jamais d'égale, qu'aucune n'égalera jamais. Je veux changer la base de la société, déplacer l'axe de la civilisation ; il ne s'agit pour cela que de renverser les rapports du travail et du capital, de telle sorte

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

que le premier, qui a toujours obéi commande, et que le second, qui a toujours commandé, obéisse. Je me propose de créer un ordre nouveau, ou le travail, autrefois plus offert que demandé, soit plus demandé qu'offert. »

Les adversaires des expositions qui ne voient que le mal momentané du renchérissement de tous les objets nécessaires à la vie, sont dans le cas des rouliers, messagers et aubergistes qui niaient le progrès et pleuraient de colère en voyant construire les chemins de fer. Ils ne comprennent pas que la nécessité d'échanger les idées et les choses, de les comparer, de les perfectionner, est devenue partie intégrante de notre vie sociale. La France, qui enfanta dans une grande Révolution la liberté du monde, est portée par son génie national à octroyer largement à tous ce qu'elle produit de beau.

Si nous voulons maintenir notre position sur tous les marchés; si nous prétendons résister à des concurrences dont les effets sont déjà sensibles pour l'imprimerie, c'est l'apprentissage qu'il faut améliorer et élever. Autrefois, les petites imprimeries occupaient un ou deux apprentis, qui, à l'aide des ouvriers et du patron, se transformaient peu à peu en travailleurs connaissant parfaitement leur métier. Ces petits ateliers deviennent de plus en plus rares et sont remplacés par de grandes usines à fabriquer les livres, dans lesquelles les procédés de main-d'œuvre rapide et de division du travail, ont opéré une révolution radicale en ce qui touche l'apprentissage, devenu presque nul pour l'enfant abandonné dans ces immenses ateliers. Arrivé au moment où il devrait être ouvrier et savoir son état, il est obligé de l'apprendre réellement dans d'autres ateliers, après avoir laissé son temps, sa jeunesse et ses forces dans le premier, qui l'a rejeté comme une machine usée dont on n'a plus besoin.

Le travail manuel, considéré autrefois comme dégradant, est à présent tenu en estime comme le plus considérable

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

agent de la richesse sociale, il est la garantie de la conservation du mérite physique des races ; aussi l'on doit mettre le jeune travailleur en état de parer, pour lui-même et pour le bien de la corporation, aux accidents provenant de la transformation de l'organisme économique. Pour cela il faut créer des ateliers-écoles, dans lesquels tous les métiers similaires à l'industrie du livre seraient rassemblés, et où l'apprenti pourrait sans grande transition passer d'une branche à l'autre et choisir celle qui serait le plus en rapport avec ses aptitudes.

Nous possédons en France un établissement qui répondrait parfaitement au but que nous proposons : c'est l'Imprimerie nationale; elle rendrait d'immenses services si l'on y instituait une école, sorte de Conservatoire de l'art typographique, dans laquelle on exécuterait de somptueuses éditions, ainsi que la publication gratuite des grands ouvrages scientifiques et littéraires, qui serviraient de modèles et entretiendraient le goût de la belle typographie. On y enseignerait tout ce qui peut contribuer à rendre un livre harmonieux : « le choix « des caractères, leur différence pour des textes et pour des « notes, leur diversité, leur arrangement et leur proportion, « qui produisent ce coup d'œil qui fait le charme des sa- « vants curieux. » C'est ainsi que l'entendaient les anciens maîtres, dans un mémoire rédigé en 1716.

Un projet du savant imprimeur Crapelet, était d'y instituer une *Académie typographique*, à l'instar de celle d'Alde, sans cependant y imposer l'obligation de n'y parler que le grec : cette académie, disait-il, pourrait donner son avis sur les meilleures méthodes d'exécution appliquées à tous les ouvrages confiés à l'Imprimerie nationale. On y appliquerait les inventions nouvelles des arts graphiques dans toutes leurs parties ; sur la gravure des caractères, dont les formes ont été soumises depuis quelques années à tant de caprices et de bizarreries ; sur la galvanoplastie, l'héliogravure, etc. Ce serait beaucoup plus utile que de subventionner, sous prétexte d'encouragement aux arts, des établissements dans

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

lesquels les vieux céladons, armés de lorgnettes, écarquillent leurs yeux clignotants pour admirer les jambes des danseuses.

Un grand mouvement a lieu relativement aux réformes à apporter aux institutions sociales; on agite la question de savoir si l'ordre de choses actuel doit se perpétuer, et si, dans la société qui nous régit, la misère est inhérente à son organisation, par suite de l'antagonisme des intérêts qui ne profite qu'aux forts, en leur permettant d'opprimer et d'écraser les faibles. Toute la question est d'appliquer un principe nouveau, progressivement, sans secousse et sans bouleversement; celui de la solidarité la plus large des intérêts, substituée à la bataille de ces mêmes intérêts, en faisant participer les travailleurs aux bénéfices de la production.

Si un grand ministre anglais a dit, dans une des premières expositions, que le dix-neuvième siècle est le siècle des ouvriers, tous s'accordent à dire que c'est celui qui aura préparé leur affranchissement. Mais, pour cela, ils ont besoin de l'instruction, de la liberté complète d'association, dont ils ne jouissent pas encore complètement; enfin, ils ont besoin du capital; si l'on ne peut pas le leur donner, on pourrait du moins ne pas le leur prendre, surtout par les impôts de consommation et les contributions indirectes, qui absorbent une trop forte partie de leur salaire. Ces impôts devraient être établis de la manière la plus favorable au travail, afin de ne pas gêner le fonctionnement et l'essor de cette unique source de toute prospérité; ils pourraient être limités aux moyens de pourvoir aux frais généraux qu'exige l'administration du pays.

Nous abordons la question des conseils de prud'hommes, institution trop peu connue, dont les ouvriers se désintéressent beaucoup; ils sont encore ce que la législation anglaise, si parfaite au point de vue de l'association, a trouvé de mieux sous le nom de conseils d'arbitres; ils ont été l'un des résul-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

tats les plus certains des efforts des associations de travailleurs avant la loi des Trade's-Unions; ils ne sont autre chose que des conseils de prudhommes. Le premier point dont on doit se préoccuper, c'est d'étendre à toute la France, et non pas seulement aux grandes villes, cette bienfaisante et peu coûteuse juridiction. On ne fera ainsi que de réaliser une des créations projetées de notre immortelle Révolution; car l'article 2 de la loi du 16 mai 1790 portait qu'il y aurait dans chaque canton des juges de paix élus et des prud'hommes assesseurs.

C'est cette disposition qu'il s'agit aujourd'hui de faire revivre et transformer, en instituant un conseil de prud'hommes dans chaque canton; cette mesure aurait naturellement pour conséquence de supprimer les juges de paix, qui manquent le plus communément des connaissances spéciales nécessaires, pour apprécier exactement les questions portées devant eux.

Du principe que toute personne qui travaille pour recevoir un salaire sous une surveillance patronale, quel que soit l'instrument dont elle se sert, est et doit être considérée comme un ouvrier, nous tirons les conséquences suivantes : ouvriers de la lime ou du rabot, ouvriers de la pioche ou de la plume, du burin ou du marteau, nous sommes tous des ouvriers, et, comme tels, nous devons bénéficier des mêmes avantages, puisque nous subissons les mêmes misères. Et, en prenant ce que nous venons de dire pour base, en fait et en droit, les conseils de prud'hommes ne doivent pas être institués seulement, ainsi que le dit la loi de 1806 (titre II, section 1re, art. 6), « pour terminer par la voie de conciliation les petits différends qui surviennent journellement soit entre des fabricants et des ouvriers, soit entre des chefs d'ateliers et des compagnons ou des apprentis », mais pour régler, par voie conciliatrice, tous les différends entre les salariants et les salariés.

La loi du 18 mars 1806, qui a institué les conseils de prud'hommes, n'a visé que les rapports juridiques des ou-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

vriers de l'usine et de l'atelier avec ceux qui les emploient. En restreignant aux travailleurs purement manuels les bénéfices d'une juridiction de conciliation basée sur la compétence des juges, le législateur n'a répondu qu'à une partie des besoins révélés par les réclamations des fabricants de Lyon, et a fait la nuit sur une foule de travailleurs ne rentrant pas dans les catégories déterminées par la loi : tels que l'ouvrier du sol et l'ouvrier de l'intelligence, le laboureur et l'employé.

Aujourd'hui, l'ouvrier agricole et l'employé vont, en cas de litige avec leurs patrons, devant le juge de paix ; si la somme dépasse 200 francs, ils sont renvoyés devant le tribunal de commerce. Là, indépendamment de la charge des frais de procédure, qui, se chiffrant par des sommes importantes, rendent souvent impossible la manifestation des droits les plus justes et les mieux acquis, on peut dire que la chose est jugée avant même d'être entendue ; car, soumise à un tribunal composé de patrons, ils n'y trouvent pas les garanties d'un tribunal arbitral mixte, dans lequel les parties seraient jugées par leurs pairs, suivant le vieil axiome juridique.

Nous partageons les idées de M. Goupy, président du conseil des industries diverses, relativement à la réunion des quatre conseils de prud'hommes de Paris en un seul ; elle est préférable à tous égards, au point de vue de l'unité de jurisprudence, soit à l'organisation actuelle, soit à la création d'un cinquième conseil. Il serait partagé en tel nombre de sections qu'il serait jugé nécessaire, dans chacune desquelles les industries mères seraient groupées le mieux possible et représentées par des prud'hommes patrons et ouvriers, en nombre suffisant pour assurer le service du bureau de conciliation : de telle sorte qu'à la barre l'examen de chaque affaire ne soit soumis qu'à des juges de l'industrie même.

Le bureau général serait desservi, à tour de rôle, par tous les prud'hommes en fonctions, tout en assurant le respect absolu de la spécialité, principe essentiel de la juridiction.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Les sections auraient chacune leur président, et il serait institué un président général, qui aurait les mêmes attributions que le président de service actuel : il aurait la surveillance générale de la marche du conseil; il serait, en outre, chargé de l'étude des questions qui se présentent tous les jours.

Cette organisation procurerait : 1° une uniformité constante dans la jurisprudence; 2° la simplification des demandes des justiciables qui, dans l'hypothèse proposée, ne seraient plus exposés à voir porter leurs demandes par inadvertance devant un conseil incompétent, en raison de sa spécialité; 3° une plus grande rapidité de solution dans les affaires, ce qui est fort important dans l'espèce; 4° une notable économie, puisque cette organisation ne comporterait qu'un seul secrétariat.

Comme l'organisation de la justice industrielle doit être fondée sur des bases assez larges, pour que toutes les spécialités y soient représentées, Paris possédant dans son sein plus de huit cents métiers, il faudrait seize cents prud'hommes, ce qui n'est pas admissible. Alors il serait établi dans chaque corporation un syndicat mixte, ou commission arbitrale de conciliation, composée par moitié de membres patrons et de membres ouvriers, qui connaîtraient de toutes les contestations; si les parties étaient en désaccord, la commission enverrait à la section des prud'hommes, devant laquelle ressortirait l'affaire, un rapport patronal et un rapport ouvrier : le conseil prononcerait en dernier ressort.

Nous devons dire un mot de l'origine des prud'hommes, ces modestes magistrats, qui rendent les plus grands services à l'industrie, en assurant aux ouvriers une justice éclairée, facile, la moins coûteuse qui existe et surtout peut-être qui puisse exister. Sous le règne de Philippe le Bel, le roi faux-monnayeur qui faisait pendre ses sujets assez audacieux pour lui faire concurrence en faisant, comme lui, de la fausse monnaie, nous voyons, en 1296, apparaître pour la première fois, à Paris, l'institution des prud'hommes, au nombre de

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

vingt-quatre, dont les fonctions consistaient à accompagner le prévôt des marchands et les échevins, dans leurs visites chez les maîtres et « venir au parloir des bourgeois conseiller les bonnes gens ». Voilà bien le germe de cette juridiction qui ne pouvait se perpétuer que par le développement de notre industrie.

C'est Lyon qui fut le véritable berceau de cette utile institution; elle y existait avant 1789, sous le nom de « tribunal commun »; sa mission consistait à aplanir les difficultés entre les fabricants de soieries et leurs ouvriers.

Ce tribunal commun subit le sort des maîtrises et des jurandes, et fut supprimé définitivement le 2 mars 1791. Une loi du 18 mars 1806 dota Lyon du premier conseil de prud'hommes, chargé de régler les différends des membres des corporations sans entraver la liberté du travail.

« Les prud'hommes, disait, au Corps législatif de 1806, le commissaire du gouvernement, sont, pour ainsi, dire les juges de paix de l'industrie; leur science, c'est l'équité; leur mission spéciale, c'est la conciliation. Leurs fonctions demandent des connaissances spéciales que les fabricants et les ouvriers peuvent seuls réunir; elles exigent, avec la sévérité inflexible du magistrat, une sorte de bonté paternelle qui tempère l'austérité du juge, appelle sans cesse la confiance. Les conseils de prud'hommes ont pour mission de terminer, par voie de conciliation, ou, si la conciliation est impossible, par jugements, dans les limites déterminées, mais toujours dans les formes les plus expéditives et les plus économiques, les contestations qui résultent journellement des rapports du fabricant et de l'ouvrier, du maître et de l'apprenti, etc. »

Lyon possède deux conseils de prud'hommes; le premier comprend la fabrique seulement, tissus, apprêts, teinture; le deuxième conseil, créé depuis, ne comprend que le bâtiment; les industries non classées dans ces deux catégories, telles que la typographie, vont à la justice de paix en cas de différend.

Mais cette loi du premier empire ne devait pas être spé-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

ciale à la ville de Lyon, puisqu'elle permettait d'étendre cette juridiction dans les villes de fabriques, au moyen de règlements d'administration publique délibérés en Conseil d'Etat. Aussi, soixante-dix villes avant Paris possédèrent cette utile institution, qui rendit d'immenses services à l'industrie.

Malgré le crédit dont les conseils de prud'hommes jouissaient en province, Paris en fut longtemps privé ; le premier Empire et la Restauration lui refusèrent cette institution. En 1884, sur les instances des chambres de commerce, une ordonnance royale institua le conseil des métaux ; c'est le 29 juin 1847 que furent créés les conseils des tissus, des produits chimiques et des industries diverses, dont le rôle est de faire cesser les conflits entre le capital et le travail, en rétablissant la bonne harmonie, source de tout progrès.

Il est un point sur lequel il y a unanimité, c'est que l'organisation actuelle laisse beaucoup à désirer. Quel est le remède à apporter à l'état de choses actuel? Ce n'est pas en faisant table rase de cette utile institution, sans avoir rien à mettre à la place ; c'est en réclamant l'abrogation des lois, qui sont une entrave à son développement, et en demandant les réformes dont nous donnons un sommaire :

1° Unité de juridiction ;

2° Un seul tribunal ou un seul conseil des prud'hommes par ville ou par juridiction judiciaire ;

3° Création de commissions arbitrales mixtes de patrons et d'ouvriers pris dans les syndicats, destinées à faciliter les conciliations et le renvoi des expertises devant des arbitres compétents, sur la demande des parties intéressées ;

4° Rechercher les moyens les plus pratiques de constituer le *tribunal du travail* ou les conseils de prud'hommes, en débarrassant cette juridiction de tout ce qui peut entraver la rapidité de son action sans léser les intérêts communs ;

5° Les prud'hommes ou membres du tribunal du travail, élus pour deux ans, seront renouvelables par moitié (art. 622, Code du commerce) ;

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

6° Augmenter la compétence jusqu'à la somme de 500 fr.;

7° Etablir d'une manière décisive et uniforme, et d'urgence, le payement dans les affaires de simple réclamation de salaire;

8° Etablir d'une façon précise le droit de provision, pour tout ouvrier réclamant un salaire dont une partie seulement est contestée par le patron. La somme pourrait s'élever au chiffre de celle reconnue par le patron;

9° Allocation fixe à tous les prud'hommes patrons et ouvriers;

10° Elaboration d'un code du travail.

Les réformes énumérées ci-dessus, démontrent surabondamment la nécessité de reconstituer les conseils de prud'hommes sur des bases en rapport avec les progrès accomplis dans les relations des patrons avec les ouvriers.

Il ressort clairement que chaque section, en prenant pour exemple celle du bâtiment, serait formée de toutes les industries vivant constamment les unes à côté des autres; et rattachées par un lien commun, tel que la série des prix de la Ville, qui sert de base et impose une façon uniforme de compter à un certain nombre de corporations.

Ces *tribunaux du travail* ne devront pas seulement s'occuper de la défense des droits acquis, ils poursuivront aussi le complément de ces droits, et l'amélioration continue des conditions du travail; sous leur influence, les intérêts antagonistes s'accoutumeront à vivre en paix, à s'entendre; de sorte que la grève, cette redoutable machine de guerre, sera transformée en un bienfaisant instrument de concorde. Les relations du capital et du travail seront facilitées, en attendant l'évolution sociale; la solidarité guérira les blessures que se font entre eux les patrons et les ouvriers, livrés aux aveugles colères de l'individualisme, qui dessèche les cœurs, relâche les liens sociaux; conduisant ainsi les peuples devenus des ilotes, à la décadence et à la corruption.

Si nous avons ce code du travail, que ferons-nous de la

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

vieille société? Nous la laisserons mourir en paix. Nous appliquerons la loi du travail et de la science, qui doit affranchir l'ouvrier en donnant collectivement à tous, dans chaque corps de métier, l'instrument de travail qui produit le bien-être. Alors il n'y aura plus un seul fils de Gutenberg qui, par le chômage, sera abandonné à la misère. Le salaire ne subira plus les fluctuations de l'offre et de la demande, et chacun de nous pourra élever sa famille dans le sentiment des devoirs sociaux.

Pour terminer, il ne nous reste plus que quelques mots à dire sur la triste situation faite aux femmes, que l'on a introduites dans l'industrie typographique pour satisfaire le besoin tout moderne de s'enrichir rapidement et à tout prix; de là pour ces malheureuses des conséquences, au détriment de leur santé, dont nous allons donner connaissance, et qui viennent corroborer les statistiques que nous avons fournies dans un autre ouvrage.

Une célébrité médicale, dont nous avons relevé les observations à la bibliothèque de l'école de médecine de Paris, dit avoir rencontré deux femmes atteintes d'intoxication saturnine, devenues enceintes. La première, âgée aujourd'hui de cinquante ans, avait eu, avant de travailler dans l'imprimerie, une fille qui a aujourd'hui trente ans. Depuis, elle a contracté une intoxication saturnine primitive, comme dit Tanquerel des Touches, sans avoir eu ni coliques, ni paralysie: elle est devenue, pendant ce temps, enceinte sept fois. Dans les six premières grossesses, les enfants ne sont pas venus à terme; mais il y a eu avortement vers le quatrième mois de la gestation. A une certaine époque, elle quitta l'imprimerie pendant un an, et mit au monde, au bout de cette année, un garçon qui vint à terme et mourut à l'âge de onze mois.

Dans le second cas, il s'agit d'une femme de cinquante-deux ans, qui fut fortement éprouvée par les accidents saturnins; ayant vécu pendant de nombreuses années dans l'atmosphère empoisonnée de l'imprimerie. Vers l'âge de vingt

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

et un ans, elle commença à éprouver des coliques de plomb, et resta longtemps indisposée; a l'âge de trente-trois ans, elle fut prise de paralysie des extenseurs de l'avant-bras gauche, du pouce et de l'index de la main droite qui lève la lettre; la paralysie, qui n'a disparu qu'en partie, persiste encore; elle est sujette à des douleurs arthralgiques fréquentes. Malgré cela, cette femme est devenue enceinte douze fois, et douze fois elle a fait des fausses couches de trois à quatre mois. Actuellement elle a encore tous les symptômes de la cachexie saturnine, le teint plombé, jaune, la perte des forces; le liséré bleu est très marqué à la gencive supérieure, et chose remarquable, il n'existe pas à l'endroit où manquent des dents.

Voici les déclarations faites par une autre femme qui travaille depuis plusieurs années dans l'imprimerie : « Nous ne pouvons pas rester debout devant nos casses; cela augmente nos douleurs de tête et du dos et affaiblit nos membres. J'ai fait ce métier pendant cinq ans; mais j'ai été obligé d'interrompre le travail, j'ai complètement perdu mes couleurs et je suis bien loin d'être aussi robuste que j'étais à l'époque où je l'ai commencé. Je souffre vivement de douleurs à la poitrine et je tousse beaucoup; ce dernier mal augmente quand je travaille plus fort qu'à l'ordinaire. Je connais nombre de compositrices qui se plaignent des mêmes maux, et je n'hésite pas à dire que je n'ai jamais vu une douzaine de compositrices bien portantes. »

Les considérations présentées plus haut, et le pénible aveu de cette compositrice, sont donc très concluants pour réfuter les arguments de ceux qui plaident le plus hautement la cause du travail de la femme dans l'imprimerie. Nous pouvons les assimiler aux planteurs de la Virginie qui, il y a vingt ans, croyaient avoir d'excellentes raisons pour continuer a posséder des esclaves dans les plantations de cannes à sucre et de coton.

Aux personnes qui affirment la parfaite innocuité du plomb sur la femme employée dans l'imprimerie, nous dirons

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

que pour la distribution du caractère dans la casse, il est nécessaire de le mouiller ; le caractère et l'interligne s'oxydant peu à peu par le contact de l'eau, donnent naissance au carbonate de plomb, qui, étant un poison énergique, détermine fréquemment les accidents les plus graves. Plusieurs membres de la famille d'Orléans faillirent même en être les victimes dans leur retraite de Claremont, par suite de l'oxydation des conduites de plomb. L'opinion publique s'occupa beaucoup de ce fait, à une certaine époque ; il est vrai qu'il s'agissait d'une famille princière. Mais aujourd'hui, les conseils d'hygiène et de salubrité ont un devoir rigide à remplir, ils doivent faire la lumière sur les métiers nuisibles à la femme, et protéger les familles d'ouvriers, qui livrent le grand combat du travail et de l'industrie, beaucoup plus intéressant que les luttes sanglantes des Alexandre et des César.

JACQUES ALARY.

Malgré son étendue, nous espérons qu'on nous saura gré de n'avoir retranché de ce rapport que les pages qu'il nous était impossible de publier, pour les raisons que nous avons énumérées au début.

La publication en brochure de ce travail n'a peut-être guère été lue que par les ouvriers typographes. Sa réimpression, presque entière dans le rapport d'ensemble, aura l'avantage de le faire connaître d'un plus grand nombre de lecteurs, et surtout, d'attirer l'attention des personnes qui s'intéressent à l'avenir de la classe ouvrière et sont heureuses de constater son développement moral et intellectuel.

Nos camarades de la délégation seront certainement les premiers à nous féliciter de leur avoir fait connaître ce beau travail d'un des leurs.

D'ailleurs, M. Alary, comme l'on peut s'en convaincre, en

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

parcourant le rapport d'ensemble, n'est point le seul, il s'en faut, qui ait fait preuve de capacités et de connaissances. Nombreux sont ses collègues de la délégation qui, comme lui, ont été à la hauteur du mandat qui leur a été confié par leurs pairs. Nous sommes personnellement heureux et fiers de le constater.

Un dernier mot pour terminer.

M. Jacques Alary faisait partie de la délégation ouvrière parisienne. Dans le *Rapport d'ensemble* publié par la commission de rédaction de cette délégation, le travail de M. Alary, *plaquette* de 112 pages, a été résumé en... seize lignes!!! Pas de commentaires, n'est-ce pas?

RAPPORT DE M. LÉON DRUESNE

Graveur lithographe, délégué par la ville de Valenciennes (Nord).

Rapport assez bref, mais très clair. Nous ne supprimerons du travail de ce délégué que les passages où il rend compte, à peu près dans les mêmes termes, de quelques expositions déjà appréciées par ses collègues, et qui, par conséquent, seraient des redites inutiles pour le lecteur.

Voici l'analyse du rapport de M. Druesne.

La France est avantageusement représentée aussi bien en choses d'imprimerie qu'en industries s'y rattachant.

La maison Lemercier mérite les éloges de tous les connaisseurs pour ses lithographies en noir et en couleurs; tout ce qui se fait d'artistique en ce genre sort de cette maison; son exposition est la plus complète. On y remarque des épreuves de photogravures, photypie, photoglytie, chromolithographies, eaux-fortes, cartes géographiques, etc. Un procédé nouveau et très avantageux consiste à fixer sur les planches des graveurs les sujets qu'ils ont à reproduire,

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

quelle qu'en soit la complication et en leur évitant la perte de temps pour le calque. Ce qui attire aussi l'attention des artistes, sont les épreuves des dessins au crayon lithographique sur papier spécial, exécutés par les peintres eux-mêmes et décalqués sur pierre; par ce moyen, l'artiste est dispensé de retourner son dessin, comme cela doit se faire pour l'exécution directe sur pierre.

M. Pichot a une exposition composée d'impressions chromotypographiques très variées, remarquables par la vivacité du coloris obtenu par le poudrage. On observe également des verrières d'un joli effet; les spécimens de timbres-poste infalsifiables, à oblitération entière et instantanée, sont à signaler particulièrement; ce procédé offre un contrôle certain et des garanties contre l'emploi réitéré des timbres mal oblitérés.

M. Danel, de Lille, a envoyé des impressions en couleurs dites congrèves; on y remarque les dix clichés qui ont servi à l'impression d'un portrait qui a exigé beaucoup de patience pour l'exécution.

M. Godchaux a une exposition complète pour sa spécialité d'impression mécanique sur cylindres gravés, des modèles d'écritures, etc.

M. Appel a exposé un ensemble satisfaisant d'étiquettes, des vignettes tirées lithographiquement en noir et en couleurs, des tableaux imprimés sur tôle se rapprochant beaucoup des planches en chromolithographie.

MM. Vallet et Minot montrent des épreuves d'impressions appliquées à la céramique, ainsi que des calendriers et cartes-réclames aux vives couleurs.

M. Weber a la spécialité des travaux pour parfumeurs; il a exposé un nombre varié et fort coquet de ses produits en chromolithographie.

MM. Goupil et Cie exposent des gravures et eaux-fortes admirables, des héliogravures remarquables, enfin, des chefs-d'œuvre faisant trompe-l'œil avec le burin de nos bons graveurs, avec la brosse de nos maîtres peintres.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

M. Quantin a exposé différents ouvrages de grand luxe comme impression et illustration.

M. Jouaust est un maître dans l'art typographique.

Les produits de M. Lahure sont intéressants.

M. Lorilleux a obtenu un diplôme d'honneur pour sa remarquable exposition de couleurs fines, couleurs sèches, couleurs pour affiches, couleurs broyées, de vernis, de noirs lithographiques et encres pour journaux, affiches et labeurs.

Les belles épreuves faites avec les encres de M. Schneider démontrent leur inaltérabilité.

La galerie des machines typographiques et lithographiques est aussi très intéressante.

M. Marinoni a exposé cinq machines à imprimer; son exposition est la plus intéressante; elle lui a valu le diplôme d'honneur, très mérité.

M. Uytterelst, de Bruxelles, a également cinq machines.

M. Teillac expose : une presse autométallographique, autolithographique et une presse bijou typographique ; ces presses sont d'un prix peu élevé et adoptées par l'administration et l'armée.

M. Koch, constructeur allemand, a envoyé une presse lithographique à cylindre qui imprime les mouchoirs.

M. Guyot, de Bruxelles, a envoyé à l'Exposition des spécimens dignes de l'attention des connaisseurs. Ce sont des produits courants, des travaux qui s'exécutent habituellement dans la maison. Trois panneaux ont reçu de grands tableaux. Le premier tableau renferme des modèles d'actions et d'obligations. En l'examinant avec soin on se rend compte des nombreux moyens mis en usage pour perfectionner ce genre de travail et des progrès réalisés dans cette voie, en ce qui concerne la succession et la graduation des opérations, de la série très complète des tons et des nuances. Le deuxième tableau est affecté aux fonds et cadres d'actions, remarquables par leur composition et par la netteté de l'impression. Un fond en quatre grandeurs obtenu par l'appareil Loire-Michelet. Les réductions sont irréprochables. Le troisième tableau

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

renferme des travaux de lithographie commerciale, des factures, en-têtes de lettres, effets de commerce, cartes de visite, etc.; des chromolithographies et dessins de tous genres. Les dessins au trait, au crayon, les lithographies, sont exécutés d'une façon qui ne laisse rien à désirer. L'exposition de M. Guyot se complète par des reliures diverses.

L'imprimerie Klinkardt, de Leipzig, est la seule exposition bien complète de la section allemande, et dont l'exécution des travaux laisse peu de chose à désirer. On y remarque des gravures tirées en typographie, des spécimens lithographiques, des reliures avec surcharge d'ornements et de couleurs qui leur retire de la valeur artistique.

M. Warmuth, de Berlin, expose des ouvrages d'architecture et de beaux-arts, soigneusement imprimés.

Trois autres lithographes allemands exposent des chromolithographies; ils respectent le dessin avec soin, sans s'appliquer, contrairement aux lithographes français, aux traditions du goût. Les oppositions de lumières et d'ombres pourraient faire meilleur effet.

Pour terminer le présent rapport, on peut dire qu'on n'entre jamais sans un patriotique orgueil dans la section française; non seulement la France couvre, à l'Exposition d'Amsterdam, un espace plus vaste que celui occupé par aucune autre nation, mais elle emplit l'exposition entière de son rayonnement. Réunissant les qualités que nous avons pu rencontrer dans les autres pays, elle y ajoute un bon goût, une amabilité, qui font de ses galeries le véritable centre, le foyer d'attraction du palais entier.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

INDUSTRIE DU PAPIER PEINT

RAPPORT DE M. JOSEPH FICHTER

Délégué de la Chambre syndicale des ouvriers imprimeurs à la mécanique, de Paris.

Autant qu'il lui sera possible, le rapporteur essayera de rendre un compte exact de sa visite à l'Exposition, en se conformant au programme qui lui a été tracé et qui comporte les deux points suivants :

1° Progression de son industrie dans les puissances étrangères ;

2° Conséquence de la concurrence étrangère.

Ces deux questions se trouvaient naturellement imposées parce que les patrons accusent journellement les ouvriers en papier peint d'être la cause principale de la crise qui atteint cette industrie, par le renchérissement qu'ils ont provoqué dans les prix de main-d'œuvre.

Les commandes passeraient ainsi aux mains des concurrents étrangers, sans qu'il y ait, en quoi que ce soit, de la faute des patrons, qui déclinent toute responsabilité à cet égard.

Le rapporteur répondra à cette affirmation, en se renfermant strictement dans l'examen des produits mécaniques.

Le système d'impression mécanique date de 1834. Il fut importé par un nommé Marchais, qui l'exploita, de concert avec un fabricant du nom de Bissonnet.

M. Isidore Leroy perfectionna le système quelques années plus tard, en apportant des modifications qui ont été les seuls progrès réalisés jusqu'à ce jour.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Les premières machines qui firent leur apparition dans le faubourg Saint Antoine y furent introduites par MM. Garaboux frères, en 1858, qui les installèrent chez MM. Gillou et Thoralier, fabricants de papiers peints, passage Vaucanson, aujoud'hui passage d'Allery. Quelques années après, dix-sept fabricants en étaient pourvus. Ils employaient à eux tous de 100 à 110 ouvriers, produisant en moyenne 60,000 rouleaux de papier par jour.

L'Angleterre et l'Amérique s'emparaient bientôt du système, qu'ils perfectionnèrent à leur tour en montant des machines de 8 à 20 couleurs, actionnées par la vapeur ; ils purent ainsi nous faire une concurrence acharnée. MM. Gillou et Leroy, c'est un hommage qui doit leur être rendu, surent arrêter cette concurrence, en montant eux-mêmes des usines modèles, dont les produits font merveille sur les marchés du monde entier.

Les progrès accomplis depuis ont valu aux fabricants français les plus hautes récompenses décernées à cette industrie dans toutes les expositions.

Après quelques observations d'un caractère purement technique, le rapporteur rend compte de sa visite à l'Exposition.

Sa première impression a été pénible en constatant le petit nombre des concurrents. L'Allemagne et l'Angleterre n'étaient pas représentées. Il n'est pas éloigné de penser que cette abstention est due au manque de goût et d'art dans les productions *originelles* de ces pays.

Leurs produits ne seraient-ils que des copies des modèles français ?

Voici, par ordre de mérite, la description des produits français et étrangers :

Maison Leroy. — L'exposition de cette maison est remarquable par la simplicité de ses dessins mis en panneaux. Bonne composition et bonne exécution :

1° Un panneau composé d'un dessin à cinq couleurs, genre oriental, sur fond cretonne, avec un petit losange

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

comme contre-fond. La bordure est bien en rapport avec le dessin ;

2° Un dessin, genre tapisserie, d'une vingtaine de couleurs. Le contre-fond est composé de trois couleurs. Ce panneau est de très bon goût.

3° Une salle à manger, Louis XIV, avec deux contre-fonds or et bronze, vernis et chagrinés.

4° Un rinceau, imitation cuir repoussé, fond or. Le sujet ressemble au perroquet de M. Balin.

En outre, une étoffe genre japonais, ainsi qu'un salon à deux couleurs. L'exécution du tout fait honneur à la maison Leroy.

Maison Gillou. — Cette maison n'est pas moins recommandable que celle de M. Leroy.

Elle expose un panneau tapisserie d'une vingtaine de couleurs, avec bordure et coins formant encadrement. La tapisserie est exécutée à la machine, mais la bordure est faite à la planche.

Un autre panneau imitant la soierie est aussi remarquable que le précédent.

Le rapporteur croit devoir appeler l'attention sur l'importance que l'avenir réserve certainement aux imitations de cuir repoussé.

Ce travail mérite qu'on y apporte toute son attention, surtout à propos des procès qui ont eu lieu entre M. Balin et les autres fabricants. Les résultats pourraient avoir des conséquences fatales pour une partie de cette industrie. Le rapporteur espère, dans l'intérêt de l'industrie française, qu'il ne surgira plus à ce sujet de nouveaux conflits.

Par les perfectionnements apportés à sa fabrication, par les soins qu'elle y donne, la maison Gillou mérite d'être placée au premier rang.

Maison Turquetil. — Bien que moins importante que les deux précédentes, l'exposition de cette maison est néanmoins digne d'éloges.

L'article principal est une verdure d'une dizaine de cou-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

leurs, formant un panneau très réussi. Bien que ce travail soit ordinaire, il démontre pourtant l'ordre et la bonne tenue de la maison, il fait espérer des progrès pour l'avenir. On peut, sans conteste, placer la maison Turquetil au deuxième rang.

Maison Jouanny. — L'importance de l'exposition de cette maison réside dans le travail à la planche, auquel elle s'est attachée d'une façon toute spéciale. Le travail mécanique n'est représenté que par deux cartes d'échantillons composées de dessins depuis une jusqu'à six couleurs. Tout en regrettant que cette manière d'exposer ne lui ait pas permis de juger aussi facilement les produits que s'ils avaient été offerts aux regards du visiteur sous la forme de panneaux, comme l'ont fait les autres maisons, le rapporteur conclut cependant que la fabrication, à part quelques dessins très ordinaires, ne laisse rien à désirer.

Hollande. — Maison Deus, à Kœrmond. — L'exposition de la maison Deus ne se compose que d'un seul dessin genre tapisserie, d'une douzaine de couleurs, formant un grand panneau avec bordure assortie au dessin. Cette tapisserie représente un vase Louis XIV, mais elle n'est pas nouvelle, le rapporteur a vu ce dessin dans une carte de fabricant français. Les dessins de nos voisins sont copiés sur les nôtres; quant à la fabrication de la maison Deus, elle est irréprochable. Les teintes et les coloris sont bien harmonisés. Cette maison est montée comme les maisons de premier ordre.

Belgique. — Maison Willem Stevens, à Tongres. — L'exposition de cette maison est composée d'une vitrine contenant plusieurs dessins à deux, trois et quatre couleurs, sans aucune importance. La fabrication de ces articles est médiocre et les dessins n'ont rien de remarquable.

Russie. — Maison Krotoff, à Moscou. — Cette maison a obtenu une médaille d'or dans son pays, en Russie. Cependant, ce qu'elle expose à Amsterdam n'a rien de surprenant.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Deux cartes, qui ressemblent à de vieux dessins français. La gravure détériorée des rouleaux ne produit plus un travail satisfaisant.

D'autres dessins de quatre à six couleurs, s'ils étaient traités avec finesse en ce qui concerne les teintes, auraient plus de valeur qu'ils n'en possèdent en réalité ; mais les teintes et les coloris sont heurtés et ne s'harmonisent pas ; c'est une faute capitale dans la fabrication.

Angleterre. — Maison Wollams et Cᵉ, Manchester. — C'est la seule maison anglaise signalée par le rapporteur. Son exposition, dit-il, ne répondait nullement à l'importance considérable qu'a prise l'industrie du papier peint en Angleterre.

Après avoir examiné les divers produits des fabricants, mon devoir, dit le rapporteur, était de rechercher les principales causes de la concurrence étrangère. J'aurais, à cet effet, désiré me mettre en rapport direct avec les fabricants de papier peint.

Un commis de la maison Deus devait me conduire à Kœrmond, où est située la fabrique ; mais l'autorisation ne fut sans doute pas obtenue, car cette personne oublia de venir me prendre.

Le rapporteur, alors, a dû se contenter de rendre visite à divers marchands de papier peint. Sans avoir pu se renseigner d'une façon bien précise; il a pu obtenir les prix suivants pour la main-d'œuvre. Les ouvriers hollandais gagnent de 30 à 55 *cents* à l'heure — le cent valant 0 fr. 02 c., cela fait 60 à 70 centimes l'heure. La différence n'est donc pas sensible entre les salaires français et les salaires hollandais; conséquence: la concurrence de la Hollande n'est pas à craindre.

L'Allemagne est-elle plus redoutable ? Si l'on ne devait s'en rapporter qu'à la question des salaires, la réponse serait affirmative ; les Allemands ne gagnent que de 12 à 15 florins par semaine, soit 30 à 35 francs de notre monnaie.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Mais on doit tenir compte de la différence des consommations, ainsi que de la cherté des loyers. En France, les patrons veulent réaliser de trop grands bénéfices, En Allemagne, les fortunes patronales ne se chiffrent point au bout de 20 ou 30 ans d'exercice, par des totaux de plusieurs millions. Cela doit entrer en ligne de compte, quand on parle de concurrence étrangère, et c'est grand tort et souverainement injuste que de dire que ce sont les ouvriers seuls qui, par leurs exigences, sont cause de la concurrence étrangére. Le rapporteur se résume ainsi : « Nous avons tous un devoir à remplir, c'est de maintenir nos droits dans de justes limites, sans commettre d'exagérations, mais sans faiblir non plus, car nous pourrions nous accuser un jour d'avoir travaillé au détriment de tous pour le profit de quelques-uns. »

Dans deux chapitres intitulés : *De la chambre syndicale* et *Questions relatives au chômage*, le rapporteur donne d'excellents conseils aux ouvriers de sa profession. Nous ne résumons pas ces deux chapitres, dont les idées générales ont été suffisamment développées déjà au cours de ce travail. Il termine son rapport par ces sages paroles auxquelles nous applaudissons de tous points : « Sachons par la concorde obtenir la puissance morale, et avec elle nous obtiendrons la puissance matérielle. »

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

MOYENNE DES SALAIRES

IMPRIMERIE ET LITHOGRAPHIE

(Tableau dressé par les Rapporteurs généraux.)

PAYS ET LOCALITÉS	MÉTIERS	NOMBRE D'HEURES de travail par jour.	TRAVAIL A L'HEURE Prix de l'heure.	PRIX de la journée.	SALAIRE par semaine.	SALAIRE par mois.
			fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c.
PAYS-BAS (*a*)						
Arnheim.....	Typographes et imprimeurs.....	11	» »	» »	25 » 40 »	»
	Aides, jeunes garçons	»	» »	» »	8 » 9 »	»
Deventer.....	Imprimeurs.....	»	» »	» »	10 » 11 »	»
Rotterdam.....	Id.	»	» »	» »	16 » 25 »	»
Amsterdam.....	Imprimeurs et typographes.....	12	» »	» »	35 » 52 »	»
	Aides.....	»	» »	» »	12 » 17 »	»
BELGIQUE	Compositeurs typographes, imprimeurs..	»	» »	4 » 5 »	» » » »	»
DANEMARK	Imprimeurs, lithographes, typographes :					
Copenhague (*b*).	Premiers ouvriers....	»	» »	» »	20 » 26 »	» »
	Auxiliaires.....	»	» »	» »	12 » 15 »	» »
SUÈDE	Imprimerie, reliure..	»	» »	» »	» »	» »
NORVÈGE	Lithographie :					
	Ouvriers (*c*).....	10	» »	» »	12 » 31 »	» »
	Garçons.....	»	» »	» »	3 » 11 »	» »
	Filles.....	»	» »	» »	6 » 12 »	» »

(*a*) Nous avons déjà eu l'occasion de mentionner dans d'autres tableaux de salaires que la différence des salaires dans la Néerlande se basait sur le prix et des vivres et des loyers.

(*b*) On peut considérer ces chiffres comme la bonne moyenne.

(*c*) A la tâche, les ouvriers travaillent 14 à 16 heures ; ils sont rétribués en proportion.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

PAYS ET LOCALITÉS	MÉTIERS	NOMBRE D'HEURES de travail par jour.	TRAVAIL A L'HEURE Prix de l'heure.	PRIX de la journée.	SALAIRE par semaine.	SALAIRE par mois.
			fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c.
SUISSE						
	Typographes : Compositeurs, imprimeurs	10	» »	5 » » »	» »	» »
	Lithographes	»	» »	» »	18 » 25 »	» »
PORTUGAL (*a*)						
ESPAGNE	Imprimeurs	»	» »	2 75 3 50	» »	» »
ITALIE	Compositeurs typographes	10	» »	2 50 3 »	» »	» »
RUSSIE (*a*)						
AUTRICHE						
Haute	Imprimeurs et lithographes	» »	» »	1 80 3 50	» »	» »
Basse	Imprimeurs	» »	» »	» »	14 » 16 »	» »
	Maîtres imprimeurs	» »	» »	» »	25 » 30 »	» »
Bohême	Imprimeurs	» »	» »	» »	10 90 12 »	» »
	Maîtres imprimeurs	» »	» »	» »	19 » 22 »	» »
ALLEMAGNE						
	Imprimerie, lithographie :					
Dresde	Typographes	» »	» »	» »	17 » 30 »	» »
	Lithographes	» »	» »	» »	19 » 30 »	» »
Francfort	Ouvriers typographes	» »	» »	» »	26 » 32 »	» »
Chemnitz	Enfants	» »	» »	» »	5 » 15 »	» »
Dresde	Lithographes	» »	» »	» »	18 » 30 »	» »
	Auxiliaires	» »	» »	» »	9 » 15 »	» »
Cobourg-Gotha	Lithographes	» »	» »	» »	26 » 33 »	» »

(*a*) Aucun renseignement.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

PAYS ET LOCALITÉS	MÉTIERS	NOMBRE D'HEURES de travail par jour.	TRAVAIL A L'HEURE Prix de l'heure.	PRIX de la journée.	SALAIRE par semaine.	SALAIRE par mois.
			fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c.
FRANCE						
	Imprimerie, typographie :					
Paris.....	Compositeurs (*a*).....	10	» »	4 50 9 »	» »	» »
	Conducteurs (*b*).....	»	» »	10 » 12 »	» »	» »
	Imprimeries ordinaires					
	Ouvriers margeurs et pointeurs (*c*).....	»	» 65	4 » 5 50	» »	» »
	Receveurs de feuilles, enfants ou vieillards	»		2 55 3 »	» »	» »
	Lithographie (*d*) :					
	Ouvriers.....	»	» »	5 » 15 »	» »	» »
	Ouvrières.....	» »	» »	3 » 5 »	» »	» »
	Enfants.....	» »	» »	2 50 4 »	» »	» »
	Impressions.					
	Ouvriers en papiers peints (*e*) :					
	Premiers ouvriers...	» »	» »	6 50 » »	» »	» »
	Tireurs de 13 à 16 ans	» »	» »	2 50 » »	» »	» »
Montélimar.....	Imprimeurs et typographes.....	11 »	» »	3 50 4 25	» »	» »
Dijon.....	Id.	10 »	» »	3 50 5 50	» »	» »
Nancy.....	Id.	10 »	» »	4 » 6 »	» »	» »
Bordeaux (*f*)....	Id.	10 »	» »	3 50 4 50	» »	» »
Rouen	Id.	10 »	» »	» » » »	» »	» »
Elbeuf.....	Id.	10 »	» »	3 50 6 »	» »	» »

(*a*) Le nombre des compositeurs est de 4,500 pour Paris.

(*b*) Pour les journaux et cela dépend de l'habileté de l'ouvrier.

(*c*) Ce travail est fait par des jeunes gens de 15 à 20 ans.

(*d*) La lithographie est représentée à Paris par 500 patrons et 5,000 ouvriers, hommes, femmes et enfants.

(*e*) La concurrence étrangère est très redoutée dans ce métier, surtout celle des Japonais, qui possèdent les matières premières pour les couleurs dans leur pays et font vendre à Paris 17 fr. 50 ce qui coûte 40 francs à établir.

(*f*) La situation de ces ouvriers dans cette localité est très précaire par suite de leur modique salaire. Ils sont, en raison du chômage, obligés de recourir à l'Assistance publique.

Les graveurs lithographes gagnent de 5 à 8 fr. Les heures supplémentaires ne sont payées qu'aux tarifs habituels et ordinaires.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

PAYS ET LOCALITÉS	MÉTIERS	NOMBRE D'HEURES de travail par jour.	TRAVAIL A L'HEURE Prix de l'heure.	PRIX de la journée.	SALAIRE par semaine.	SALAIRE par mois.
			fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c. à fr. c.	fr. c.
ANGLETERRE						
	Lithographes :					
Londres.....	Premiers ouvriers....	9	» »	» »	42 » » »	» »
	Ouvriers au-dessous de 20 ans.....	»	» »	» »	15 » » »	» »
	Femmes.....	»	» »	» »	10 » 25 »	» »
	Filles.....	»	» »	» »	7 50 » »	» »
	Imprimeurs (*a*).....	9	» »	» »	50 » » »	» »
	Conducteurs.....	»	» »	» »	45 » » »	» »
	Typographes.....	»	» »	» »	45 » » »	» »
	Correcteurs.....	»	» »	» »	50 » » »	» »
	Hommes de peine....	»	» »	» »	40 » » »	» »
	Imprimeries de journaux :					
Edimbourg.....	Premiers ouvriers compositeurs (*b*).....	»	» »	» »	60 » 100 »	» »
	Seconds ouvriers compositeurs.....	»	» »	» »	32 » 40 »	» »
	Relieurs :					
Londres.....	Premiers ouvriers (*c*)	9	» »	» »	60 » 75 »	» »
	Ouvriers relieurs (*d*)..	»	» »	» »	40 » 44 »	» »
	Ouvriers finisseurs...	»	» »	» »	50 » 56 »	» »
	Femmes (*e*).....	»	» »	» »	15 » 22 »	» »
Edimbourg....	Ouvriers relieurs.....	»	» »	» »	30 » 32 »	» »
	Filles (*f*).....	»	» »	» »	11 » 13 »	» »
	Ouvriers aux pièces..	»	» »	» »	31 » 44 »	» »

(*a*) Pour les livres.

(*b*) Aux pièces.

(*c*) Ces ouvriers travaillent aux pièces.

(*d*) A la journée.

(*e*) Beaucoup de ces ouvrières sont engagées à l'année.

(*f*) Les filles, aux pièces, de 11 fr. 25 à 17 fr. 50. Les apprentis mâles de 3 fr. à 12 fr. 50. Les apprenties filles de 3 fr. à 8 fr. 75.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

DROITS DE DOUANE

A L'IMPORTATION

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

INDUSTRIES DE LA PAPETERIE, IMPRIMERIE, LITHOGRAPHIE,

Droits de douane perçus à l'importation sur les produits ci-dessous, d'après les

DÉSIGNATION DES MARCHANDISES	ANGLETERRE		ALLEMAGNE		FRANCE		AUTRICHE	
	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS
		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.
Papier à imprimer	»	exempt.	100kil.	12 50	100kil.	8 »	100kil.	5 »
— à écrire, à estamper et à lithographier	»	id.	id.	12 50	id.	15 »	id.	17 50
— de tenture, dit papier peint.	»	id.	id.	30 »	id.	15 »	id.	37 50
Carton en feuilles	»	id.	id.	7 50	id.	8 »	»	exempt.
— coupé et assemblé en boîtes recouvertes de papier blanc ou de couleur	»	id.	id.	12 50	id.	36 »	100kil.	37 50
Albums et cartonnages décorés de peintures, étoffes, bois, métaux ordinaires	»	id.	id.	30 »	id.	70 »	id.	75 »
Livres	»	id.	»	exempts.	»	exempts.	»	exempts.
Cartes géographiques ou marines.	»	id.	»	id.	»	id.	»	id.
Gravures, estampes, lithographies, dessins de toutes sortes sur papier	»	id.	»	id.	»	id.	»	id.
Musique gravée ou imprimée	»	id.	»	id.	»	id.	»	id.
Caractères d'imprimerie	»	id.	100kil.	30 »	100kil.	11 60	100kil.	37 50

GRAVURE, RELIURE, PAPIERS PEINTS & FONDERIE EN CARACTÈRES

tarifs collectifs, législation, nos 1, 15, 28, 41. (Tableau dressé par les Rapporteurs généraux.)

SUISSE		BELGIQUE		PAYS-BAS		DANEMARK		SUÈDE		NORVÈGE	
BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS
	fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.
100 kil.	7 »	100 kil	4 »	valeur.	5 0/0	100kil.	14 60	100kil.	14 »	»	exempts.
id.	16 »	id.	8 »	id.	5 0/0	id.	14 60	id.	28 »	100kil.	18 »
id.	16 »	id.	8 »	id.	5 0/0	id.	14 60	id.	18 »	id.	18 »
id.	4 »	id.	4 »	id.	5 0/0	id.	14 60	id.	7 »	»	exempt.
id.	7 »	valeur.	10 0/0	valeur.	5 0/0	id.	46 80	id.	28 »	100kil.	18 »
id.	16 »	id.	10 0/0	id.	5 0/0	id.	93 60	id.	83 »	id.	84 »
id.	1 »	»	exempts.	»	exempts.	»	exempts	»	exempts.	»	exempts.
id.	1 »	»	id.	»	id.	100kil.	46 80	»	id.	»	id.
id.	1 »	»	id.	»	id.	id.	46 80	»	id.	»	id.
id.	1 »	»	id.	»	id.	»	exempte.	»	id.	»	id.
id.	7 »	100kil.	2 »	valeur.	5 0/0	100kil.	17 50	100kil.	35 »	»	id.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

INDUSTRIES DE LA PAPETERIE, DE L'IMPRIMERIE, LITHOGRAPHIE,

Droits de douane perçus à l'importation sur les produits ci-dessous, d'après les

DÉSIGNATION DES MARCHANDISES	RUSSIE		SERBIE		TURQUIE		GRÈCE	
	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS
		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.
Papier à imprimer	100 kil.	53 72	valeur.	7 0/0	valeur.	8 0/0	100 kil.	8 44
— à écrire, à estamper et à lithographier	id.	80 58	id.	10 0/0	id.	8 0/0	id.	17 58
— de tenture, dit papier peint.	id.	122 09	id.	10 0/0	id.	8 0/0	id.	42 19
Carton en feuilles	id.	12 21	id.	10 0/0	id.	8 0/0	id.	4 22
— coupé et assemblé en boîtes recouvertes de papier blanc ou de couleur	id.	146 51	id.	10 0/0	id.	8 0/0	id.	42 »
Albums et cartonnages décorés de peintures, étoffes, bois, métaux ordinaires	id.	268 09	id.	10 0/0	id.	8 0/0	id.	140 62
Livres	»	exempts.	»	exempts.	»	exempts.	id.	8 44
Cartes géographiques ou marines.	»	id.	»	id.	valeur.	8 0/0	»	exemptes
Gravures, estampes, lithographies, dessins de toutes sortes sur papier	»	id.	»	id.	id.	8 0/0	»	id.
Musique, gravure ou imprimée	»	id.	»	id.	id.	8 0/0	»	id.
Caractères d'imprimerie	100 kil.	8 66	valeur.	6 0/0	id.	8 0/0	100 kil.	28 12

GRAVURE, RELIURE, PAPIERS PEINTS & FONDERIE DE CARACTÈRES

tarifs collectifs, législation nos 1, 15, 28, 41. (Tableau dressé par les Rapporteurs généraux.)

ESPAGNE		PORTUGAL		CANADA		ÉTATS-UNIS		ITALIE		AUSTRALIE	
BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS	BASES	DROITS
	fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.		fr. c.
100 kil.	10 »	100 kil.	9 »	valeur.	20 0/0	valeur.	15 0/0	100 kil.	10 »	100 kil.	9 84
id.	27 50	id.	56 »	id.	22 1/2 0/0	id.	35 0/0	id.	10 »	id.	40 »
Sur fond mat naturel 100 kil.	23 84										
Mat ou lustré 100 kil.	43 34	id.	28 »	id.	30 0/0	id.	25 0/0	id.	20 »	id.	9 84
Avec or, argent, verre ou laine 100 kil.	130 02										
id.	6 95	id.	5 »	id.	10 0/0	id.	10 0/0	»	exempts.	id.	9 84
id.	43 76	id.	56 »	id.	10 0/0	id.	15 0/0	100 kil.	8 »	valeur.	20 0/0
id.	135 »	id.	140 »	id.	30 0/0	id.	25 0/0	id.	100 »	id.	20 0/0
id.	38 50	id.	28 » Reliés	id.	5 0/0	id.	25 0/0	id.	12 » Reliés	id.	20 0/0
id.	38 50	»	exemptes	id.	20 0/0	id.	25 0/0	»	exemptes	id.	20 0/0
id.	125 »	»	id.	id.	20 0/0	id.	25 0/0	100 kil.	50 »	id.	20 0/0
id.	38 50	»	id.	100 kil.	71 »	id.	25 0/0	id.	5 »	id.	20 0/0
id.	11 82	100 kil.	22 »	valeur.	20 0/0	100 kil.	22 81	id.	4 »	id.	10 0/0

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

RAPPEL DU PREMIER VOLUME

Ces rapports nous étant parvenus trop tard pour être classés à leur place, force nous a été d'attendre la fin pour les publier.

Se reporter pour les tableaux de salaires et de douanes aux classifications des professions exercées par les rapporteurs.

RAPPORT DE M. FRÉGIER

Mécanicien ouvrier à l'École des arts et métiers, d'Aix (Bouches-du-Rhône).

M. Frégier s'est particulièrement préoccupé des machines-outils destinées à travailler les métaux et usitées spécialement dans les ateliers d'ajustage.

Aujourd'hui la machine à vapeur est l'âme de l'atelier de mécanique, et le générateur à vapeur est l'esprit de la machine à vapeur. Qu'il y a loin de la chaudière de Papin à la chaudière de 1883.

Après la chaudière cylindrique est venue la chaudière à bouilleurs, puis la chaudière à foyers intérieurs. Il semblait que la chaudière avait dit son dernier mot d'économie avec le système tubulaire; eh bien, non!

Toutes les machines de l'Exposition étaient mises en mouvement par la vapeur fournie par trois chaudières multitubulaires inexplosibles du système de Nayer et C^ie^, de Villebroeck (Belgique), d'une force totale de 600 chevaux.

(Suit la description de cette chaudière, que nous négli-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

geons, cette description ayant été faite plusieurs fois à l'article mécanique (1er volume).

Les Anglais, représentés par la maison Richard et Ce (Allantre-Works, Manchester) avaient une belle collection de machines à travailler le bois ; scies à placages, à panneaux, à affûter les scies et les lames de machines à dresser ; scies circulaires, travailleuses universelles, raboteuses, dégauchisseuses, etc., etc.

Dans la section française, et dans le même ordre d'idées, il y avait à admirer les nombreuses machines à travailler le bois de M. Arbey, ingénieur-constructeur, à Paris, cours de Vincennes. Citons une scie destinée à abattre et à tronçonner les arbres en forêts, mue directement par une machine à vapeur où l'arbre à abattre sert de bâti à la machine et où la scie est directement attachée à la tige du piston. Pour le tronçonnage, c'est un genre de machine Ouillant monté sur deux petits bâtis dans le genre des treuils à simple engrenage à l'extrémité du cylindre. Sur le couvercle de derrière est placé un secteur denté, engrenant sur une vis sans fin que l'ouvrier manœuvre à mesure que la scie mord l'arbre abattu qui, alors, a la position horizontale et que le poids seul suffit à maintenir en place.

Pour éviter le transport de charbon que demande la machine à vapeur, M. Arbey a fait fonctioner à l'Exposition internationale d'électricité tenue à Paris en 1881, une scie d'abatage marchant par l'électricité. Le moment n'est donc pas éloigné où nous pourrons voir fonctionner ces machines sur les sommets escarpés des Alpes et des Pyrénées !

Dans les machines-outils, le rapporteur signale encore les expositions de MM. Bow Lachlan et Ce, constructeurs écossais ; la maison Smith et Coventry, dont il a été longuement parlé déjà (1). Nous nous contentons d'examiner les outils qui ont particulièrement attiré l'attention du délégué de

(1) Voyez premier volume, aux rapports concernant la mécanique, pages 255 à 363.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

l'école d'Aix, et qu'il décrit minutieusement. Il passe successivement en revue les nouvelles *mèches hélicoïdales;* la machine à *émeuler*, la meule destinée à affûter les outils qui ne se forgent pas ; les *tours à filter* avec *supports revolvers* et *arbre creux;* le *tour universel automatique;* le *tour* pour *façonner et filter* le cuivre ; les machines *à tourner et forer* les *presses* étoupes ; un *tour en l'air* perfectionné ; presses *hydrauliques* pour mandrins ; *machines à fraiser universelles* perfectionnée ; *machines à fraiser verticales* perfectionnées ; des fraises *spirales droites* et *angulaires;* une machine à émeuler les fraises, etc.

M. Frégier consacre plusieurs pages de son rapport à l'exposition des machines destinées aux sucreries, fabriquées par la maison Cail. Il ne faut pas oublier, dit-il, que c'est de cette maison qu'est sortie, pour ainsi dire, la fabrication du sucre ; cette grande fabrication aujourd'hui répandue dans toutes les parties du monde.

De la maison de Fives-Lille, il dira seulement qu'elle était, à l'Exposition, la sœur cadette de la maison Cail.

La maison Piat, de Paris, se faisait, comme toujours, remarquer par ses belles collections de roues d'engrenage, de toutes formes et de toutes dimensions, toutes les dentures venues de fonte levées et employées telles que ; ce qui est préférable à l'industrie anglaise qui croit devoir tailler toutes les roues d'engrenage, quel que soit le soin que le fondeur apporte au moulage.

Dans le système Piat, la croûte de la fonte restant sur les dents, elles sont plus dures que les dents taillées et, comme elles sont tout aussi bien faites, elles doivent durer davantage.

M. Frégier donne la description d'une machine à percer qui n'a pas été signalée par ses collègues de la mécanique. A ce titre, nous le suivrons dans sa description. Cette machine était exposée par M. Richard, de Paris. Elle doit être d'un grand secours dans les ateliers où l'on construit des grosses pièces. Elle est spécialement construite pour percer toute pièce trop lourde et trop encombrante à déplacer, ou

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

ne pouvant être posée facilement sous les machines à percer stationnaires. On la fixe aussi facilement qu'un villebrequin ordinaire ; elle travaille à tout angle, dans toute position, à toute distance et dans toute direction de la commande.

Pour obtenir toutes ces indépendances, elle est commandée par un câble sans fin, qui passe par le centre d'un arbre creux, portant dans toutes les directions. Un contrepoids maintient le câble en tension et n'importe à quelle distance de la commande, le travail se fait seul. La machine est installée sur la pièce même à percer ; on l'ajuste en hauteur en retirant les bâtis de son socle, et, horizontalement, au moyen d'une vis et manivelle placées sur le bras même. Le bras peut être mu circulairement sur le bâti qui sert de centre par une hélicoïdale et une roue d'angle donnant ainsi l'ajustage dans tous les sens.

L'arbre porte-forêts, avec tout l'ensemble des organes du mouvement, pivote depuis l'angle de 180°, jusqu'à un angle de 30°, avec le plan de la base dans une partie sphérique, et porte, en outre, un dispositif simple pour le fixer dans la position verticale. La machine entière, y compris le bâti, peut être retirée de ses socles et introduite dans la partie horizontale du socle, pour percer dans une direction parallèle à la base. L'avancement de la mèche se produit automatiquement par les procédés si connus des cônes, roues d'angles et cylindiques. Dans tous les cas, cette machine peut très utilement remplacer une machine à percer ordinaire, en remplaçant le câble par une courroie et la chape de l'angle creux de commande par une poulie, ou simplement la poulie à gorge, par une poulie plane.

En terminant, le rapporteur signale deux grandes maisons de construction mécanique de Marseille : les maisons Duclos et C^e^ et Fraissinet et C^e^.

La maison Fraissinet avait exposé un treuil à vapeur, à friction, de 2,500 kilogrammes, qu'il trouve inutile de décrire, vu qu'il se trouve chez toutes les compagnies françaises de navigation.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

La maison Duclos et Ce avait exposé, elle, un appareil servo-moteur pour torpilleur de haute mer. Cet appareil, construit tout en acier et en bronze phosphoré, permet de faire passer la barre du gouvernail de ces engins terribles, d'un bord sur l'autre, en un quart de minute, en conservant une traction sur les drosses. Un volant à poignée, monté sur un écrou différentiel, conduit le tiroir du renversement de la vapeur, avec un effort insignifiant et permet de gouverner à bras d'hommes, dans les longues traversées, par un déclanchement du tambour. L'appareil complet pèse environ 150 kilogrammes et se place devant le timonier, soit sur une tablette, soit sous le pont du torpilleur.

Tel est le résumé succinct du rapport de M. Frégier, parvenu trop tard aux rapporteurs généraux pour qu'ils aient pu le faire figurer à sa place dans le premier volume.

RAPPORT DE M. BOISGARD

Mouleur en fer, délégué de la Chambre syndicale des diverses corporations de Niort. (Deux-Sèvres.)

Le rapport de M. Boisgard est peu développé. Il signale, en Hollande, des pièces de fonte brutes et travaillées, de la maison Koninkl ; un bâti, un cylindre et des pièces diverses très bien moulées, de la maison Nederl.

En Allemagne, M. Cruson-Buckau, de Magdebourg : quantité d'obus à rupture en fonte durcie, coulés en coquille ; des projectiles pleins et vides, des obus longs, de campagne, d'autres obus à double paroi et des anneaux où des pleins et des vides sont ménagés, etc., etc.

Le rapporteur signale encore, dans ce genre de production, les maisons M. Hanniel, de Dusseldorf ; M. A.-L.-G. Dehne, de Halle-sur-Saale.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

L'Angleterre exposait quantité de machines-outils, telles que bancs de tours parallèles, raboteuses, poinçonneuses, machines à percer, et des pièces détachées, très bien moulées, de la maison Lacklan et C^e^.

En Belgique, le délégué signale les ateliers de construction de Boussu : une petite turbine en fonte, très bien faite ; des corps de pompe en fonte, et un grand nombre de pièces de treuils à vapeur, des bâtis de machine à vapeur, etc., etc. Tous ces travaux sont bien moulés et bien faits.

En France, les Forges de la Providence, à Haumont (Nord) exposaient des roues de fer brut, de 1 mètre de diamètre sur 0^m^,040 d'épaisseur ; une roue acier fondu, aux mêmes mesures. Un arbre en fer de 7^m^,700 de long sur 0^m^,200 de grosseur.

La Société des usines métallurgiques de Marquise avait plusieurs gros tuyaux en fonte brute, des consoles pour appareils à gaz très bien moulées.

Une borne-fontaine aux armes de la ville de Versailles, et d'autres pièces très bien moulées.

Il y a encore lieu de signaler : MM. Chappée, fondeurs, au Mans (Sarthe), pour une buanderie d'une contenance de 150 litres d'eau pour lavage et cuisson domestiques, montée sur quatre pieds et avec poignées ; d'autres pièces moulées d'une très belle exécution.

M. Dussault et C^e^, Paris, pour des paliers graisseurs et des boîtes à graisse ; M. Piat, Paris, pour une collection de roues d'engrenage, des poulies, des chaises, des paliers graisseurs, des roues et pignons à chevrons, chaises pendantes, chaises consoles, une série de chaises de formes diverses, des moules pour les verreries, moules pour caoutchouc, etc., etc.

Tous les travaux de la maison Piat sont sans reproches et d'une exécution supérieure.

Le rapporteur termine en disant que sans méconnaître que la Belgique, l'Angleterre, l'Allemagne et la Hollande avaient de beaux travaux en moulage, il croit pouvoir affirmer que la France est de beaucoup supérieure à tous ces pays dans cette industrie, et cela sous tous les rapports.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

RAPPORT DE M. DESCHAMPS

Délégué de la Chambre syndicale des scieurs à la mécanique de Paris.

RÉPONSE AU QUESTIONNAIRE DE LA CHAMBRE SYNDICALE [1]

1re QUESTION

Pour les scieurs au cylindre, le prix moyen est de 40 centimes l'heure. Ils rapportent à leur patron une moyenne de 20 francs par jour. Pas de sciage à façon, chaque fabricant, petit ou grand, a ses machines. Le prix de la machine varie de 2,900 à 3,000 francs. Ils estiment la pose de la machine à 1,500 francs en moyenne. Les lames de scie pour cette machine coûtent 12 francs.

2e QUESTION

Pour les scieurs de placages et de panneaux, cette machine est à bois montant ; pour les prix à l'ouvrier et le rapport, ce sont les mêmes que les précédents, soit à l'heure, soit à la journée. Le prix de la machine chez le fabricant, pour celle de 70 centimètres de largeur, est de 3,200 francs, la mise en place en plus. Le prix des lames de scie pour cette machine, 114 millimètres de largeur, est, en moyenne, de 10 fr. 50.

3e QUESTION

Pour les fraiseuses ou scies circulaires, les prix pour l'ouvrier sont de 35 à 55 centimes l'heure ; le produit de la machine est en moyenne de 18 francs ; s'il se fait quelques sciages à façon, c'est au mètre. Le prix des machines varie suivant la grandeur. La moyenne est de 1,500 francs.

---

(1) Nous n'avons pas eu ce questionnaire ; mais par les réponses du rapporteur, le lecteur s'en fera facilement une idée et pourra le rétablir mentalement. (*Note des Rapporteurs généraux.*)

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

4e QUESTION

Pour les toupilleurs, machines faisant de la moulure à l'arbre ou au guide, le prix pour l'ouvrier varie de 45 à 60 centimes l'heure. Le travail se fait généralement à la journée. Le rapport de la machine en moyenne est de 18 francs par jour. Le prix des machines varie de 4,000 à 4,100 francs.

5e QUESTION

Découpeur à ruban. A la journée ou à l'heure, les prix varient de 45 à 55 centimes l'heure; le rapport de la machine est en moyenne de 19 francs par jour. Prix des machines, volant porte-lames, 90 centimètres de diamètre, tout en fonte, 1,900 francs. Machines à ruban, américaine, porte-lame, 70 centimètres, très léger; contre-poids pour lever le guide, très bien conditionné. Prix des lames, 7m,50 de circonférence, non affûtées, 4 francs pour une largeur de 5 millimètres; pour une largeur de 75 millimètres, même longueur, 40 francs.

6e QUESTION

Scies à ruban et à cylindre. Le prix moyen pour l'ouvrier est de 40 centimes l'heure; le rapport moyen, de 30 francs par jour. Cette machine se trouve chez les marchands de bois; le prix des machines varie suivant la hauteur des cylindres; ainsi, pour une machine de 35 centimètres, 3,500 francs, et pour une de 50 centimètres, 4,400 francs. Pour les lames, ce sont les mêmes prix que ceux désignés ci-dessus.

7e QUESTION

Les découpeurs à la sauteuse sont très rares; le prix à la journée ou à l'heure est de 35 à 45 centimes; ce sont, en général, des jeunes gens qui sont employés. Le prix et le rapport varient beaucoup, ainsi que le prix des machines, vu leur simplicité. Une machine toute en fonte, avec ventilateur et contre-poids, très bien confectionnée, coûte 1,200 francs seulement.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

8e QUESTION

Machines à moulures droites. L'ouvrier est payé de 30 à 40 centimes l'heure. Le prix varie beaucoup par la simplicité de marche de la machine. La majeure partie prennent le bois brut et le rendent mouluré. Ces machines coûtent, en moyenne, 2,000 à 2,500 francs.

9e QUESTION

Raboteuse ; l'ouvrier gagne en moyenne 40 centimes de l'heure. Le rapport pour cette machine varie de 20 à 24 francs par jour; il y a beaucoup de raboteuses américaines. Le prix de ces machines varie suivant les largeurs. Ainsi celle de 60 centimètres, appareil au-dessus du porte-fer pour affûter, très bien conditionnée, coûte 3,400 francs.

10e QUESTION

Machines à rainer. Les ouvriers raineurs gagnent en moyenne 30 centimes de l'heure. Il n'est pas facile d'établir la moyenne du rapport de ces machines. Elles sont employées dans les fabriques de parquet. Toutes sont semblables à celles que nous employons à Paris.

11e QUESTION

Mortaiseuses. Le prix moyen de l'heure est de 30 centimes ; on trouve généralement ces machines chez les fabricants de meubles ou de charronnage pour wagons ou charpente. Le prix moyen de ces machines est de 4,400 francs chez le fabricant.

12e QUESTION

Machine verticale ou machine en grume. Le prix de l'ouvrier est de 45 centimes de l'heure. Le rapport est de 20 francs; on trouve ces machines chez les marchands de bois. Leur prix varie suivant le nombre de lames qu'elles portent. Ainsi, une machine faisant des panneaux de 80 centimètres de hauteur vaut 4,500 francs.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

13e QUESTION

Machines à faire les tenons. Le prix pour l'ouvrier est le même que pour les mortaiseurs, et le rapport n'est pas facile à connaître, parce que ces machines ne marchent pas toujours. Généralement, c'est le même ouvrier qui conduit les deux machines. Les prix des machines varient de 1,400 à 1,800 francs.

14e QUESTION

Vous trouvez aussi dans les ateliers des défonceuses ; ces machines servent pour la sculpture des panneaux. Le sculpteur n'a que les angles à finir ; ces machines coutent fort cher. Elles sont très massives. Le prix varie de 2,000 à 6,000 francs. On trouve aussi des machines à percer ; les prix varient de 200 à 800 francs.

A l'Exposition, comme sciage et découpage, on voyait des frontons de meubles très bien découpés venant de Belgique ; puis une pièce de découpage à la sauteuse représentant la couronne du roi de Hollande, très mal découpée. On n'exposerait pas chose semblable à Paris.

Dans une montre j'ai vu un très beau morceau de noyer d'environ trois centimètres et demi d'épaiseur, ayant trente feuilles de placages, très régulières. A une dame, dans la galerie des machines, qui vendait de petites pièces de découpage, telles que fauteuils, tables de toilette, un tas de petites choses, je demandai où cela se fabriquait ; elle me répondit que son mari était représentant d'une maison de jouets et qu'un découpeur de Paris travaillant pour son patron, l'avait chargée de vendre toute cette bimbeloterie avec un léger bénéfice.

Il n'y a rien qui puisse faire concurrence à la scierie mécanique que la trancheuse que nous possédons en France. J'ai aussi vu à l'Exposition des troncs d'orme tranchés à un millimètre

J'ai remarqué les machines à travailler le bois de MM. Arbey, cours de Vincennes, à Paris. Son exposition était la plus remarquable dans ce genre de fabrication.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Les Américains ont un très bel outillage, très bien confectionné ; leurs machines sont moins chères que les machines françaises.

L'Angleterre fabrique des machines à très bon marché également.

Il y avait des machines allemandes très bon marché.

La Hollande était représentée par quelques machines dont la fabrication est très inférieure à la nôtre.

Nous avons en France la généralité des ateliers très mal montés, d'une organisation très dangereuse pour l'ouvrier ; la plupart des ateliers que j'ai pu visiter sont encore pires que les nôtres ; presque tous dans des lieux sombres ou dans des sous-sols. Les transmissions sont pour ainsi dire toutes au plafond, avec courroie volante, et excessivement dangereuses. Nous avons besoin en France, sur ce dernier point, d'une surveillance dans les ateliers beaucoup plus active qu'elle ne l'est actuellement.

Pour la concurrence que nous pouvons avoir à redouter en ce moment dans la scierie, elle provient, à mon point de vue, de ce que les bois ouvrés ou travaillés ne payent pas plus d'entrée à Paris que les bois bruts. Ainsi voyons : l'Allemagne, qui produit le bois pour la boîte, pour le cartonnage, etc. etc., expédie des boîtes toutes coupées ; il ne reste plus qu'à coller ou à clouer pour les livrer.

Nous avons aussi les planches appelées la *Lorraine*, qui nous viennent de l'Autriche toutes rabotées au même prix que nous coûte le bois brut en France. Voilà quatre ou cinq ans, les couvreurs, emballeurs, menuisiers, marchands de bois, etc., faisaient venir leurs madriers de sapin bruts ; aujourd'hui, du Havre, de Honfleur, de Lorraine, ils achètent le bois tout scié, et le sciage qui a diminué le bois cube bien moins pour l'entrée dans Paris.

Prix des bois de toutes sortes qui se travaillent dans la scierie.

Chêne en plateaux ou feuillets, le décistère.....	Fr.	190	»
Peuplier vert — —		100	»

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Chênes de toutes provenances, les 100 kilog...Fr. 35 »
Palissandre de toutes provenances — ..... 26 »
Acajou, variant, suivant les qualités, se paie, les 100 kilos..... de 15 à 25 »

J'ai peut-être vu deux cents espèces de bois des îles de Java, de toutes nuances; ces bois ne sont pas beaux, mais ne coûtent pas cher, le prix varie de 8 à 20 francs les 100 kilos.

Le noyer est au même prix qu'en France, ce prix varie suivant les nuances.

Je ne puis donner plus de détails, car la scierie mécanique était une des professions les moins bien représentées à l'Exposition d'Amsterdam.

Tel est, *textuellement*, le rapport de M. Deschamps. Nous nous sommes simplement permis de légères corrections grammaticales.

M. Deschamps faisait partie de la Délégation parisienne.

RAPPORT DE M. NOEL COUDIOUX

Délégué des ouvriers charrons de la ville de Marseille (Bouches-du-Rhône).

Nous donnons seulement l'analyse de la partie industrielle du rapport de M. Courdioux, toute la première partie de son travail étant consacrée au récit de son voyage, ou à des renseignements généraux, à des considérations sur la Hollande, qui ne seraient, ici, qu'une réédition tout à fait inutile.

Voici les appréciations du rapporteur sur les produits de sa profession exposés à Amsterdam.

Hollande. — La maison Hov. de Piéter Leussaden a exposé une chaise pour les courses, appelée cabriolet de la Frise, sculptée sur les côtés des brancards et de la caisse, suspendue par des courroies. Très joli, mais trop ouvragé.

Teulings, à Bois-le-Duc. — Un landau forme carré, cinq

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

glaces, les deux de côtés se rabattant sur le devant pour faciliter l'ouverture de la capote; avant-train en bois avec volée et timon rond ordinaire; garniture et peinture riche.

Un coupé carré, trois glaces; l'avant-train avec armons en fer, une fourchette au lisoir, ressorts pincettes.

Un landau forme bateau trois glaces, monté sur trois ressorts derrière; avant-train en bois à têtard pour deux chevaux.

Un coupé housse, une seule glace dévant; avant-train à têtard pour deux chevaux; toutes ces voitures sont fabriquées dans le genre français, mais beaucoup plus lourdes.

Je dois dire que cette maison est une des meilleures de tous les exposants de la Hollande comme fabrication.

Ock Van et Zonen, à Amsterdam. — Un landau forme carré avec coffre à cinq glaces, avant-train ordinaire à têtard, monté sur ressorts pincettes; riche peinture et très bien garni.

Un coupé trois-quarts, trois glaces; celle de la rotonde, d'une seule pièce; avant-train en fer, cintré, monté sur ressorts pincettes; caisse très jolie; passage de roue arrondi; riche garniture et très belle peinture; les roues à quatorze rais arrondis et deux gentes.

Cette maison peut être considérée comme la meilleure de la ville d'Amsterdam.

Spykee Gebrorders, à Hilversum. — Un landau à deux chevaux, trois glaces, la caisse est très grande, ressorts lancés derrière, avant-train à têtard, les roues sont à seize rais et les gentes en deux pièces, la traction des roues est très grande, ce qui le rend très lourd; l'ensemble de ce landau est très matériel, peinture et garniture médiocre.

Un phaéton avec collier en fer au moyeu, système assez mauvais, sous le rapport que l'été le fer s'allongeant et le moyeu se retirant avec la chaleur; c'est ce qui occasionne la rue à se dérayer.

Ingenhoës, Buitender et C^e^, de Bilt. — Un landau forme carré, à deux chevaux, cinq glaces, les deux de côté se rabattant sur le devant pour faciliter le décapotage, l'avant-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

train est en bois ordinaire, avec volée et timon adaptés aux gentes par des prises pouvant se démonter pour atteler un cheval, monté sur ressorts pincettes. Matériel très médiocre.

Un coupé quatre glaces, à six ressorts, dont deux lancés derrière la caisse, assez bien fait, avant-train ordinaire.

Hermans et Cᵉ, à la Haye. — Un landau forme bateau, à coffre, à huit ressorts à flèche, la feuille de dessus des ressorts pincettes d'une seule pièce, les ferrures de l'avant-train, ainsi que celles de derrière sont fixées dessus par deux boulons et à la flèche, avant-train à têtard, rond, ordinaire, peinture médiocre.

Un landau forme carré, à coffre, monté sur pincette à têtard, genre français.

Un coupé trois quarts, trois glaces, celles de devant tombant dans la caisse, armons en fer avec ferrure pour la gente de devant, ressorts pincettes, caisse très jolie.

Un milord caisse carrée, marchepied d'une seule branche, l'aile de derrière prenant sur la palette, un seul compas à la capote. Très bonne maison comme fabrication et comme luxe.

Beynes (J.-J.), à Haarlem. — Une victoria à ressorts pincette, avant-train en fer très léger, les roues très légères aussi; il existe une planche sur le derrière qui sert de plate-forme, elle est retenue par deux ferrures fixées sous la caisse; une baguette est fixée au dossier de la caisse de derrière, où se tient le laquais avec les mains, car il est tout le temps debout sur la planche: cette voiture est faite pour le Brésil, et est d'une grande légèreté.

Un grand break de chasse, en blanc, avec siège derrière, monté sur deux ferrures, coffre à claire-voie sur les côtés, avec portière, marche brisée sur le milieu de la caisse, pouvant se rabattre et se relever à volonté.

Boon. — Un landau forme carré, cinq glaces, celles de côté se rabattant sur le devant pour faciliter l'ouverture de la capote; ressorts pincette, une seule feuille dessus et dessous formant baguette au milieu: cette suspension est très dure et

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

ne peut être adoptée en France ; avant-train tout en fer, rond, très court de diamètre ; les roues à seize rais et deux jantes ; cette voiture est la plus légère de toutes celles de l'Exposition, principalement comme ferrure.

Un coupé, trois glaces, à pincettes ; le devant de ce coupé est tout à l'opposé des coupés ordinaires ; il est tout à fait arrondi à partir du passage de roue jusqu'à la portière, ce qui lui donne une forme bizarre ; il n'existe que deux places dans l'intérieur ; ces deux voitures sont faites pour le Brésil.

Angleterre. — Atkinson and Philipson Newcastle. — Un landau forme bateau, à coffre, ressorts lancés derrière qui viennent prendre celui de travers fixé sous la caisse ; les courroies sont adaptées à la ferrure qui forme moutonné, lisoir cintré. Cette voiture est tout à fait ordinaire. La peinture est assez jolie.

Thompson (Charles), London. — Petites voitures pour enfants, très jolies et bien faites.

Falcon The. — Engine and Car Works. — Une voiture de tramway très élégante.

Marshall Sanders and C°, à Birmingham. — Cette maison a exposé plusieurs articles pour la carrosserie, tels que : essieux, ressorts, brides et poignées; tous ces articles ne valent pas ceux de Paris.

Cette puissance, sur laquelle je comptais pour rapporter quelque nouvelle invention, car elle est très renommée pour la fabrication de ses voitures, n'avait qu'une seule voiture à l'Exposition.

Italie. — Calore-Pietro, à Padoue. — Une voiture à quatre roues, genre dock-cart, à balustres plats, sans capote, avec flèche en bois, prenant dans l'essieu de derrière et à l'avant-train, les roues portent quatorze rais et les jantes sont en sept pièces, l'avant-train tout en bois et grossièrement fait, la limonière est presque droite ; l'ensemble de cette voiture est tout à fait médiocre.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

J'ai pu constater que du côté de l'Italie, nous n'avons rien à craindre pour la concurrence, elle est très en retard pour la carrosserie.

France. — Jeantaud, rue du Temple, 135, à Paris. — Un omnibus avec compteur kilométrique servant à marquer le trajet que parcourt la voiture dans sa course par le moyen d'un arrêtoir, qui est fixé à la frête du moyeu de derrière et qui frappe sur un appareil à chaque tour que fait la roue, correspondant au compteur fixé intérieurement sur le devant de l'omnibus. Avant-train en bois tout droit sans tirants derrière, ressorts entaillés dans la sellette, la caisse très jolie et très bien faite, les roues sont très légères, l'ensemble est très beau.

Un coupé trois quarts, trois glaces, monté sur ressorts, pincettes, traverse tournée derrière avec bouts sculptés; bois cintré à l'avant-train; la caisse est carrée et très jolie, roues quatorze rais et deux jantes, peinture et garniture riches.

Million et Guiet, avenue Montaigne, 58-60, à Paris. — Un landau carré, Clarence, à cinq glaces, les deux de côté tombant dans la portière en coulissant; avant-train à têtard avec quatre armons, les deux de côté assemblés dans la sellette par un tenon, les deux autres prenant la jante de rond de derrière, rond pour s'asseoir.

Un mail-coach avec quatre sièges, celui de derrière suspendu par deux ferrures soudées au milieu; à huit ressorts demi-pincettes et à flèche; quatre places dans l'intérieur, marchepied brisé.

Un spider à balustre, avec capote à deux compas, avec siège derrière monté sur deux ferrures, celle de devant formant pied de coquille, où est fixé une planche pour retenir les pieds, monté sur demi-pincettes derrière; celui de derrière prenant entre le ressort et l'essieu; largeur de la caisse intérieurement $1^{m},05$; une poignée est fixée sur le devant de la caisse pour aider à monter; hauteur des roues $0^{m},95$ et $1^{m},15$.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Vis-à-vis à coffre, huit ressorts, à flèche, les ailes de derrière fixées à la capote, avant-train en bois, la flèche assemblée dans le lisoir formant fourchette, la cheville ouvrière à 8 centimètres en avant du lisoir, les tirants de devant prenant sur les ressorts-pincettes.

Un grand break à coffre, ressorts-pincettes, avant-train en bois cintré, rond pour s'asseoir; quatre armons, les deux de côté assemblés dans la sellette sans traverser; la traction des roues est de 1m,30; marchepied brisé sur le milieu.

Une victoria-duc avec siège derrière, avant-train en bois; les armons très écartés devant, rond demi-lune; la cheville ouvrière à 6 centimètres en avant du lisoir; roues très légères.

Toutes ces voitures sont d'un fini et d'une légèreté excessifs; comme peinture, les panneaux sont vert bronze avec trois filets blancs, un petit au milieu pour les roues.

Mühlbacher, avenue des Champs-Élysées, 63, à Paris. — Un landau carré à coffre, trois glaces, celle de devant retenue par deux recouvrements en cuivre; avant-train en bois cintré et à têtard pour deux chevaux, monté sur ressorts-pincettes moutonnés presque droits; riche garniture et une très belle peinture.

Une calèche forme bateau, à huit ressorts, avec flèche, et capote derrière à deux compas; sur le devant, le dossier, qui sert d'accoudoir, se rabat sur lui-même, imitant un panneau ajusté sur la caisse; le marchepied est brisé, se plie en dedans, et est caché par la portière; le devant du siège est en fer, formant pied de coquille, très bien fait et bien compris; les courroies des ressorts lancés de devant prennent dans une ferrure qui est soudée à la main et qui prend la caisse; la flèche est assemblée dans le lisoir et remplace la fourchette; derrière, deux traverses en bois où sont fixés les ressorts lancés, et une main à la place des moutonnés, où prennent les courroies des ressorts lancés; la feuille des ressorts-pincettes de dessus d'une seule pièce, où prennent les tirants de l'avant-train; une courroie au milieu de la caisse prenant la flèche

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

pour tenir le balancement; avant-train en bois droit, rond ordinaire; les roues, deux jantes et quatorze rais, très légères et bien faites; garniture riche et peinture extra. Cette voiture est la plus jolie de tous les exposants d'Amsterdam.

Un coupé forme carré, huit ressorts, à flèche, avant-train à têtard, même forme que la calèche, une ferrure fixée au pied de coquille où prend la courroie du ressort lancé, la caisse est très bien faite et très légère.

Un coupé à pincettes, quatre glaces, à un cheval, caisse à forme ronde sous le passage de roue, très légère et d'un fini parfait, avant-train en bois tout droit.

Un sociable, forme carré, à coffre, huit ressorts, à flèche, ressorts lancés devant et derrière, avant-train en bois tout droit, le dossier du siège de devant se rabattant, comme celui de la calèche, avec capote derrière à deux compas très joli.

Un mail-coach à huit ressorts, à flèche, quatre sièges et quatre places dans l'intérieur, avec coffres devant et derrière; une porte à celui de derrière, trois marchepieds derrière, un quatrième brisé qui prend à la palette du haut du coffre et passe par-dessus la roue, il se met et se lève à volonté, cette voiture sert pour les courses et pour la chasse, elle a été achetée par S. M. le roi de Hollande au prix de 10,000 francs, garniture et peinture extra. C'est tout à fait ce qu'il y a de plus beau.

D'après ma connaissance, cette maison, ainsi que celle de Million et Ginet, que j'ai citée plus haut, sont les deux plus fortes comme coupe de caisse et légèreté, ainsi que pour la peinture et la garniture.

Belvallette frères, avenue des Champs-Elysées, 24, à Paris. — Un landau forme carré, cinq glaces, monté sur ressorts-pincettes, avant-train en fer, rond demi-lune, les tirants de l'avant-train de derrière formant ceinture.

Un milord forme arrondie, avant-train en fer, rond demi-lune, la ceinture de devant prenant sur le milieu du lisoir par deux boulons, l'aile de derrière prenant sur le marche-pied est fixé au goujon de la capote; peinture très jolie.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Un coupé trois glaces, monté sur ressorts-pincettes, avant-train en fer, lisoir très cintré, la douille de la cheville ouvrière en arrière du lisoir, très joli.

Binder (Henri), rue du Colisée, 35, à Paris. — Un sociable à huit ressorts, caisse carrée à coffre, avec flèche, avant-train en fer.

Un mail-coach, un coupé trois glaces, pareil à celui que j'ai cité plus haut; peinture et garniture riches.

Buzin (J.), à Valenciennes (Nord). — Un landau, un coupé, un milord, un vis-à-vis, en blanc et verni. Ces voitures n'ont rien de bien fini ; elles demandent beaucoup de perfectionnement.

Anthoni, rue Fouquet, 28, à Levallois, près Paris. — Plusieurs articles de carrosserie, tels que : essieux, ressorts, avant-trains, ferrures, caoutchoucs pour appliques aux moyeux. Tous ces articles sont d'une perfection incontestable.

Dyle et Bacolau, avenue Matignon, 15, à Paris. — Une voiture de 2e classe à soixante places, six roues et à pivot; cette voiture a 14m,50 de long ; elle a été fabriquée pour le Brésil et est montée à pivot, parce que la ligne qu'elle va desservir n'est que détours.

Russie. — Ismenoff, à Moscou, — Une calèche à deux places, genre Victoria, caisse carrée, les baguettes prenant sur les panneaux de côté, rond pour s'asseoir, pied de coquille sans garde-crotte, très matérielle.

Lébideff (Alexis), à Moscou. — Un milord caisse carrée, avant-train en bois rond pour s'asseoir, retenu par les croisillons, les brides soudées aux moutonnés qui prennent les ressorts ; rais entrelacés. Cette voiture est très matérielle.

Arbatski et fils, à Moscou. — Traîneaux de ville et de course. La maison occupe à peu près de cent à cent dix ouvriers. Production annuelle, 150,000 roubles. Ces traîneaux sont garnis avec des fourrures.

Une coureuse ; les roues sont trop basses et le siège est trop grand, ce qui la rend très lourde.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Allemagne. — Lindner. — Un landau en blanc, deux tirants sur le côté formant moutonné ; sur le derrière, une traverse comme les voitures ordinaires, avec ferrure devant et derrière, prenant au milieu de la traverse et sur les ferrures de côté. Ces ferrures sont fixées sur le devant de la caisse avant le passage de roue avec une boule recouverte en cuivre ; ressorts lancés derrière ; le coffre tout en fer et formant pied de coquille ; la volée est en fer également ; la douille du timon au milieu au lieu d'être en contre-bas ; les moyeux des roues avec collier en fer fondu, système assez mauvais, comme je l'ai dit plus haut ; les roues quatorze rais forme arrondie et les jantes en deux pièces. Très joli.

Dick und Kirschten-Offenbach. — Roues en blanc avec un coin dans les pattes des rais pour empêcher que la roue ne se dérange ; collier en fer poli pour les moyeux ; essieux à graisse et à patent avec caoutchouc appliqué aux boîtes devant et derrière, dans le genre des maisons de Paris ; avant-trains et ferrures diverses pour la carrosserie.

Liebscher Robert, à Dresde. — Un avant-train tout en fer, support devant et derrière ajusté sur le rond ; armons soudés à la sellette formant deux fourchettes, devant et derrière pris avec les tirants et la volée, qui est en fer également ; le support de devant, où est fixée la jante de rond, est très court, ce qui le rend très gracieux.

Cet avant-train est très bien limé et très bien fait.

Belgique. — Jean Serrurier, boulevard de l'Observatoire, 41, à Bruxelles. — Un coupé sept glaces, la troisième glace est obtenue par une avance entre la caisse de la voiture et le siège du cocher, permettant à une grande personne de s'asseoir sans gêner les deux autres ; dans le fond, en dessous de cette troisième glace, se trouve un réduit ; la portière en se rabattant sert de tabouret pour y placer un enfant, quatre glaces sont mobiles et facilitent la transmission des ordres à donner au cocher. Un des avantages, c'est le peu de traction, l'écartement des roues n'étant que de 98 centi-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

mètres; cette voiture est très lourde, trop compliquée et n'offre aucun avantage.

Jacques Meuris et Diasson, rue Joseph, 107, à Bruxelles. — Un landau forme bateau, trois glaces, avant-train en bois à têtard rond pour s'asseoir, trois ressorts derrière avec aile prenant dans le goujon de la capote, système de capotage automatique; les roues sont à quatorze rais et de jantes. Beau.

Un coupé passage carré, quatre glaces; un marchepied devant, prenant sur le brancard du pied de coquille; avant-train en bois cintré, monté sur ressorts-pincettes, garni en drap. Beau.

Un milord, caisse forme arrondie; un seul compas à la capote, une poignée pour monter, prenant sur le devant près de la capote; marchepied fixé sur le pied de coquille. Caisse très bien faite et très légère; riche peinture.

Ces trois voitures sont les plus belles et les mieux faites de toutes celles des exposants de Bruxelles. Comme peinture, elles sont irréprochables.

Dieteren frères, chaussée de Charleroi, 50, à Bruxelles. — Un landau, trois glaces, à coffre, monté sur trois ressorts derrière; avant-train à têtard avec timon et volée ronde pour s'asseoir; roues quatorze rais de forme arrondie et jantes en deux pièces; riche garniture et peinture très bien faite.

Un coupé huit ressorts à flèche; trois glaces; les feuilles de dessus des ressorts-pincettes d'une seule pièce, où prennent les ferrures de l'avant-train, ainsi que celles fixées à la flèche.

Garniture en drap très bien finie, la peinture est très bien faite.

Un omnibus à coffre mail, avec porte à claire-voie; il y a onze places; monté sur trois ressorts derrière, avant-train en bois cintré à têtard, avec volée et timon; le siège de devant supporté par deux ferrures mécaniques à volant; deux palettes de marchepied fixées au coffre de devant de la caisse; une seule glace par côté; caisse arrondie sur chaque angle devant et derrière. Jolie caisse et belle peinture.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Denis fils, boulevard Baudoin, 33, à Bruxelles. — Un landaulet-clarence, cinq glaces, monté sur trois ressorts derrière, l'écartement des roues trop éloigné, ce qui le rend lourd ; les moutonnés tout droit sans grâce ; avant-train en bois droit ; les roues sont matérielles, l'ensemble de construction médiocre.

Victor et Jean Shutsel, rue de Schaerbeck, 45, à Bruxelles. — Un coupé à trois glaces et huit ressorts avec flèche, genre français, avec ferrures prenant sur les feuilles des ressorts-pincettes ; avant-train en bois, la flèche assemblée dans le lisoir, rond ordinaire ; roues assez matérielles.

Un grand phaéton à deux chevaux, à capote, avec marchepied derrière pris entre le ressort et l'essieu, avant-train en bois droit ; peinture médiocre.

Schüman, rue de Trèves, 82, Bruxelles. — Un landau forme carré à coffre, monté sur ressorts-pincettes, moutonnés très peu cintrés, très gracieux, avec une volute ovale sur le bout ; avant-train en bois droit ; système de capotage automatique avec une aile fixée au goujon de la capote, une seconde sur le devant, fixée au coffre ; les glaces de devant coulissant et tombant dans la portière. Très bien garni, très bien peint.

Un break de chasse et de promenade grand modèle, pour deux et quatre chevaux ; une ouverture au coffre à claire-voie ; quatre sièges, celui de derrière très élevé, supporté par deux ferrures soudées au milieu, celle de devant formant pièce de coquille où est fixée une planche ; une palette au coffre pour monter, et au milieu de la caisse un marchepied brisé se rabattant à volonté, la tranche du marchepied de derrière prise entre le ressort et l'essieu, et une palette avec côté relevé fixé sur la traverse de derrière ; la peinture est très belle ; l'ensemble est très joli ; les roues sont très hautes et bien dégagées ; l'avant-train est en bois tout droit, rond ordinaire.

De Ruytter de Messine (Othon), boulevard de la Senne, 135, à Bruxelles. — Un landau à forme carrée, cinq glaces,

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

à coffre monté sur trois ressorts derrière ; avant-train à têtard et rond pour s'asseoir ; lisoir cintré avec deux fourchettes ; système de capotage automatique avec ailes devant et derrière prenant dans la goujon de la capote. La caisse est très bien faite et très dégagée, les roues à quatorze rais et vive arête et les jantes en deux pièces. Très légère.

Les moutonnés un peu cintrés avec une volute ovale au bout ; la traverse de derrière toute droite et très étroite ; elle est prise dans deux tasseaux entaillés moitié bois ; les bouts sont sculptés avec volute ovale. Garni en drap. Très bien garni. La peinture est très belle.

Un coupé trois quarts, trois glaces ; avant-train en fer cintré à demi-lune ; la ceinture de devant, qui prend les prises d'armon, est fixée au milieu de la sellette par deux boulons ; la caisse est très bien faite avec passage de roue rond ; les baguettes arrondies ; le coffre où repose le siège est très étroit, ce qui le rend léger et gracieux ; les moutonnés un peu cintrés avec volute ovale dans le bout, ressorts à pincettes ; les roues sont bien faites et très légères. Garniture riche et la peinture est très belle.

Un milord, caisse de forme ronde sur le passage de roue, monté sur ressorts-pincettes ; avant-train avec bois cintré ; armons en fer ; rond ordinaire, moutonnés tout droits, une traverse avec tasseaux entaillés moitié bois ; roues très légères. Peinture et garniture riches.

Cette maison est une de celles qui ont exposé les plus belles et les plus jolies voitures de Bruxelles.

Barbier (Flandre occidentale). — Un cab à capote à deux places et deux roues à baluste, monté sur trois demi-pincettes, et deux autres suspensions où repose la caisse ; une poignée fixée à la caisse devant la capote, pour aider à monter ; un marchepied de chaque côté fixé au brancard et une palette placée entre l'entre-posée sur le brancard. Peinture médiocre.

Un coupé trois glaces, suspendu sur des ressorts-pincettes, la caisse à forme carrée sous le passage de roue ; avant-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

train avec armons en fer, la ceinture du devant venant prendre les prises de la gueule.

Un grand break de chasse monté sur ressorts-pincettes ; quatre sièges : celui de devant et celui de derrière très élevés ; double marchepied dans le milieu de la caisse, pouvant se rabattre à volonté ; avant-train en bois cintré et à têtard ; une petite porte sur le côté du coffre qui sert de caisson ; les roues à quatorze rais et sept jantes.

Ces trois voitures sont d'une construction médiocre.

Voici maintenant le tableau de quelques prix que j'ai pu recueillir avec beaucoup de difficultés et que j'ai écrits sous la dictée de l'interprète que j'avais pris pour la circonstance :

Dockcar-charrette, garniture aux choix.....	800 fr.
Derby-cab, en bois verni, depuis.....	600
Tilbury à capote, garniture au choix.....	1.100
Tilbury sans capote.....	800
Phaéton à deux chevaux, garniture au choix.	1.800
Phaéton-coureuse sans capote.....	1.300
Mylord à un cheval.....	1.800
Mylord à deux chevaux, grand modèle.....	2.000
Victoria à deux chevaux avec sièges devant et derrière.....	2.200
Victoria-Duc, à deux chevaux, sans siège devant.....	2.000
Omnibus léger à un cheval, quatre places d'intérieur.....	1.800
Supplément pour siège d'impériale.....	200
Omnibus de campagne à deux et quatre chevaux	2.500
Supplément pour frein avec volant au siège..	100
Coupé de ville, garniture intérieure drap....	2.300
Coupé de ville, garniture riche extra.....	2.500
Landaulet à deux places d'intérieur.....	2.600
Landaulet Clarence, trois places.....	2.800
Landau carré ou forme bateau pour deux chevaux.....	3.000

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Landau carré ou forme bateau à un cheval...	2.600
Landau-berline à capote automatique, garniture extra.....	4.000
Landau à double suspension forme *b* ou *k*...	5.000
La même voiture, pour attelage à la Daumont pour deux ou quatre chevaux, siège derrière pour deux domestiques.....	5.800

Tous ces prix sont ceux de la maison L. Claeys et fils, rue Saint-Jacques, à Bruges (Belgique).

Au point de vue grammatical, nous avons fait notre possible pour la correction de ce rapport, mais notre incompétence absolue concernant la partie professionnelle, nous aura très probablement laissé passer des erreurs. Qu'on veuille bien nous excuser, le travail de M. Noël Coudiaux était très difficile à lire et la rédaction n'en était rien moins que claire. Dans des cas semblables, les délégués feraient bien de faire copier leur rapport par une personne compétente avant de l'adresser à qui de droit.

RAPPORT DE M. AUVARE

Délégué des chaudronniers en fer de la ville de Marseille (Bouches-du-Rhône).

Dans la partie professionnelle de son travail, la seule dont nous puissions nous occuper, le délégué dit tout d'abord qu'il n'a pu, à son grand regret, visiter les quatre ou cinq ateliers de chaudronnerie qui existent à Amsterdam : 1° parce qu'il ne pouvait se faire comprendre ; 2° parce qu'il est extrêmement difficile de se faire admettre comme visiteur quand on n'est point recommandé.

D'autre part, la majeure partie des exposants n'ont pu ou n'ont voulu lui fournir aucun renseignement sur les prix de

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

revient et de main-d'œuvre. Or, chers collègues, dit le rapporteur, dans le cours de la lecture de mon rapport, tenez-moi compte de ces quelques difficultés, vu que la plupart des exposants étaient partis, chose que j'ai beaucoup regrettée.

Voici quelques notes que j'ai pu prendre sur les chaudières.

Pays-Bas. — Maison Suijver (Amsterdam). — 1° Une chaudière cylindrique de 9 mètres de long sur 2 mètres de large, à deux foyer de 0m,700 de large ; les foyers sont ondulés et à plusieurs viroles ; ils communiquent intérieurement d'un bout à l'autre de la chaudière avec un réservoir à vapeur sur la chaudière. Le tout rivé à la bouterolle ;

2° Une chaudière ronde à haute pression à deux foyers ; la boîte à fumée des foyers communique d'un foyer à l'autre ; le haut de la boîte est rond ; les foyers sont rivés pointus, ainsi que l'enveloppe, à la bouterolle ;

3° Une petite chaudière verticale de la force de six chevaux ;

4° Un réservoir à vapeur d'une seule pièce ayant 1m,500 de haut sur 0m,800 de large ;

5° Machine à vapeur horizontale, à chauffage sur le devant ;

6° Une chaudière avec une surface de chauffage de 84 mètres et 0m,07 de tension.

La maison Jonker (Amsterdam). — Une chaudière ronde à haute pression et deux foyers, pour navire.

La maison Lentin (Amsterdam). — Une petite chaudière verticale, tubulure de 1m,200 de haut sur 0m,600 de large.

La maison Baker (Bréda). — Une chaudière verticale à vapeur de la force de dix à douze chevaux.

La maison Rutjer (Van). Une chaudière et machine verticale ; la machine est montée à tenons sur la chaudière.

Allemagne. — La maison Krupp (Essen). — 1° Un foyer déformé, en tôle n° 1, d'une chaudière timbrée, détruite par manque d'eau ;

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

2° Un fond de chaudière, qualité n° 1, de 2m,890 de diamètre et de 0m,016 d'épaisseur, non recuit et non dressé.

La maison Actien, Verrein (Rhin). — Plusieurs tôles pour la construction de chaudières à vapeur.

La maison Prégardien (Dentz). — 1° Un petit réservoir à vapeur ayant une tubulure dessus avec sa bride, le tout soudé et ne formant qu'une seule pièce ;

2° Un petit réservoir ovale ;

3° Une grande communication pour chaudière à bouilleur, avec bords tombés des deux côtés ; la tôle a 0m,018 d'épaisseur. Toutes ces pièces sont soudées ;

4° Une chaudière cylindrique à deux foyers ; la chaudière a 4 mètres de long sur 2m,50 de large ; les foyers ont trois viroles, le bord des viroles est relevé et emboîté afin de pouvoir assembler les viroles l'une dans l'autre sans tomber les bords. Voilà un système de foyer nouveau qui est assez bien fait ; mais pour pouvoir en donner un aperçu, il aurait fallu que je puisse faire le moindre croquis et vous le faire voir ; mais, comme je vous l'ai dit plus haut, c'était défendu.

France. — Maison Bordone (Paris). — Une chaudière sans grilles, inexplosible, inincrustable, fumivores vaporisant 9 kilogrammes 1/2 d'eau par kilogramme de houille, pouvant brûler toute espèce de combustible, depuis le bois jusqu'à l'anthracite.

Compagnie de Fives-Lille (Paris). — Chaudière à décortiquer, appareils d'évaporation, à triple effet, appareils à cuire dans le vide, appareils centrifuges, chaudière générateur à bouilleur et tubulaire de 140 mètres carrés de surface de chauffe. Tous ces appareils sont pour des moulins à canne à sucre.

Maison Durenne (Paris). — 1° Une chaudière verticale timbrée à 5 kilog., pour embarcation à vapeur ;

2° Une locomobile montée sur roues en fer.

Forges de la Providence. — Haut-Mont. — 1° Une tôle de fer de 7m,050 de long sur 2m,050 de large, sur 0m,016 d'épaisseur ;

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

2° Plusieurs poutrelles de 25 mètres de long sur 0ᵐ300 de large ;

3° Deux barres : une en fer et l'autre en acier, de 7ᵐ,700 de long sur 0ᵐ,200 d'épaisseur.

Le rapporteur cite encore d'autres maisons dont nous supprimons la description, ces maisons ayant été suffisamment appréciées par d'autres délégués.

Belgique. — Maison Dubois (Bruxelles). — Alambic à distiller, alambic à genièvre et appareils pour les alcools.

La maison Pétry-Chaudoir (Liège). — Une chaudière système Barbe, 75 mètres carrés de surface de chauffe, produisant de 1,000 à 1,500 kilogrammes de vapeur à l'heure, à raison de 8 à 10 kilogrammes de houille.

La chaudière est cylindrique et repose sur trois communications ovales rivées à la chaudière. Sous les trois communications se trouvent trois boîtes à fumée ayant 1 mètre de large sur 0ᵐ,500 de haut ; la boîte du milieu contient deux plaques tubulaires, et par le moyen des tubes correspondent à la boîte devant et derrière ;

2° Une chaudière ronde à haute pression, avec réservoir à vapeur à foyer ; la chaudière a 4 mètres de long sur 2 mètres de large.

Maison Roye (Liège). — Une locomobile avec chaudière à retour de flammes, foyer et faisceau tubulaire et amovible.

Société de Chaudronnerie et Fonderie liégeoise, successeur de Pétry-Chaudoir. — Une chaudière de bateau à haute pression.

Société Cail, Halot et Cᵉ. — Un cylindre à vapeur pour machine motrice à détente automatique.

Le rapporteur termine ainsi la partie industrielle de son rapport :

En résumé, l'industrie française est supérieure aux autres puissances, tant par sa confection que sa bonne qualité et son élégance.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Nous avons, après la France, la Belgique, qui vient en deuxième ligne ; l'Allemagne peut être considérée en troisième ligne, mais la Hollande est encore beaucoup en retard. Elle fait venir la matière première de l'Allemagne ; mais il lui faudra quelque temps encore avant qu'elle ne parvienne à la hauteur des puissances étrangères, en ce qui concerne l'industrie proprement dite.

C'est là tout ce que nous pouvons citer du rapport de M. Auvare.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

L'INSTRUCTION PROFESSIONNELLE

A AMSTERDAM

Sous ce titre, nous publions les appréciations que les objets exposés dans le pavillon de la ville de Paris par les élèves des écoles professionnelles ont suggérées aux délégués de la ville d'Albert (Somme) et une étude de MM. Denis Doyen et Cohen Stuart, délégués de Lille, sur les écoles professionnelles de la ville d'Amsterdam.

Notre intention était, primitivement, de publier également à cette place ce que les délégués lyonnais ont écrit sur l'instruction professionnelle, mais le classement adopté par eux dans la rédaction de leur rapport ne nous a pas permis de donner suite à cette idée; nous aurions tout dérangé l'ordre de leur travail.

Il n'en était pas de même pour les quatre délégués du Nord, et nous pensons que ces parties de leurs rapports, réunies dans un chapitre spécial, rendront plus de services en attirant davantage l'attention du lecteur.

Notre espoir est qu'on saura profiter des études et des renseignements qui suivent.

APPRÉCIATION DES DÉLÉGUÉS

de la ville d'Albert (Somme).

..... C'est dans le bâtiment spécialement affecté à la ville de Paris que nous voyons les spécimens les plus variés de modèles destinés à l'enseignement professionnel. Nous avons suivi avec intérêt la série de pièces exécutées par les jeunes

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

apprentis de la Villette. Depuis les travaux des commençants, assemblages ou lopins de fer carré brut, limés et dressés, mis ensuite à huit pans, à seize pour être tournés et de nouveau mis à cinq ou six pans. Les règles, les équerres, les compas, étaux à main, fûts à rochets et enfin des modèles en bois, d'engrenages, d'arbres avec paliers, un tour à archet, exécutés par des groupes d'élèves ou par des jeunes gens de douze ans et au-dessus. Tous ces travaux admirablement terminés prouvent la bonne direction et l'avenir de cette école, destinée à fournir à l'industrie française des ouvriers d'élite dont on n'a jamais assez.

Le département du Nord expose aussi les travaux exécutés dans ses écoles professionnelles. Nous y remarquons des modèles en bois de pièces mécaniques ainsi que des pièces en fer très bien exécutées.

M. Armengaud aîné, Charles-Eugène, à Paris, exposait des modèles pour l'enseignement supérieur et professionnel de la mécanique. Nous remarquons des modèles d'arbres, de bielles, d'engrenages, portant chacun les formules destinées à calculer les proportions des différentes parties dont ils sont composés.

M. von Schæder, institut polytechnique de Darmstad (Allemagne), exposait des modèles en bois et en carton pour l'enseignement scolaire de la descriptive, du dessin et de la mécanique. Ces modèles sont doubles; l'un, représentant l'ensemble de la pièce, l'autre une coupe par l'axe. Nous voyons ainsi représentés des modèles de roues hydrauliques, des turbines, enfin une réduction de machine à vapeur coupée par le tiroir, le cylindre, la pompe à air, de façon à montrer le mécanisme de distribution. Tous ces modèles sont bien faits, très finis et rien ne manque ni n'est négligé pour leur construction.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

RAPPORT DE MM. DENIS DOYEN ET COHEN STUART

Délégués de la ville de Lille (Nord).

Ayant très activement aidé, à Lille, à la création des cours professionnels du soir pour la métallurgie, cette question nous a principalement intéressés et nous avons pris avec soin tous les renseignements qu'il nous a été possible de nous procurer. Les difficultés financières que nous avons rencontrées pour cette fondation à Lille nous ont conduits à rechercher si en Hollande il avait été également peu facile d'établir cette utile institution. Nous avons pu constater à Amsterdam que l'initiative privée recevait plus d'encouragements que chez nous, et que sociétés d'encouragement, municipalités et gouvernement dotaient des cours professionnels de larges subventions.

Il serait à désirer que des faveurs semblables fussent accordées aux établissements à Lille (1) ; leur existence est d'un intérêt national de premier ordre.

ECOLE D'APPRENTISSAGE D'AMSTERDAM

Fondateurs de l'école. — L'école d'apprentissage d'Amsterdam a été fondée en 1861 par une société d'industriels de la ville, dite « Société pour la classe ouvrière ». Au moment de l'ouverture de l'école on ne disposait que de bien faibles ressources. On avait en caisse 8,200 francs de subsides de la Société et 2,520 francs provenant de dons divers, tandis que les recettes de la première année étaient estimées à 4,200 francs de subsides de la Société fondatrice, 2,310 francs en dons divers et 1,260 francs en contributions des élèves, faisant ensemble 7,770 francs.

(1) Non seulement à Lille, mais dans toute la France. Que le vœu si patriotique des délégués de Lille trouve écho dans tous nos corps élus et chez tous ceux qui, ayant les moyens, ont à cœur l'avenir, la prospérité et la grandeur de la Patrie !

(Note des rapporteurs généraux.)

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Ouverture des cours. — Les cours se faisaient dans un des étages supérieurs d'une maison particulière sur le *Voorburgwal;* quelques locaux immédiatement au-dessous de la toiture avaient été transformés en petits ateliers. On y avait installé outre les outils nécessaires de charpenterie, un tour à bois, un métier à sculpter et un métier à modeler. Le personnel consistait en cinq professeurs dans la sculpture, le modelage, la physique, la mécanique, les mathématiques et l'enseignement primaire, plus un concierge. Le nombre d'élèves dans la première année était de 83, chiffre qui dépassait cependant la capacité de l'institution.

Développement de l'école. — Nous ne suivrons pas l'histoire de l'école dans son développement lent, mais graduel, depuis sa fondation jusqu'à aujourd'hui; seulement, il est bon de signaler qu'il ne lui a pas manqué de preuves de sympathies en tous genres, ni de secours matériels. En 1863, le premier subside de la municipalité lui fut accordé, à 6,300 francs; subside annuel qui a été successivement porté à 8,400 francs, 9,450 francs, 12,600 francs et, enfin, à 21,000 francs. Depuis 1872, c'était la province qui augmentait les revenus annuels de l'école de 4,200 francs, plus tard de 6,300 francs et de 8,200 francs. Le roi visita l'école en 1866 et lui donna une collection de tours, de machines à scier, de perceuses et de plusieurs autres machines et outils ayant fait partie d'un atelier de construction appartenant au roi. Le prince Frédéric, oncle du roi, visita l'école l'année suivante et lui donna 2,100 francs.

L'école, comme elle est organisée maintenant, ne ressemble plus guère à l'institution pauvre, qui ouvrit ses cours dans les petites mansardes obscures et mal ventilées du *Voorburgwal.* Le bâtiment actuel avec ses locaux vastes et bien aérés, les élèves bien mis, maniant leurs outils avec la gaieté et la vivacité propres à leur âge, l'air bienveillant du directeur et des professeurs, et, enfin, la propreté qui y règne, tout donne l'impression d'une institution qui est basée sur de bons principes et qui est bien administrée.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Élèves. — L'école, dont le but est, comme nous avons dit plus haut, de remplacer l'apprentissage dans les ateliers, est généralement fréquentée par 150 élèves. La dernière année, les cours s'ouvrirent avec 152 élèves, répartis ainsi :

88 charpentiers;
11 forgerons;
33 mécaniciens;
5 sculpteurs;
8 menuisiers;
3 peintres;
2 tourneurs.

Les conditions d'admission des élèves ont subi quelques modifications depuis l'ouverture de l'école. Quoiqu'elle eût été fondée par une société fermée, tout garçon était accepté qui pouvait remettre un certificat de bonne conduite de l'école primaire et qui habitait Amsterdam depuis trois ans. Après que la province eût accordé un subside, on abandonna cette dernière condition. Un autre changement rapport à l'âge : au commencement, les élèves devaient avoir l'âge de douze ans; plus tard, on a dû porter ce chiffre à treize ans, les garçons de douze ans étant encore trop jeunes et trop peu développés, tant au point de vue physique qu'intellectuel, pour bien suivre les cours. L'âge maximum a été fixé à quinze ans. Les élèves paient 15 florins par an et reçoivent gratuitement tous les outils de dessin et de travail manuel. La durée totale des cours est de trois ans; les vacances sont réglées chaque année par la direction, mais ne peuvent être plus longues que quatorze jours de suite (généralement en juillet) et que quatre semaines, en somme, dans toute l'année. Les garçons sont vêtus de blouse pendant le travail manuel; ils les reçoivent de l'école.

Distribution du travail. — Quant à la distribution du travail durant la journée, elle se répartit ainsi : en été, de 7 heures à 1 heure et de 3 heures à 7 heures; dans l'hiver, de

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

8 heures à 1 heure et de 3 heures à 7 heures. Les premières heures jusqu'à 9, sont employées par des cours théoriques comprenant d'abord les principales branches d'enseignement primaire : écriture, calcul, grammaire, histoire et géographie, et ensuite les sciences professionnelles : mathématiques, physique et mécanique.

Les matins, de 9 heures à 1 heure, sont réservés au dessins à main levée et linéaire, et les après-midi, de 3 à 7 heures, au travail manuel.

Les cours se font par le directeur, le sous-directeur et 20 professeurs.

6 professeurs pour le dessin ;
1 — pour le modelage en argile ;
3 — pour l'enseignement primaire, l'algèbre, la géométrie, la physique et la mécanique ;
4 — pour la charpente et la connaissance des matériaux ;
2 — pour la serrurerie et la connaissance des matériaux ;
1 — pour les tourneurs d'art ;
1 — pour la menuiserie et les sculpteurs en bois et la connaissance des matériaux.

Un concierge est chargé de la surveillance générale.

Administration — Nous avons dit plus haut que l'école avait été fondée par une société d'industriels nommée *Société pour la classe ouvrière*. C'est encore cette société qui est directrice de l'école et qui en garde la responsabilité. Elle nomme au moins sept de ses membres qui, avec au plus douze commissaires choisis parmi les notables de la ville, composent la commission dirigeante de l'école. Ses résolutions se prennent à la majorité des voix. Elle nomme chaque année une commission financière, une commission pour l'enseignement et une commission d'architectes qu'on consulte avant les assemblées.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Les membres de la direction sont obligés de visiter l'école à tour de rôle une fois par semaine. Les fournisseurs de l'école ne peuvent pas faire partie de la direction. Le titre de membres de l'école est donné à chacun qui donne au moins 13 florins 30 cents par an; les donateurs de 31 florins 50 cents ont droit de placer gratuitement un élève à l'école. Chaque année, au mois de mars, la direction remet un rapport et une note sur les finances à la direction générale de la Société pour la classe ouvrière. En octobre, elle soumet à son approbation l'évaluation des recettes et des dépenses pour l'année prochaine.

Bâtiment et ameublement. — Le bâtiment mérite une description spéciale, son bon arrangement ayant sans doute contribué à la réussite de l'école. Il a été construit en 1868, sur un terrain occupé auparavant par des magasins et des ateliers.

Les frais de l'installation se sont élevés à... 93.430 Fr. répartis ainsi :

Achat des terrains.....	20.790 Fr.	
Achat des anciens magasins...	28.580	
Démolitions des magasins et constructions du nouveau bâtiment sur les fondations existantes.....	32.500	
Installation de l'intérieur et ameublement.....	11.560	
Total égal.....		93.430 Fr.

Cette somme a été trouvée ainsi :

Subside spécial de la province..... Fr.		6.200
Dons divers.....		9.750
Avances sans intérêt.....		5.140
Emprunt fait par la Société à 3 0/0 d'intérêt		25.500
Total..... Fr.		46.590

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Le restant a été couvert par un emprunt hypothécaire sur l'immeuble.

Le bâtiment occupe une superficie de 1,102 mètres, desquels 300 mètres forment un petit jardin entre les deux ailes saillantes sur les côtés de la façade. Il contient un rez-de-chaussée et un premier étage avec les locaux suivants :

Rez-de-chaussée.

	Longueur	Largeur
Charpenterie et sculpture en bois.....	17m »	9m »
Tours.....	9 »	4 50
Modelage en argile.....	9 »	4 50
Forges.....	9 »	6 75
—	9 »	5 75

Premier étage.

Dessin linéaire.....	24m »	9m »
Dessin à main levée.....	12 »	9 »
Enseignement primaire et professionnel...	18 »	5 75

En outre, on y trouve un magasin de pièces exécutées par les élèves, un magasin d'outils, une garde-robe, un atelier pour le directeur, une chambre pour l'administration et le logis du concierge. Les cabinets, selon l'exigence de la commission de salubrité, sont en dehors du bâtiment.

L'atelier de charpenterie contient dix tables où l'on peut placer soixante-cinq élèves; l'atelier des mécaniciens contient une grande forge portative, tours avec les enclumes et les accessoires nécessaires, trente-six étaux, une machine à percer et d'autres outils. Dans la salle du dessin linéaire, huit tables, donnant la place à cent quarante élèves, tandis que la salle pour le dessin à main levée, plus petite, n'en peut contenir que quatre-vingts.

Pour l'enseignement du dessin, on se sert de plusieurs collections de planches, fournies pour la plupart par les professeurs, et de lithographies de Goupil, du cours de dessin

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Binger Bra et von Neberfeld et Huysmans, de modèles d'architecture et de machines, et de nombreux modèles en plâtre pour le dessin à main levée d'après nature.

Ecole de dessin du soir. — Outre l'école du jour que nous venons de décrire, la société a ouvert depuis 1871, dans le même bâtiment, une école de dessin du soir pour des ouvriers, des apprentis, travaillant dans leur atelier durant la journée. Ces cours sont très appréciés par les intéressés et l'utilité en est bien reconnue. Pour y être admis il faut avoir atteint l'âge de seize ans, payer 5 florins par an, être ouvrier ou apprenti, savoir lire, écrire et calculer. Les cours se font du premier octobre au dernier février, chaque soir, sauf le samedi et le dimanche, de 6 à 9 heures. L'enseignement se fait dans l'arithmétique et le dessin rectiligne et à main levée pour l'architecture et l'ornement ; dessin de menuiserie de machines et modelage avec l'argile. Les cours sont faits par un directeur, trois professeurs de dessin, deux professeurs d'arithmétique, un professeur pour le modelage et un adjoint. Dans tous les rapports annuels on loue le zèle des professeurs et les progrès réalisés par les élèves.

Finances. — Nous donnons le tableau des recettes et des dépenses de l'école, d'après le dernier rapport annuel, soit de l'année 1882 :

RECETTES

Solde de 1881	Fr.	655	»
Subside de la province		8.400	»
— de la ville d'Amsterdam		21.000	»
— de la Société pour la classe ouvrière		4.200	»
Contributions annuelles		4.060	»
Payement du cours du jour par les élèves		2.700	»
— par les membres de l'école		1.652	»
— du cours du soir par les élèves		1.304	»
Recettes diverses		2.048	»
Rentes du subside du prince Frédéric		352	»
Total	Fr.	46.371	»

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

DÉPENSES

Pour l'école du jour.....	Fr.	39.400	»
— du soir.....		4.100	»
Amortisssement de l'emprunt contracté en 1868.		2.100	»
Solde.....		771	»
Total égal.....	Fr.	46.371	»

Résultats de l'École. — Avant de quitter l'école d'apprentissage, il convient de dire un mot des résultats qu'elle a obtenus. On lui a souvent reproché d'être trop théorique, et au lieu de renforcer les cadres de la classe ouvrière, en élevant d'excellents ouvriers, de former des dessinateurs ou des contrôleurs de valeur médiocre. L'enseignement, nous a-t-on dit, n'est pas assez pratique ; l'élève consacre une grande partie de la journée aux études et au dessin et n'apprend pas assez le maniement des outils dans l'atelier. La conséquence en est qu'en sortant, les élèves au lieu de rester dans leur emploi, cherchent une place de dessinateur ou de petit employé et ne peuvent faire que de faibles avancements.

Nous ne voulons pas dissimuler que, selon notre opinion, il serait avantageux pour les élèves de consacrer plus de quatre heures par jour au travail dans l'atelier ; mais, heureusement, les résultats suivants donnés par la statistique montrent que les critiques mentionnées plus haut, par rapport au changement de carrière des élèves, ne sont vraies que pour quelques-uns.

De 334 élèves dont on a pu suivre la carrière, voici l'emploi :

258 sont restés ouvriers
25 se sont établis comme patrons.
16 se sont mis dessinateurs ou surveillants.
2 sont restés instituteurs à l'école même.
33 ont changé de profession.

On voit que 84 0/0 des élèves sont restés ouvriers ; il est vrai que quelques-uns ont changé d'emploi et que d'autres ont pu monter plus haut dans l'échelle sociale, en devenant

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

contremaîtres ou patrons. Mais pourquoi blâmer l'école parce qu'un petit nombre de ses élèves peuvent avancer plus loin que leurs collègues ? Sans école d'apprentissage, on voit aussi des ouvriers qui parviennent à monter en grade, et on ne peut que les en féliciter. Mais les faits suivants parlent encore plus en faveur de l'école que de longs raisonnements : à la Haye, à Rotterdam et dans d'autres villes de la Hollande, on a suivi l'exemple d'Amsterdam en créant des institutions analogues ; et à Amsterdam même, on est actuellement en train de bâtir une deuxième école d'apprentissage dans un autre quartier de la ville ?

COURS DE DESSIN DU SOIR

de l'Union pour le développement de l'industrie et des métiers, à Amsterdam.

Outre le cours de dessin qui forme annexe à l'école d'apprentissage, il existe une autre école de dessin du soir.

Ayant amplement traité l'école d'apprentissage, il est permis d'être plus bref sur celle-ci ; cependant, nous ne croyons pas sans intérêt d'en relever quelques détails, parce que les fondateurs se sont proposé de créer une école aussi parfaite que possible, pouvant servir de modèle à d'autres communes où l'on voudrait imiter leur exemple ; en effet, l'école paraît répondre à tout ce qu'on peut demander à une pareille institution.

Création de l'école. — Vers 1877, des cours de dessin ont été ouverts par trois chambres syndicales ouvrières : les menuisiers, les peintres et les charpentiers.

Les cours se donnaient dans un grand local de 15m,50 de longueur et de 9 mètres de largeur, à l'étage supérieur de la maison du siège social des chambres syndicales intéressées. Il y avait assez de place pour une centaine d'élèves et généralement la salle était complète. On choisissait comme professeurs les membres les plus capables des chambres syndicales et on leur donnait 2 francs par

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

soirée. Quelques années après l'ouverture des cours, les chambres syndicales, voyant que leurs ressources financières ne suffisaient pas pour donner à l'école le développement nécessaire, demandèrent la protection morale et matérielle d'une société de patrons, l'*Union pour le développement de l'industrie et des métiers*. Cette société accepta le protectorat demandé, à la condition que les chambres syndicales se soumettraient au contrôle de l'*Union*, condition qui fut acceptée par deux des chambres syndicales, tandis que l'une d'elles, la chambre syndicale des charpentiers, se retirait et continuait à donner, de son côté, son cours dans l'ancien local.

Élèves. — Le nombre d'élèves suivant l'école que l'*Union* a créée, après avoir accepté l'offre des chambres syndicales ouvrières, a varié de 100 à 200. Ce sont tous des apprentis ou des ouvriers qui travaillent dans la journée ; leur âge est de douze ans et au-dessus ; une vingtaine d'adultes forment une section à part.

Les élèves paient par année 10 florins 50 cents (22 francs environ), excepté les fils des membres des chambres syndicales, qui ne paient que 5 florins 25 cents, les chambres syndicales donnant au moins 105 florins par année.

Voici les professions des élèves des dernières années :

Peintres	41
Menuisiers	20
Sculpteurs	25
Charpentiers	27
Plafonneurs	3
Tailleurs de pierres	8
Graveurs	6
Orfèvres	8
Mécaniciens	21
Lithographes	2
Photographes	2
Tapissiers	9
Sans profession	12
Total	184

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Professeurs. — Outre le directeur, les professeurs sont au nombre de six, dont deux sont des ouvriers et quatre se sont voués entièrement à l'enseignement mais sont d'anciens ouvriers. Il s'occupent des cours durant cinq soirées, formant environ treize heures et demie de leçon par semaine.

Administration. — Un commission mixte composée de membres de l'*Union* et de délégués des chambres syndicales ouvrières composent le conseil d'administration. Le directeur est nommé par cette commission ; il fait partie du conseil d'administration.

Organisation des cours. — La durée des cours est de quatre années ; les élèves sont divisés en quatre sections : 1re, 2e, 3e et 4e année ; plus la section d'adultes. Le programme de chaque année ne peut pas être bien déterminé ; mais en général l'élève commence, pour le dessin à main levée, comme comme pour le dessin linéaire, par copier des gravures et des planches, et au fur et à mesure qu'il s'approprie le maniement facile de ses outils, il commence à dessiner d'après nature ; des ornements en plâtre pour le dessin à main levée, des pièces mécaniques et des modèles en bois pour le dessin linéaire. En outre, l'élève reçoit des notions des différents styles d'architecture et d'ornement. Les menuisiers, les sculpteurs en bois, les tailleurs de pierres et graveurs suivent de plus un cours de modelage.

Local. — Les cours ont d'abord été donnés dans un local provisoire, mais depuis 1881 dans un bâtiment neuf et construit spécialement pour cette école. Nous avons eu le plaisir de le visiter au moment des cours, conduits avec beoucoup de complaisance par le directeur ; nous avons été frappés, non seulement du travail propre et exact des élèves, mais encore de l'air pur qui régnait dans les classes, malgré le grand nombre d'enfants qui s'y trouvaient ; de la lumière claire et stable et de l'utilisation pratique des locaux.

Finances. — Les recettes de l'école proviennent, pour une petite partie, des payements annuels des élèves et des subventions de quelques chambres syndicales ouvrières, mais

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

pour la plus grande partie, de dons volontaires de plusieurs habitants de la ville. En voici la répartition :

Dons volontaires	1.890	florins
Subvention de l'État	6.300	
— de la ville d'Amsterdam	8.400	
— d'une société philanthropique	2.100	
Total	22.890	florins

Les dépenses nouvelles atteignent presque ce chiffre et se rapportent au prix de location de l'école, qui est provisoirement locataire du bâtiment, aux salaires du directeur et des professeurs et aux fournitures pour le dessin.

ÉCOLE DE MÉCANICIENS

Société fondée en 1878 (1).

But. — L'institution susdite a pour but de former des mécaniciens habiles pour la navigation à vapeur, les chemins de fer, les machines hydrauliques, etc., et donner aux jeunes gens l'occasion de s'instruire non seulement théoriquement mais encore et surtout pratiquement.

Moyens. — Les frais sont couverts par des rétributions payées par les élèves, des subsides accordés par l'État, la province (Hollande septentrionale) et la commune d'Amsterdam, des contributions de membres et donateurs de la So-

(1) La description de cette école existe telle quelle dans le rapport de MM. Denis Doyen et Cohen Stuart ; mais nous devons à la vérité de déclarer que cette description existait également dans d'autres rapports, dans celui de MM. E. Andrieux et J. Quignon, délégués de la ville d'Albert (Somme), entre autres, et que nous possédions nous-mêmes le document en question. Ce document est imprimé et donné par le directeur de l'école. Comme il est à sa place ici, nous n'avions aucune raison pour ne pas l'y faire figurer. (*Note des rapporteurs généraux.*)

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

ciété. Les membres payent une contribution annuelle d'au moins 5 florins. Les donateurs une contribution pour une fois de 100 florins au moins.

Administration. — Le conseil d'administration est composé d'au moins dix membres, dont cinq doivent être domiciliés à Amsterdam, y compris le président, le secrétaire et le trésorier. Ces cinq membres sont chargés de régler les affaires courantes, assistés par le directeur.

Personnel des précepteurs. — A la tête de l'institution est le directeur qui, de préférence, est chargé de l'instruction dans la théorie des machines à vapeur. Ensuite l'institution compte :

Deux professeurs pour les mathématiques, la physique et la mécanique.

Un professeur pour les langues.

Un maître de dessin.

Un maître mécanicien, chef des métiers.

Un ouvrier chauffeur.

Un ouvrier d'établi.

Un ouvrier tourneur.

Admission des élèves. — Une fois par an les élèves pourront être admis, au nombre d'environ quarante. A cette fin, un examen d'admission aura lieu vers la fin du mois de juillet. On s'adresse, pour prendre part à cet examen, au directeur, dans le cours du mois de juin, en produisant les pièces suivantes :

a. Un extrait de naissance.

b. Une pièce officielle constatant que l'aspirant a été vacciné ou bien qu'il a eu la petite vérole.

c. Une déclaration médicale constatant que l'aspirant a la constitution saine et est sans défauts corporels qui le rendraient impropre à la profession de mécanicien.

Il faut, pour l'examen d'admission :

1° Savoir bien lire et écrire ;

2° La connaissance des éléments des langues hollandaise, française et anglaise ;

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

3° Les quatre règles principales de l'arithmétique, les fractions et le système décimal ;

4° Les éléments de l'algèbre, les quatre règles principales et les équations du premier degré à une inconnue ;

5° Les éléments de la géométrie jusqu'au cercle.

Instruction. — Le cours entier est de deux années. Le cours annuel commence le premier lundi de septembre et finit le dernier samedi de juillet. Alternativement l'instruction est théorique ou pratique en ce sens que trois jours de la semaine sont employés à la théorie et les autres à la pratique. L'instruction embrasse les branches suivantes :

a. Les langues hollandaise, française et anglaise.

b. Aritmétique : les proportions, l'extraction des racines, les progressions arithmétiques, les logarithmes et le calcul pratique.

c. Algèbre : les équations du deuxième degré.

d. Géométrie : la planimétrie, la stéréométrie, la géométrie et la trigonométrie plane.

e. Géométrie descriptive : la théorie des projections et la perspective.

f. Géométrie transcendante : les sections coniques.

g, Physique : la propriété générale des corps ; les liquides et les gaz ; la chaleur et l'électricité, le galvanisme, le magnétisme, la lumière et l'acoustique.

h. Mécanique : la composition et la décomposition des forces ; les machines simples et composées : l'eau, le vent et la vapeur comme forces motrices.

i. Théorie des machines à vapeur : description et explication de chaudières et de machines à vapeur ; formation et propriétés de la vapeur ; combustibles ; chauffage économe et sûr ; maniement de machines à vapeur ; connaissance des matériaux.

k. Le dessin linéaire et le dessin de machines.

l. Exercices pratiques dans l'atelier de l'établissement consistant en ouvrages au feu, à l'établi et au tour et dans le ma-

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

niement des machines en tant qu'il y en a l'occasion dans les divers établissements industriels.

Les élèves qui ont suivi avec succès le cours entier doivent continuer leur travail pratique une année encore au moins, avant d'être admis à l'examen final pour obtenir un diplôme de mécanicien.

Écolage. — L'écolage annuel est de 100 florins pour les externes et de 300 florins pour les internes. Ces derniers sont logés et nourris; ils ont droit au blanchissage, à la réparation des habits, aux secours médicaux. et il leur est alloué une somme de 50 cents par semaine pour leurs menus plaisirs (1 fr. 05).

L'institution se trouve Oostenburger Middenstraat, n° 60, à Amsterdam. Les visiteurs sont reçus avec plaisir tous les jours, le matin, de neuf heures à midi, et le soir, de une heure à quatre heures, à l'exception du mois d'août (vacances) (1).

L'INSTRUCTION EN FRANCE

COMPARÉE AVEC CELLE DE L'ÉTRANGER

Malgré les progrès que l'on a faits en France depuis quelques années pour répandre l'instruction, nous ne croyons pas être au niveau des pays étrangers; nous voulons parler de l'instruction parmi les ouvriers. La Hollande a fait beaucoup plus pour l'instruction que la France; la Belgique y consacre maintenant tous ses efforts, et il y a longtemps que l'Allemagne est à la tête de tous.

En France, on a négligé pendant longtemps l'instrution primaire, et il serait à désirer qu'il y eût un contrôle *très*

(1) Copié littéralement sur le prospectus délivré à l'établissement.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

sérieux pour l'application des nouvelles lois sur le travail des enfants dans les manufactures et sur l'instruction obligatoire, sur lesquelles nous basons beaucoup d'espérances pour répandre l'instruction.

Dans nos pays du Nord, sitôt que l'enfant atteint l'âge à pouvoir rendre quelques services, il est placé dans une manufacture, afin de rapporter un salaire dans la famille; malgré cela nous trouvons beaucoup de bons ouvriers dans les différentes parties similaires à la métallurgie qui, ayant dès leur jeune âge débuté dans la filature, ont quitté le travail du fil, se trouvant attirés par leur aptitude pour certaines professions de la mécanique. Plusieurs sont devenus de bons praticiens, mais, malheureusement, dépourvus d'instruction et complètement illettrés, ils sont restés inférieurs à ce qu'ils auraient pu être s'ils avaient reçu une instruction primaire et professionnelle.

A l'étranger, il est très rare de rencontrer un ouvrier ne sachant ni lire ni écrire; on y voit également, bien plus que dans notre pays, des ouvriers connaissant plusieurs langues, surtout le français. A ce sujet, le conseil municipal d'Amsterdam, après une discussion sérieuse dans laquelle se sont manifestées quelques craintes sur les rapports qui pourraient s'ensuivre entre ouvriers hollandais et ouvriers français, a décidé cependant de rendre obligatoire dans les écoles primaires l'étude de la langue française.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

TABLE DES MATIÈRES

DEUXIÈME PARTIE

(*Suite*)

INDUSTRIES DU BATIMENT

Pages.

Rapport de M. Pasquier (Julien), délégué de la chambre syndicale des tailleurs de pierres de la ville du Mans (Sarthe)..... 1

Rapport de MM. J. Lepage-Martin, dessinateur-appareilleur, professeur de cours à l'Union syndicale du bâtiment ; Brouillaud (Louis), maçon, conseiller prud'homme, et Dardenne, peintre, conseiller prud'homme, secrétaire de la chambre syndicale des ouvriers en bâtiment de la ville de Reims (Marne)..... 7

Rapport de M. L. Hutin, délégué de la société de crédit mutuel des ouvriers peintres de la maison Leclaire et du département de la Seine..... 33

Rapport de M. C.-L. Duty, délégué de l'association des peintres-décorateurs. (Délégation ouvrière parisienne.)..... 38

Moyenne des salaires de l'industrie du bâtiment. (Tableaux dressés par les rapporteurs généraux.)..... 46 à 49

ALIMENTATION

MEUNERIE, BOULANGERIE

Rapport de M. A. Ronceut, garde moulin, chez M. Chéron, à Montigny-sur-Avre (Eure-et-Loir), délégué des meuniers du département d'Eure-et-Loir..... 50

Rapport de M. Ranson (Barthélemy), délégué de la chambre syndicale des ouvriers boulangers de la Seine..... 62

Extrait du rapport collectif des délégués de l'Union des syndicats de la ville de Bordeaux, M. Darnis (François), pâtissier-glacier, délégué..... 65

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Pages.

Rapport de M. Freval (Henri), confiseur, délégué de la chambre syndicale des ouvriers confiseurs de Paris. (Délégation parisienne.) 66

Moyenne des salaires des industries de manutention et alimentation. (Tableaux dressés par les rapporteurs généraux.)..... 71 72

Droits de douane perçus à l'importation sur les produits d'alimentation, d'après les tarifs collectifs, législation nos 1, 15, 28, 41. (Tableau dressé par les rapporteurs généraux.)..... 74 à 77

Moyenne des salaires de l'industrie de l'agriculture. (Tableau dressé par les rapporteurs généraux.)..... 78 à 80

PEAUSSERIE

Rapport de M. Bachelet (Gustave), corroyeur, délégué de la ville de Rouen (Seine-Inférieure)..... 81

PELLETERIES ET FOURRURES

Rapport de M. Gruhier, délégué par M. le ministre du commerce à l'Exposition d'Amsterdam..... 89

Moyenne des salaires de l'industrie des cuirs et peaux. (Tableau dressé par les rapporteurs généraux.).. ..... 119 à 121

Droits de douane perçus à l'importation sur les pelleteries et fourrures, d'après les tarifs collectifs, législation nos 1, 15, 28, 41. (Tableau dressé par les rapporteurs généraux.)..... 122 123

CUIRS ET PEAUX OUVRÉS

Rapport de M. Barret (Jean), délégué du syndicat des coupeurs de la cordonnerie de Marseille..... 125

Rapport de M. Marais (Eugène), délégué de la chambre syndicale des coupeurs et brocheurs de la cordonnerie rouennaise (Seine-Inférieure)..... 130

Rapport de M. Millet (Paul), cordonnier, délégué par la chambre syndicale des diverses corporations de la ville de Niort (Deux-Sèvres)..... 133

Rapport de M. Burger, délégué des portefeuillistes-maroquiniers de Paris..... 142

Moyenne des salaires de l'industrie des cuirs ouvrés. (Tableau dressé par les rapporteurs généraux.)..... 149 à 151

Droits de douane perçus à l'importation sur les industries de la mégisserie, chamoiserie, corroierie, cordonnerie, sellerie, maroquinerie, gainerie et ganterie, d'après les tarifs collectifs, législation nos 1, 15, 28, 41. (Tableau dressé par les rapporteurs généraux.)..... 152 153

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

TISSUS DE LAINE, COTON, LIN ET CHANVRE

Pages.

Rapport de M. Lefort (Clovis), délégué de la chambre syndicale des ouvriers cordiers de la ville de Rouen et ses environs..... 155
Rapport de M. Rindez (Isidore), ouvrier cordier, délégué du département de la Somme..... 156
Rapport de M. Charlet (Henri), délégué tisserand de la ville de Comines (Nord)..... 159
Rapport de M. Heron, contremaître de tissage chez MM. Cocquel et Ce, à Amiens (Somme)..... 160
Rapport de MM. J. Dufourny et A. Peltier, délégués des chambres syndicales de la région de Fourmies (Nord)..... 163
Rapport de M. Sénégas (Jacques), délégué de la chambre syndicale de l'industrie lainière de la Bastide-Rouairoux (Tarn)..... 165
Moyenne des salaires de l'industrie des tissus de laine, coton, lin et chanvre. (Tableau dressé par les rapporteurs généraux.)... 173 à 182
Droits de douane perçus à l'importation sur les industries des tissus de laine, coton, lin et chanvre, d'après les tarifs collectifs, législation nos 1, 15, 28, 41. (Tableau dressé par les rapporteurs généraux.)..... 184 à 191

VÊTEMENTS ET CONFECTIONS

Rapport de M. Alriq, délégué de la corporation des boutonniers de Paris (métal et soie)..... 193
Rapport de M. Leblond, délégué de la chambre syndicale des ouvrières et ouvriers blanchisseurs du département de la Seine.... 200
Rapport de M. Lachard (Félix), délégué de la chambre syndicale des coupeurs chemisiers, faux-cols et cols-cravates réunis, de Paris..... 201
Extrait du rapport collectif du délégué de l'Union syndicale de la ville de Bordeaux, M. Perrin (Eugène), coupeur tailleur..... 216
Rapport de M. H. Vidal, tailleur d'habits, délégué des ouvriers tailleurs d'habits de la ville de Marseille (Bouches-du-Rhône)..... 217
Moyenne des salaires de l'industrie du vêtement et confection. (Tableau dressé par les rapporteurs généraux.)..... 223 à 226
Droits de douane perçus à l'importation sur les industries des coupeurs chemisiers et tailleurs d'habits, d'après les tarifs collectifs, législation nos 1, 15, 28, 41. (Tableau dressé par les rapporteurs généraux.)..... 228 229

TISSUS, SOIERIES, PASSEMENTERIES

Rapport de M. Defour, délégué de la chambre syndicale des ouvriers tisseurs de Saint-Etienne..... 231

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

Pages.

Rapport de MM. Riel (Paul), Borgey, Girod, Mathé aîné, Besson (Pierre), délégués de la chambre syndicale des tisseurs de la ville de Lyon 235
Rapport de M. Dentroux (Joseph), délégué de la guimperie lyonnaise 265
Rapport de M. Vachier, délégué de la chambre syndicale des ouvriers passementiers à la barre. (Délégation parisienne.) 278
Moyenne des salaires de l'industrie des tissus, soieries, passementeries. (Tableau dressé par les rapporteurs généraux.) .... 289 à 293
Droits perçus à l'importation sur les industries des tissus, soieries et passementeries, d'après les tarifs collectifs, législation nos 1, 15, 28, 41. (Tableau dressé par les rapporteurs généraux.) ... 294 à 301

TYPOGRAPHIE, LITHOGRAPHIE, GALVANOPLASTIE

ET PROFESSIONS SIMILAIRES

Rapport de M. Maeght (Charles), typographe, prote au journal le *Phare de Dunkerque*, délégué des compositeurs typographes de Dunkerque. 303
Rapport de M. Damez (Charles), imprimeur lithographe, délégué de la chambre syndicale des ouvriers typographes, lithographes, papetiers et relieurs de la ville de Rouen (Seine-Inférieure) 308
Rapport de M. Moulin (Paul), délégué de la chambre syndicale des stéréotypeurs-galvanoplastes de la ville de Paris 311
Rapport de M. Douay (Paul), délégué des typographes d'Amiens (Somme) 318
Extrait du rapport collectif des délégués de l'Union des syndicats de la ville de Bordeaux, M. Rousset (Pierre), typographe délégué ... 325
Rapport de M. Ferra (Auguste), ouvrier typographe, délégué par le département des Bouches-du-Rhône 327
Rapport de M. Alary (Jacques), délégué de la chambre syndicale de la typographie parisienne. (Délégation ouvrière parisienne.) .. 336
Rapport de M. Druesne (Léon), graveur lithographe, délégué par la ville de Valenciennes (Nord) 446

INDUSTRIE DU PAPIER PEINT

Rapport de M. Fichter (Joseph), délégué de la chambre syndicale des ouvriers imprimeurs à la mécanique de la ville de Paris 451
Moyenne des salaires, imprimerie et lithographie. (Tableaux dressés par les rapporteurs généraux.) ..... 457 à 460
Droits de douane perçus à l'importation sur les industries de la papeterie, imprimerie, lithographie, gravure, reliure, papiers peints et fonderie en caractères, d'après les tarifs collectifs, législation nos 1, 15, 28, 41. (Tableau dressé par les rapporteurs généraux.) ..... 462 à 465

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires

RAPPEL DU PREMIER VOLUME

Pages.

Rapport de M. Frégier, mécanicien ouvrier à l'école des Arts et Métiers de la ville d'Aix (Bouches-du-Rhône)..... 467
Rapport de M. Boisgard, mouleur en fer, délégué de la chambre syndicale des diverses corporations de la ville de Niort (Deux-Sèvres)..... 471
Rapport de M. Deschamps, délégué de la chambre syndicale des scieurs à la mécanique de la ville de Paris..... 473
Rapport de M. Coudioux (Noël), délégué des ouvriers charrons de la ville de Marseille (Bouches-du-Rhône)..... 478
Rapport de M. Auvare, délégué des chaudronniers en fer de la ville de Marseille (Bouches-du-Rhône)..... 491

L'INSTRUCTION PROFESSIONNELLE

A AMSTERDAM

Appréciation des délégués de la ville d'Albert (Somme)..... 497
Rapport de MM. Denis-Doyen et Cohen-Stuart, délégués de la ville de Lille (Nord)..... 499
L'instruction en France comparée avec celle de l'étanger..... 513

Paris. — Imprimerie Nouvelle (association ouvrière), 11, rue Cadet. — 18213.

Droits réservés au Cnam et à ses partenaires