

## Conditions d'utilisation des contenus du Conservatoire numérique

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

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

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

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

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

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

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

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

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

## NOTICE BIBLIOGRAPHIQUE

<b>NOTICE DE LA GRANDE MONOGRAPHIE</b>	
Auteur(s) ou collectivité(s)	Exposition universelle. 1885. Anvers
Auteur(s)	Exposition universelle. 1885. Anvers
Titre	Rapports des ouvriers délégués à l'exposition internationale d'Anvers en 1885
Adresse	Paris : Imprimerie nationale, 1886
Collation	2 vol. (X-654 p., 555 p.) ; 24 cm
Nombre de volumes	2
Cote	CNAM-BIB 8 Xae 316
Sujet(s)	Exposition internationale ((1885) ; Anvers, Belgique) Expositions internationales Industrie -- 19e siècle Artisanat -- 19e siècle
Notice complète	<a href="https://www.sudoc.fr/125089376">https://www.sudoc.fr/125089376</a>
Permalien	<a href="https://cnum.cnam.fr/redir?8XAE316">https://cnum.cnam.fr/redir?8XAE316</a>
<b>LISTE DES VOLUMES</b>	
<b>VOLUME TÉLÉCHARGÉ</b>	<a href="#">Tome premier</a>
	<a href="#">Tome second</a>

<b>NOTICE DU VOLUME TÉLÉCHARGÉ</b>	
Auteur(s) volume	Exposition universelle. 1885. Anvers
Titre	Rapports des ouvriers délégués à l'exposition internationale d'Anvers en 1885
Volume	<a href="#">Rapports des ouvriers délégués à l'exposition internationale d'Anvers en 1885</a>
Adresse	Paris : Imprimerie nationale, 1886
Edition	1886
Collation	1 vol. (X-654 p.) ; 24 cm
Nombre de vues	668
Cote	CNAM-BIB 8 Xae 316 (1)
Sujet(s)	Exposition internationale ((1885) ; Anvers, Belgique) Expositions internationales Industrie -- 19e siècle Artisanat -- 19e siècle
Thématique(s)	Expositions universelles
Typologie	Ouvrage
Langue	Français
Date de mise en ligne	15/09/2011
Date de génération du PDF	06/02/2026
Recherche plein texte	Disponible
Notice complète	<a href="https://www.sudoc.fr/125089376">https://www.sudoc.fr/125089376</a>
Permalien	<a href="https://cnum.cnam.fr/redir?8XAE316.1">https://cnum.cnam.fr/redir?8XAE316.1</a>

*Montage  
A) de la  
Jean Spinas  
Mille le million de  
Canton*



*2 Vol 8° 20e. 1. Lit. 30<sup>e</sup>*

**RAPPORTS**  
DES  
**OUVRIERS DÉLÉGUÉS**  
**A L'EXPOSITION INTERNATIONALE D'ANVERS**  
EN 1885.



no 458

8° 2ae 316

MINISTÈRE DU COMMERCE ET DE L'INDUSTRIE.

---

# RAPPORTS

DES

OUVRIERS DÉLÉGUÉS

A L'EXPOSITION INTERNATIONALE D'ANVERS

EN 1885.

---

TOME PREMIER.



PARIS.

IMPRIMERIE NATIONALE.

---

M DCCG LXXXVI.



**RAPPORT**  
**AU MINISTRE DU COMMERCE ET DE L'INDUSTRIE**  
SUR  
**LES TRAVAUX DES DÉLÉGUÉS OUVRIERS**  
À L'EXPOSITION INTERNATIONALE D'ANVERS.

---

**MONSIEUR LE MINISTRE,**

L'Exposition internationale d'Anvers, ouverte le 2 mai 1885, a réuni un nombre considérable d'exposants.

Aussi, le Gouvernement de la République a-t-il pensé qu'il y avait un réel intérêt pour le travail national à ce qu'une délégation ouvrière y fût envoyée, ainsi que cela avait eu lieu déjà pour d'autres expositions et notamment pour celle d'Amsterdam, en 1883.

Les rapports publiés à la suite de cette dernière exposition par les délégations ouvrières prouvent l'utilité de pareilles missions. Réunis par les soins de votre département, ces rapports contiennent un certain nombre de renseignements importants, d'autant plus précieux qu'ils ont un caractère éminemment pratique.

En présence de cette expérience, le Parlement crut devoir entrer dans les vues de votre prédécesseur, et la loi du 7 août 1885 mit à la disposition du département du Commerce une somme de 60,000 francs pour couvrir les frais de voyage, de séjour, d'un certain nombre d'ouvriers français à l'Exposition internationale d'Anvers, et permettre en même temps la publication de leurs rapports.

En exécution de cette loi, l'administration supérieure a procédé au choix de 156 délégués appartenant aux 71 professions comprises dans la nomenclature suivante :

Ajusteurs.....	4	Report. ....	50
Appareilleurs.....	1	Forgerons.....	1
Armuriers.....	1	Gantiers.....	1
Bâtiment (Ouvriers du)..	1	Graveurs.....	4
Bijoutiers.....	1	Gréeurs.....	1
Bourreliers.....	1	Guillocheurs.....	1
Brossiers.....	1	Horlogers.....	1
Carrossiers.....	1	Huiles (Employé d'une fa-	
Chapeliers.....	1	brique d').....	1
Charpentiers.....	4	Imprimeurs typographes et	
Charpentiers de navires..	2	lithographes.....	10
Charrons.....	1	Jardiniers.....	1
Chaudronniers.....	1	Maçons.....	1
Chauffeurs mécaniciens..	2	Marbriers.....	1
Chaussures (Ouvriers en).	1	Maréchaux.....	1
Classeurs de tissus.....	1	Marqueteurs.....	1
Constructeurs.....	1	Mécaniciens.....	11
Cordiers.....	1	Mégissiers.....	1
Cordonniers.....	2	Menuisiers.....	14
Corroyeurs.....	3	Modeleurs.....	2
Coton (Fileurs de).....	1	Mouleurs en fonte.....	2
Couteliers.....	1	Passementiers.....	1
Couvreurs.....	1	Peintres.....	7
Cuisiniers.....	1	Pelletiers-fourreurs.....	1
Dessinateurs.....	1	Plâtriers.....	2
Diamantaires.....	1	Porcelainiers.....	2
Ébénistes.....	6	Relieurs.....	1
Faïenciers.....	1	Rubaniens.....	1
Ferblantiers.....	1	Scieurs à la mécanique...	3
Ferronniers.....	2	Sculpteurs.....	5
Filateurs.....	1	Serruriers.....	5
Fileurs.....	1	Tabletiers.....	1
Fondeurs.....	1	Tailleurs de pierre.....	1
A reporter....	<u>50</u>	A reporter....	<u>135</u>

Report. . . . .	135	Report. . . . .	151
Tapissiers . . . . .	5	Tréfileurs. . . . .	1
Tisseurs et tisserands. . . . .	6	Tullistes. . . . .	2
Tonneliers. . . . .	1	Veloutiers. . . . .	1
Tourneurs. . . . .	4	Verriers. . . . .	1
A reporter. . . . .	<u>151</u>	TOTAL. . . . .	<u>156</u>

Sans doute, beaucoup de professions importantes ne sont pas représentées par les membres de cette délégation, mais aucune demande n'a été adressée pour ces professions, soit par les chambres syndicales, soit par les préfets, soit par les intéressés eux-mêmes. Il ne pouvait appartenir à l'administration de combler cette lacune en conférant d'office le caractère de délégués à des ouvriers que personne ne désignait à son choix.

Lors de la nomination des délégués, M. Pierre Legrand, alors Ministre du Commerce, a pensé que la mission qui leur était confiée par le Gouvernement de la République aurait un effet d'autant plus utile que le travail de chacun d'eux serait exécuté avec méthode, en vue d'une publication d'ensemble faite par votre département. Une note spéciale pour la rédaction des rapports a donc été envoyée à titre de simple indication à chaque délégué.

Voici en quels termes cette note traçait aux ouvriers rapporteurs le programme de leurs travaux :

« I. Il est très désirable que MM. les délégués examinent tout d'abord dans leur travail l'importance relative qu'ils attribuent dans l'Exposition d'Anvers à l'industrie à laquelle ils appartiennent.

« II. Ils devront ensuite, après avoir passé en revue les divers produits français exposés et concernant leur profession ou des professions similaires, les comparer avec les produits de même

nature présentés par les nations étrangères, se rendre un compte exact de la supériorité des uns ou des autres, constater les causes de cette supériorité et indiquer, autant que possible, pour les produits inférieurs à différents points de vue, les moyens qui leur paraîtraient de nature à remédier à cet état de choses.

« III. Il est également nécessaire, pour tout ce qui concerne leur spécialité, qu'ils examinent avec le plus grand soin la qualité des produits, les prix de main-d'œuvre, de revient et de vente, les perfectionnements ou inventions introduits par les différentes nations, soit dans l'outillage, soit dans les procédés de fabrication. »

Ce programme n'avait, d'ailleurs, rien de limitatif, et les délégués pouvaient y ajouter tous les renseignements et toutes les considérations qu'ils croiraient utiles de porter à la connaissance du Gouvernement, tels que ceux concernant le mode d'apprentissage, les conditions du travail des adultes, la situation des ouvriers dans leur partie, etc.

D'autre part, afin de stimuler le zèle des rapporteurs et de laisser aux plus méritants d'entre eux un témoignage durable de la mission dont ils avaient été investis, votre prédécesseur a décidé, le 10 septembre 1885, que des récompenses seraient allouées aux auteurs des meilleurs mémoires, sous forme de médailles ainsi réparties :

- 1° Une médaille d'or du module de 41 millimètres;
- 2° Une médaille d'or du module de 36 millimètres;
- 3° Cinq médailles de vermeil du module de 50 millimètres;
- 4° Vingt médailles d'argent du module de 50 millimètres.

Je suis heureux de constater, Monsieur le Ministre, que la

délégation ouvrière a répondu à la pensée si généreuse et en même temps si pratique qui a inspiré la loi du 7 août dernier. Tous les délégués ont tenu à honneur de remplir, chacun dans la limite de sa compétence professionnelle et de son instruction individuelle, le mandat qui lui avait été confié. Sur les 156 ouvriers dont se composait la délégation, deux seulement ne se sont pas rendus à Anvers, et trois autres n'ont pas encore fourni leurs rapports.

Or, Monsieur le Ministre, les 151 rapports que votre administration a reçus et qui ont été de ma part l'objet d'un examen attentif, témoignent d'un certain esprit d'observation et contiennent beaucoup d'idées très justes. On doit reconnaître que, sauf quelques légères imperfections de forme, un certain nombre de ces rapports sont irréprochables; quelques-uns même atteignent à un degré de perfection qui fait le plus grand honneur à leurs auteurs.

Le nombre des rapports particulièrement remarquables est élevé, la différence de mérite qui sépare plusieurs d'entre eux est si délicate à déterminer, qu'à la suite du classement auquel il vient d'être procédé, je crois devoir vous proposer, Monsieur le Ministre, de porter de cinq à huit le nombre des médailles de vermeil, et de décerner vingt mentions aux rédacteurs des meilleurs rapports qui viennent immédiatement après les auteurs des mémoires dignes de la médaille d'argent.

Si, comme je l'espère, vous agréerez, Monsieur le Ministre, cette proposition, toute à la louange de la délégation ouvrière à Anvers, j'aurai l'honneur de vous demander de décerner les deux médailles d'or, les huit médailles de vermeil, les vingt médailles d'argent et les vingt mentions aux ouvriers dont les noms suivent, et dont l'énumération des titres est faite, par ordre alphabétique de noms, dans chaque catégorie de médailles. En dehors des deux médailles d'or de modules différents, il eût en effet été très difficile de faire entre les autres concurrents un

classement individuel reposant sur des bases d'appréciation suffisamment précises. Vous penserez sans doute qu'il est convenable de considérer comme ayant un mérite respectif égal entre eux les huit rapports objet de la distinction de la médaille de vermeil et les vingt rapports récompensés de la médaille d'argent.

*1° Médaille d'or du module de 41 millimètres.*

Cette médaille paraît devoir être décernée à M. GRUHIER (Charles), pelletier fourreur à Paris, délégué proposé par l'Union des chambres syndicales ouvrières de France.

M. Gruhier, dans un rapport très complet, a passé en revue successivement les produits se rattachant à sa profession et exposés par les divers pays. A cette occasion, il a étudié les conditions du travail dans ces pays, l'organisation ouvrière et la législation industrielle. Il faut féliciter M. Gruhier d'avoir su traiter toutes ces questions d'une manière aussi convenable que facile, et, tout en restant dans les limites d'un examen pratique des faits se rattachant à sa profession, de s'être livré à de consciencieuses recherches sur la condition générale des ouvriers.

*2° Médaille d'or du module de 36 millimètres.*

Pour cette médaille, j'ai l'honneur de vous proposer M. BRIAND (Jules), typographe à Charleville (Ardennes), auteur d'un excellent travail sur la situation comparative de l'industrie typographique en France, en Belgique, en Hollande, en Angleterre et en Allemagne. Ce délégué a traité avec une grande lucidité et une parfaite mesure les questions si délicates de la production des salaires.

*3° Médailles de vermeil.*

Les huit médailles de vermeil semblent devoir être décernées

aux délégués dont les noms suivent, qui seraient indiqués par ordre alphabétique.

MM. BEZOU (Constant), chef d'atelier, dessinateur à la manufacture de Montereau (Seine-et-Marne), rédacteur d'un excellent rapport; a fait preuve d'une connaissance approfondie des intérêts professionnels de son industrie.

DOIGNON (Fernand), peintre décorateur à Dunkerque. — Rapport complet sur les parties de l'exposition le concernant. Renseignements utiles sur les prix de vente et les salaires.

MILLET (Paul), cordonnier à Niort. — Rapport très étendu, qui contient une étude très intéressante sur l'organisation ouvrière en Belgique et sur les sociétés coopératives. Un peu moins complet dans le compte rendu de l'exposition.

PADIRAS (Félix), dessinateur mécanicien à Bordeaux. — Rapport très étudié au point de vue technique. Les considérations sur les salaires sont un peu trop générales.

PAQUOTTE (Auguste), ouvrier imprimeur à Reims. — Étude très complète de l'exposition en ce qui concerne l'imprimerie, la stéréotypie, les machines à imprimer et les fonderies de caractères.

TEXIER (Léon-Eugène), mécanicien à Nantes (Loire-Inférieure). — A fourni un rapport qui contient des indications techniques utiles et des appréciations économiques bien étudiées.

VERGER, relieur à Périgueux. — Rapport très bien conçu. Il est toutefois regrettable que l'auteur ait limité son travail à la comparaison entre la France et la Belgique.

VEYSSIER (Firmin), ouvrier peintre en bâtiments à Paris. La première partie de son travail est un peu écourtée en ce qui concerne le compte rendu de l'exposition. Par contre, la partie professionnelle est traitée d'une manière tout à fait remarquable. M. Veyssier s'est livré, sur la situation comparative de l'industrie de la peinture en bâtiment en France et en Belgique, à une étude complète très instructive. M. Veyssier est, de tous les délégués proposés pour la médaille de vermeil, celui qui est arrivé le plus près de la médaille d'or.

*4° Médailles d'argent.*

Les vingt médailles d'argent semblent devoir être décernées aux délégués dont les noms suivent :

MM. ANTHIME, menuisier à Bourges (Cher).

AUDOIN (Alexandre), imprimeur typographe à Périgueux (Dordogne).

BALANDE (François), serrurier-forgeron à Oran (Algérie).

BESSON (Jules), diamantaire à Saint-Claude (Jura).

BOILÈVE (Victor), appareilleur à Bordeaux (Gironde).

BOUVET, couvreur-plombier à Rouen (Seine-Inférieure).

BROULLAUD (Jacques), maçon à Reims (Marne).

CARBONNEAU, tourneur-mécanicien au Havre (Seine-Inférieure).

CHAZET, armurier à Saint-Étienne (Loire).

CORROMPT (Claude), chauffeur-mécanicien à Lyon (Rhône).

DRUESNE (Léon), graveur-lithographe à Valenciennes (Nord).

DUCLAIR, peintre sur porcelaines à Limoges (Haute-Vienne).

ESPINOUSE (Marc), lithographe à Périgueux (Dordogne).

GEOFFRAY (Claude-Auguste), marbrier à Lyon (Rhône).

GUERS (Claude-Joseph-Marie), tisseur à Lyon (Rhône).

HUMBERT (Jean), menuisier à Chambéry (Savoie).

MASSON, tabletier à Paris (Seine).

PEERT (Édouard), tourneur en cuivre à Lille (Nord).

PETIT (Jules), ajusteur-mécanicien à Lille (Nord).

QUEUTAT (Léon), jardinier à Paris (Seine).

Ainsi que j'ai eu l'honneur de vous l'exposer plus haut, outre les rapports des délégués proposés pour les médailles d'or, de vermeil et d'argent, un certain nombre d'autres rapports se recommandent par de réelles qualités, et leurs auteurs méritent d'être encouragés par des mentions honorables.

Les délégués auteurs de ces rapports sont :

MM. ADAM (Ernest) et SERGENT (Louis), charpentiers de navires à Boulogne-sur-Mer (Pas-de-Calais).

ALLEMAND fils (Léon), tanneur et corroyeur à Vizille (Isère).

- MM. AUBRY (Alphonse), tisseur à Elbeuf (Seine-Inférieure).  
BLANCHON-COUTURAS, ouvrier tapissier à Aubusson (Creuse).  
BOURDON (Gustave), ouvrier cotonnier à Bolbec (Seine-Inférieure).  
CELLE (Alphonse), tourneur sur métaux à Marseille (Bouches-du-Rhône).  
DINTZER (Joseph), chaudronnier au Havre (Seine-Inférieure).  
DUPAGNY (Achille), menuisier ébéniste à la Compagnie des mines d'Anzin (Nord).  
DUFOUR (Jean-Baptiste), conducteur de scierie à Valenciennes (Nord).  
FOURNEL (Jules), sculpteur à Montpellier (Hérault).  
GALLET, charpentier à Angers (Maine-et-Loire).  
LE DUC (Charles), menuisier-modeleur à Marseille (Bouches-du-Rhône).  
LEGARROIS (Paul), mécanicien à Orléans (Loiret).  
MARTY (Louis-Adolphe), bijoutier à Paris (Seine).  
MERCIER (Henry), modeleur-sculpteur à Limoges (Haute-Vienne).  
MONNIER, typographe à Lons-le-Saunier (Jura).  
NAUDOT (Henri-Philibert), tisseur à Lyon (Rhône).  
NAVARRÉ (Léon), typographe à Laon (Aisne).  
PASQUIER (Louis), menuisier à Bordeaux (Gironde).  
RINDEZ (Isidore), cordier à Rouvroy-lès-Abbeville (Somme).

Je suis convaincu, Monsieur le Ministre, que ces récompenses seront considérées comme un précieux encouragement pour les ouvriers auxquels vous les aurez décernées; elles stimuleront le zèle des délégués qui seront à l'avenir envoyés dans d'autres expositions. Elles montreront, en outre, que le Gouvernement de la République a voulu témoigner particulièrement sa satisfaction aux ouvriers qui, non contents de faire leur profit personnel des enseignements qu'ils ont pu recueillir à Anvers, ont tenu à en faire profiter sans restriction leurs camarades de la même profession, en les consignait dans leurs rapports. Ces délégués ont donné un sage exemple de l'esprit de solidarité dans lequel les associations professionnelles puisent leur plus grande force.

J'ai, en conséquence, l'honneur, Monsieur le Ministre, de

vous prier de vouloir bien revêtir de votre approbation le présent rapport.

Veillez agréer, Monsieur le Ministre, l'expression de mon dévouement respectueux.

*Le Conseiller d'État,  
Directeur du Commerce intérieur,*

C. NICOLAS.

Approuvé :

Paris, le 19 juin 1886.

*Le Ministre du Commerce et de l'Industrie,*

ÉDOUARD LOCKROY.

**RAPPORTS**  
**DES OUVRIERS DÉLÉGUÉS**  
**A L'EXPOSITION INTERNATIONALE D'ANVERS**  
**EN 1885.**

---

**TYPOGRAPHIE. — LITHOGRAPHIE.**  
**RELIURE. — LIBRAIRIE.**

---

**RAPPORT DE M. BRIARD,**  
**TYPOGRAPHE À CHARLEVILLE (ARDENNES).**

---

L'Exposition internationale d'Anvers, pour laquelle le Gouvernement de la République a nommé une délégation ouvrière, 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 Belgique de venir participer au grand tournoi international qu'elle donnait pour glorifier le travail. L'imprimerie ne pouvait dédaigner l'offre qui lui était adressée de montrer au monde ce qu'elle a déjà fait et ce qu'elle fait encore tous les jours pour les besoins de la civilisation; aussi l'exposition de ses produits tient-elle une des premières places dans cette arène où tant de peuples sont venus se mesurer pacifiquement.

**Allemagne.**

L'Allemagne a toujours été la terre classique de l'imprimerie; aussi celle-ci y est-elle regardée comme un art et traitée comme tel.

Tous les travaux typographiques sont remarquables comme impression; il n'est pas jusqu'aux journaux qui ne soient l'objet de soins attentifs, contrairement à ceux imprimés en France. Les produits lithographiques, la gravure sur pierre sont d'une belle

exécution et d'une sûreté de main qu'on a de la peine à retrouver dans les mêmes produits français. Nous possédons de très bons graveurs, mais ils n'arrivent pas à dépasser les graveurs allemands.

La première chose qui nous frappe dans l'exposition typographique allemande, c'est la concentration dans les mêmes mains des diverses branches de l'imprimerie. En effet, presque tous les maîtres imprimeurs sont typographes, lithographes, fondeurs en caractères, relieurs et libraires. Ils suppriment par ce fait les intermédiaires nécessaires pour les différentes transformations que subit un livre depuis sa sortie de la presse jusqu'à sa remise à l'éditeur, et ils en réalisent ainsi tous les bénéfices.

Dans leurs vitrines, nous contemplons à loisir tout ce que l'imprimerie peut fournir : ouvrages en langue allemande, ouvrages de linguistique, de médecine, d'histoire naturelle, de sciences physiques et de voyages en différentes langues ; des cartes géographiques, des chromolithographies, des spécimens de caractères, des plaques gravées en cuivre servant aux empreintes pour les reliures de luxe. Tous ces produits ont une certaine valeur et révèlent l'emploi d'une méthode suivie pour imiter les produits similaires français.

Les Allemands qui avaient toujours conservé avec un soin jaloux leurs caractères gothiques, les abandonnent et emploient les caractères romains pour la publication des ouvrages ayant une portée internationale. Ils ont réussi dans leurs tentatives, et nous pouvons voir des volumes en langue française d'une composition régulière, dont les titres sont élégamment disposés avec des blancs bien répartis ; ces volumes pourraient passer pour être imprimés en France. Il y a bien quelques petits défauts dans la composition, par exemple : mauvaises divisions des mots à la fin des lignes et majuscules mises à des mots qui n'en exigent pas, défauts infimes, il est vrai, et souvent inaperçus par ceux qui lisent le livre, mais qu'un typographe constate après un examen attentif. Nous devons tenir compte aussi de la différence des langues et supposer quel travail livrerait un typographe français confectionnant un volume en langue allemande.

Ce qui les a rendus relativement habiles dans ce genre de travaux, c'est l'envoi continu de typographes intelligents à Paris et à Bruxelles ; ces ouvriers passent quelques années dans notre capitale, vivent au contact de nos compatriotes, et, lorsqu'ils ont acquis assez de connaissances pratiques sur notre mode de travail,

ils retournent dans leur pays en emportant un lambeau de notre industrie nationale. Ces ouvriers ont d'autant plus de facilités pour s'emparer de nos procédés qu'ils y sont déjà préparés par un enseignement professionnel parfaitement organisé.

Les produits allemands peuvent se diviser en trois catégories : ceux pour l'Allemagne, ceux pour les pays de race latine et destinés à rencontrer les produits français, et ceux pour l'Amérique.

Ceux qui sont imprimés en langues française et anglaise, par exemple, sont d'une exécution typographique irréprochable ; leurs reliures sont soignées, tandis que ceux destinés à l'Amérique, où la population germanique est très dense, sans être négligés, sont inférieurs aux produits qui doivent nous faire concurrence. Ces travaux se vendent en grande quantité, car, si nous en croyons les renseignements d'un des exposants, la ville de Leipzig seule a exporté aux États-Unis, pendant le premier trimestre 1885, pour 100,000 dollars de livres, d'images, de publications illustrées, de chromolithographies et de musique imprimée.

L'outillage allemand est aussi perfectionné que le nôtre, sauf les machines à fondre les caractères qui laissent encore à désirer sous le rapport de la production et du fini de la lettre, parce qu'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 une certaine proportion. Cette détérioration passe souvent inaperçue à l'œil, et c'est à l'impression seulement qu'elle peut se constater. Il en résulte que ces lettres, quoique neuves, doivent être remplacées et mises au rebut. Quelques types de caractères romains sont d'un mauvais dessin qui révèle les tâtonnements inhérents aux nouveaux essais ; mais nous devons rappeler que cette transformation ne s'opère que depuis un temps relativement court. Avec la ténacité qui les caractérise, il est à craindre que les Allemands ne nous rejoignent bientôt sur ce terrain.

Les imprimeurs allemands se sont surtout attachés à montrer au public le bon marché de leurs produits, et nous croyons que cette exposition n'est envisagée par eux que comme un moyen de redoubler leur concurrence acharnée, concurrence rendue facile par la différence des salaires de leurs ouvriers et par la faveur que leur accordent les traités de commerce.

Mais si des traités, faits au lendemain de notre défaite, nous obligent à tenir notre marché ouvert à un voisin qui nous inonde de marchandises entrant chez nous presque en franchise, tandis que son territoire est systématiquement fermé aux nôtres, il faut remédier à cet état de choses qui ruine notre commerce et notre industrie, il faut, disons-nous, les reviser, et les lourds impôts dont sont grevés le papier, le carton, etc., une fois supprimés, les industriels français se trouveront dans des conditions plus normales pour lutter contre la concurrence allemande.

En résumé, nous reconnaissons que les travaux de l'imprimerie allemande sont d'une qualité supérieure, mais la réclame assourdissante dont on les entoure en exagère la valeur; aussi elle n'arrivera pas encore à les faire préférer aux nôtres par les amateurs de beaux livres. Ils ne sont en faveur que pour les industriels qui cherchent le moyen peu patriotique de réaliser de plus grands bénéfices, sans se soucier du sort de l'industrie typographique française.

Les éditeurs français ne doivent pas cependant s'endormir dans une fausse sécurité; il leur faut toujours chercher le progrès et ne perdre aucune occasion de l'appliquer; enfin, ils doivent se rappeler que le danger se trouve du côté de l'Allemagne, dont le plus ardent désir est de remplacer partout nos produits par ceux de sa fabrication.

C'est le but vers lequel cette puissance porte tous ses efforts, et, pour y arriver, elle ne négligera aucun des procédés habituels qu'elle a en son pouvoir. Ce n'est pas une concurrence qu'elle nous fait : c'est une guerre commerciale sans merci.

#### **Angleterre.**

Nous avons peu de chose à dire sur l'exposition typographique anglaise; elle est à peu près nulle comme emplacement et comme variétés de produits : des livres pour la propagande protestante, des albums pour enfants avec chromolithographies et des travaux provenant de l'Imprimerie et Dépôt de livres du gouvernement de Bombay en forment à peu près le fond.

Nous aurions été curieux de comparer sur une plus large échelle les produits typographiques anglais avec les nôtres, afin de nous rendre compte de leur valeur, car l'Angleterre possède de splen-

dides éditions illustrées qui eussent été à leur place dans cette exposition.

Si nous envisageons les volumes anglais au point de vue artistique, nous pensons qu'ils n'ont qu'une cause de supériorité : la beauté du papier et la netteté de l'impression, deux qualités principales pour atténuer les défauts de la composition. En un mot, tous les travaux exposés sont soignés comme impression, qu'il s'agisse de journaux, de labeurs, de travaux de ville ou de gravures aux différents procédés : sur bois, sur cuivre, sur plomb et gravures imprimées sur les machines cylindriques.

Mais la composition n'a pas ce cachet gracieux, léger et en même temps saillant qui est le genre français ; les Anglais ne cherchent qu'à attirer brusquement l'œil, et leur genre est lourd. Ce défaut s'accroît surtout dans les ouvrages imprimés en français.

Dans cette exposition, presque tous les ouvrages sont destinés aux colonies et aux États-Unis, où l'Angleterre lutte encore contre l'Allemagne, en attendant que l'Amérique, avec son activité fiévreuse et ses installations typographiques gigantesques, chasse leurs produits de ses marchés.

### Belgique.

Nous arrivons à l'exposition de l'imprimerie belge qui est pour ainsi dire l'annexe de l'exposition similaire française, et défie les autres nations pour l'exécution de ses produits graphiques.

Les travaux que nous examinons dans les vitrines des exposants belges sont les mêmes que ceux de la section française ; on croirait qu'ils y ont été empruntés. Les volumes brochés et reliés, les modèles des administrations et les ouvrages de ville, les papiers-valeurs, les éditions de luxe offrent aux regards des visiteurs la même originalité, la même grâce, les mêmes dispositions correctes et aussi la même splendeur d'impression. Les reliures de luxe peuvent hardiment entrer en parallèle avec les nôtres : même goût sévère, harmonie constante des formes et exclusion des ornements lourds et criards, que nous avons rencontrés sur des ouvrages allemands.

La typographie belge possède des spécimens de caractères aussi bien gravés que les types français, et la meilleure preuve que nous puissions en donner est leur emploi assez répandu en France.

La curiosité du public était attirée par la vaste installation d'une machine à fabriquer le papier à la pâte de bois, et il pouvait en suivre les détails depuis la pulvérisation du bois jusqu'à la mise en paquets des feuilles de papier ainsi fabriquées. Cette machine est un des derniers progrès accomplis dans cette industrie.

Nous constatons, d'après cet examen, que l'imprimerie belge tout entière est centralisée dans cette exposition; toutes les provinces y ont leurs représentants, et nous pouvons juger que leurs travaux sont aussi bien réussis que ceux provenant de la capitale. Nous ne pouvons pas en dire autant de l'exposition typographique française, qui est formée exclusivement des maisons de Paris. Cette différence est un avantage pour nos voisins et prouve qu'ils s'occupent assez de l'enseignement professionnel pour permettre à la Belgique d'avoir de bons ouvriers typographes répandus sur tout son territoire.

La cause de la supériorité de la Belgique est aussi l'échange continu d'idées et les relations amicales qui existent entre les deux pays. Les ouvriers belges et français vont de l'un à l'autre pays sans se soucier des frontières, et il en résulte que le même goût est constamment entretenu chez les deux nations, parlant la même langue et usant des mêmes procédés de travail.

Nous n'aurions pas à nous émouvoir de cette supériorité, si, à côté d'elle, ne se trouvait la question redoutable de la concurrence. En effet, la Belgique est la seule nation qui puisse travailler aussi bien que nous, tout en produisant à meilleur marché. Ce pays se trouve dans une prospérité relative et n'est pas surchargé, comme le nôtre, d'impôts qui pèsent surtout sur la classe ouvrière; aussi se contente-t-elle d'un salaire moins élevé qui la met dans une situation de bien-être supérieure à la nôtre. Dans ces conditions, et avec la rapidité des communications, on fait imprimer en Belgique les travaux dont les prix paraissent trop élevés en France.

Il est à remarquer que l'imprimerie subit les influences des changements politiques; aussi la Belgique, jouissant d'une liberté de presse absolue, a profité des quelques moments critiques dans lesquels la France s'est trouvée depuis quinze ans. Pendant la funeste guerre de 1870 et l'insurrection formidable qui l'a suivie, bon nombre de travaux émigrèrent par suite du manque de bras résultant de l'appel de tous les hommes valides sous les drapeaux et de l'absence des moyens de communication. Plus tard, sous le

gouvernement de l'ordre moral, la presse fut en butte à des vexations de toutes sortes, et bon nombre de journaux furent supprimés. Qu'arriva-t-il? Ces journaux changèrent de titre et allèrent s'imprimer en Belgique. Ces diverses causes, jointes au bon marché des produits belges, ajoutèrent un surcroît de clientèle à notre voisine, et elle y est en grande partie restée au détriment de notre industrie nationale.

Aussi le répétons-nous, la Belgique nous fait une concurrence énorme, et nous ne pouvons y échapper qu'en fermant dans une certaine mesure notre frontière à ses produits imprimés. Il est vrai que cette mesure peut être considérée comme réactionnaire, et on objectera que le fruit de la pensée doit franchir librement toutes les barrières; mais nous croyons qu'il y a une cause plus sérieuse à envisager : l'avenir du travailleur français.

#### Hollande.

L'exposition typographique hollandaise mérite une mention toute particulière à cause des produits spéciaux qu'elle renferme. Nous y trouvons des ouvrages chinois, malais, javanais; des spécimens de caractères japonais, arabes, hébreux, grecs, hiéroglyphiques, etc., dont les dessins bizarres ont été fournis pour la plupart par des savants professeurs de l'Université de Leyde. Mais là ne se borne pas la beauté de cette exhibition; en regard des produits que nous venons d'énumérer, nous voyons des éditions hollandaises d'une grande richesse d'impression, d'une composition bien exécutée; des papiers-valeurs pour les banques de Java, Surinam, Curaçao, etc., dont les vignettes, habilement agencées, sont d'un très bel effet, rehaussées qu'elles sont par la valeur de l'impression; des volumes dont l'algèbre, habilement combinée, est digne de figurer parmi les produits des maisons de Paris qui s'occupent exclusivement de ce genre de travail; des bibles, des missels en différentes langues dont les titres sont imprimés en plusieurs couleurs; des chromolithographies représentant les tableaux des peintres flamands, dont l'impression parfaitement repérée et la beauté des couleurs ne laissent rien à désirer.

Nous ne devons pas nous étonner de ces qualités si nous considérons que l'ouvrier hollandais a fait un apprentissage très long et embrassant trois branches principales de la typographie; la com-

position, la clicherie et l'impression, et que l'enfant n'entre dans l'imprimerie qu'après l'âge de treize ans et possédant un certain degré d'instruction. La production perd peut-être en quantité, mais les produits n'en sont que mieux terminés, parce qu'en subissant leurs diverses transformations ils sont toujours surveillés par le même œil connaisseur.

Quoique bien gravés, les caractères ordinaires hollandais n'ont pas la même qualité que ceux fabriqués en France; fondus avec les machines allemandes, ils sont moins résistants à la cassure et se détériorent en se fabriquant, par la raison que nous avons donnée en examinant les produits de l'imprimerie allemande. Les machines à fondre françaises terminant complètement le caractère, il est surprenant que les Hollandais, amateurs du progrès, n'aient pas encore usé de ces dernières.

Les Hollandais semblent négliger le commerce typographique européen, excepté pour la vente de leurs produits toujours renommés; tous leurs efforts se portent sur leurs importantes colonies, et ils semblent y attacher une grande importance puisqu'ils ont créé une typographie javanaise basée sur une écriture qui ne compte pas moins de 14,000 figures ou lettres, représentant autant de sons.

Aussi pensons-nous que les typographes hollandais sont plus instruits que leurs confrères français et qu'ils doivent avoir quelques notions des langues dont les types de caractères sont exposés, types que nous retrouvons seulement dans les vitrines de l'Imprimerie nationale française. Notre curiosité se trouvant excitée par certains chiffres placés sur un des côtés des lettres chinoises, nous nous informons de ce fait, et il nous est répondu que, pour rendre la composition plus facile aux ouvriers 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 compartiment 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 sa casse. Pour les ouvriers connaissant suffisamment le chinois, les mêmes types sont fondus sans les marques mentionnées plus haut. C'est un moyen très ingénieux et très pratique de faciliter la tâche des ouvriers, car les signes de la langue chinoise se divisent en 212 classes principales se subdivisant en 63,000 signes ou

lettres; mais l'impression dans ces conditions doit revenir énormément chère comme main-d'œuvre. Quant aux ouvriers hollandais connaissant la langue chinoise, nous devons les considérer comme de véritables savants.

Les travaux hollandais ont conservé ce cachet particulier aux éditions du xviii<sup>e</sup> siècle, éditions si recherchées aujourd'hui, et que l'imprimerie française a remises en vogue en y ajoutant quelques changements. Les ouvriers sont aussi restés fidèles aux règles fondamentales de la typographie (un peu surannées pour notre génération), dont les disciples du siècle dernier n'auraient osé se départir, et leur caractère grave et froid ne leur permet pas ces originalités de bon aloi qu'on remarque dans les ouvrages français et qui sont une des causes de leurs succès. Les produits hollandais ne sont appelés à nous faire concurrence que lorsqu'on veut se procurer ces éditions authentiques qui font les délices des bibliophiles; le plus souvent, on se contente d'imprimer sur papier de Hollande, car leurs prix de revient sont à peu près les mêmes qu'en France, et cela provient de ce que les imprimeurs ou éditeurs néerlandais, se préoccupant tout d'abord du côté artistique de leurs travaux, ne négligent aucun sacrifice de temps ni de matériel pour livrer au public des œuvres dignes de leur vieille réputation typographique.

En terminant, nous faisons une remarque: les imprimeurs hollandais, comme leurs confrères allemands, centralisent aussi les diverses branches de l'imprimerie; mais, contrairement à ces derniers, leur but est plus élevé; ils n'envisagent que l'art et y apportent tous les jours des progrès. Beaucoup de maisons exposantes sont très anciennes, et ont constamment passé de père en fils jusqu'à nos jours.

Nous ne pouvons relater ici tout ce qui se rapporte aux industries graphiques chez les nations étrangères sans nous exposer à sortir de notre cadre. Disons seulement que les autres expositions typographiques ne peuvent entrer en comparaison avec celles des pays que nous venons de citer. L'Espagne et l'Italie cependant semblent sortir de leur torpeur et vouloir se lancer dans le mouvement qui a fait de l'imprimerie l'industrie la plus honorée depuis des siècles; ces deux pays exposent des volumes servant à l'enseignement qui sont bien exécutés et montrent, en même temps que des progrès réels, la volonté d'imprimer eux-mêmes pour leurs

besoins. L'Autriche expose aussi des cartes géographiques bien gravées et des journaux illustrés dont l'impression dénote des connaissances en dessin chez les ouvriers qui les exécutent.

#### France.

L'exposition de l'imprimerie française est la plus brillante et la plus complète comme spécimen des industries graphiques; aussi son examen est-il de nature à nous rassurer en partie sur les plaintes que nous ne cessons d'entendre touchant la décadence de notre typographie et la marche toujours croissante de la concurrence étrangère, les pessimistes se basant sur les chiffres de notre importation et de notre exportation qui diminuent tous les jours.

Cette diminution a un autre motif que la qualité défectueuse de nos produits, et l'on ne saurait sans injustice en attribuer la cause à notre incapacité professionnelle. L'Exposition internationale d'Anvers est une occasion solennelle pour démontrer la supériorité de nos produits typographiques.

Les imprimeurs et éditeurs ont répondu aux alarmistes en leur permettant de constater l'étendue de leurs moyens, les progrès réalisés, les sacrifices qu'ils s'imposent, et pour cela, ils n'ont négligé dans la composition de leurs envois aucun produit typographique. Plusieurs maisons exposent leurs spécialités, telles que : tableaux de chemins de fer, modèles administratifs, actions, obligations, plans pour constructions, spécimens de clichés et de gravures en galvanoplastie; d'autres, des travaux de lithographie et de gravure sur pierre, sur cuivre, dessin au crayon, photogravure, etc. Mais la place la plus importante est réservée aux éditeurs parisiens, car nous devons dire avec regret que notre capitale soutient seule la renommée de la typographie française; la province fait défaut complètement, et pourtant elle possède assez de grandes villes dont les imprimeries devraient pouvoir fournir d'excellents travaux, à l'exemple des villes d'Allemagne, de Belgique et de Hollande, qui ne reconnaissent pas de capitale pour les progrès de l'industrie. Cette abstention a des causes que nous examinerons à la fin de ce rapport.

Depuis les petits livres au modeste cartonnage, à l'usage des écoles primaires, jusqu'aux magnifiques spécimens de l'art de la

reliure française : albums pour photographies, volumes recouverts de cuir gaufré, de maroquin rouge ou noir, rehaussés par des ornements or et argent légers et délicats à ravir, tous sont exécutés d'une façon irréprochable et attirent l'œil par le goût sévère qui a présidé à leur confection. On reconnaît la main artistique de l'ouvrier français au choix des ornements d'une délicatesse remarquable. Parmi les relieurs des différents pays qui ont exposé, nous ne voyons que les Belges qui puissent rivaliser avec la France pour la beauté de leurs livres. Les Allemands nous copient si outrageusement que, dans la fureur de leur guerre commerciale, ils oublient quelquefois les règles du goût et surchargent leurs reliures de luxe d'ornements disproportionnés, lourds et criards, qui les dénoncent au premier examen. Les Hollandais sont très sobres dans la décoration de leurs reliures de luxe, mais leur simplicité est élégante et fait ressortir la valeur des dorures exécutées à la main.

Mais là ne se bornent pas les merveilles mises au jour par notre imprimerie. Toutes les éditions exposées sont de véritables monuments pour la pureté du texte et l'exécution typographique, et, dans cet assemblage, nous voyons les imitations des volumes imprimés par les Elzévier de Leyde, coudoyer les romans ou nouvelles à couvertures originales conçues par certains éditeurs, c'est-à-dire l'art rétrospectif à côté de l'art moderne destiné à satisfaire le goût un peu bizarre de notre époque.

Depuis quelque temps, du reste, les éditeurs parisiens ne veulent plus s'astreindre à certaines règles typographiques tombées aujourd'hui en désuétude, et seulement respectées par quelques classiques retardataires.

La véritable règle suivie par eux est le goût, joint à un coup d'œil acquis par la pratique, alliant les beaux côtés des traditions du temps passé aux progrès de l'art moderne. Il en est résulté cette conséquence que les éditeurs ont créé ou ressuscité des types d'éditions qui leur sont particuliers, rivalisant tous par le choix des caractères bien appropriés à leur format, la qualité du papier et la splendeur de l'impression. Beaucoup contiennent des illustrations en plusieurs couleurs nécessitant un tirage par couleur et dont la difficulté est le parfait repérage et l'uniformité de touche à soutenir, travail pour lequel il faut avoir des ouvriers artistes.

Nous remarquons surtout des volumes magnifiques dont les

illustrations ont été obtenues par le procédé d'héliogravure qui a fait une véritable révolution dans l'art de l'impression illustrée en France. Avec ce nouveau procédé, le dessin ou la gravure à reproduire est photographié sur la plaque de zinc qui doit devenir le cliché typographique, dont 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 et aussi pour les réductions auxquelles il donne une finesse exquise. On a pu ainsi reproduire des dessins créés exprès pour illustrer des livres, des journaux, des catalogues industriels. Ces clichés, obtenus par la photogravure, restent le progrès le plus important de l'art typographique dans ses rapports constants avec la gravure.

Les publications illustrées à bon marché sont également nombreuses et témoignent des efforts et des sacrifices que font nos éditeurs pour les répandre dans la classe populaire. La plupart sont des reproductions des œuvres de nos grands romanciers, des récits de voyages et même des revues scientifiques. Toutes d'une riche exécution typographique, elles sont encore embellies par des gravures d'une certaine valeur qui reposent l'œil de la lecture du texte. Les éditeurs, qui se sont lancés dans cette voie, sont récompensés de leurs sacrifices; car datant seulement de quelques années, ces publications se sont multipliées et sont fort en vogue parmi les ouvriers, à qui elles rendent l'immense service de pouvoir lire et apprécier les œuvres de nos écrivains d'élite, trop longtemps hors de leur portée par l'élévation de leur prix. La France est la seule nation exposante qui possède ce genre de publications populaires.

La fonderie française montre qu'elle fait aussi de grands progrès; elle apporte dans sa fabrication l'originalité, la fantaisie natives, et les types superbes, gracieux, qui ont été imaginés, sont d'une grande utilité pour les imprimeries qui font des travaux commerciaux ou des impressions qui se distinguent par le soin qu'il faut apporter à leur confection. Les caractères de fantaisie sont riches et offrent beaucoup de ressources pour faire du genre. Les caractères ornés, ombrés, filigranés, styles anciens, etc., offrent d'inépuisables modèles, et l'imitation de certains types américains et anglais vient encore ajouter à cette profusion quelques variétés coquettes, légères et d'une lecture facile. Les caractères ordinaires

pour volumes, journaux, bien gravés, présentent une grande régularité à l'impression et sont supérieurs à ceux des pays voisins par la qualité des matières employées. Cette supériorité est due surtout aux perfectionnements apportés aux machines à fondre les caractères.

La machine française fond la lettre une à une, la frotte sur deux faces et effectue l'apprêt sur les deux autres faces; puis, toujours maintenue sur quatre faces, elle se trouve conduite 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 du 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 obtenir. 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. Les lettres ainsi fondues et frottées par la machine à fondre sont d'une extrême justesse de corps qu'on ne peut retrouver dans la frotterie à la main. L'outillage de fonderie français n'a donc rien à envier à l'outillage étranger, puisque ses machines à fondre peuvent terminer complètement 30,000 lettres dans une journée, tandis que les meilleures machines allemandes et américaines peuvent à peine en fondre 10,000, auxquelles il reste encore plusieurs mains-d'œuvre à effectuer.

Mais la fonderie française n'a pu encore donner une idée exacte de ses aptitudes dans la gravure et la fonte des caractères orientaux. L'Imprimerie nationale de France, seule, expose une collection importante de types de ces caractères qui sont autant de chefs-d'œuvre, et dont elle a la possession exclusive en France. La rareté d'impression au moyen de ces caractères empêche les imprimeurs de songer à acquérir des types semblables, et il est probable qu'au lieu de chercher à faire des volumes en mandchou, en ninivite, en javanais, etc., pour l'exportation, ils seraient satisfaits si la

clientèle française n'allait pas se faire servir à l'étranger à la faveur de traités de commerce préjudiciables pour notre industrie, et d'une différence sensible dans le prix de main-d'œuvre.

Quoi qu'il en soit, il nous a suffi de parcourir l'exposition française pour reconnaître quel rang notre pays occupe encore dans le monde des industries graphiques; la vue de volumes d'une richesse typographique incroyable est de nature à repousser les assertions de ceux qui croient que nos ouvriers perdent tous les jours sous le rapport du goût et de la délicatesse d'exécution. En examinant chaque ouvrage, nous éprouvons une surprise agréable et nous reconnaissons que la France est toujours inspirée par son idéal : *le beau*. Aussi les bibliophiles les plus raffinés peuvent trouver dans cette riche exhibition le moyen de satisfaire leur goût pour les fines jouissances de l'art.

Dans cette revue des produits typographiques européens représentés à l'Exposition d'Anvers, nous nous sommes attaché à rechercher leurs qualités ou leurs défauts et à montrer leur différence comme exécution; il nous faut parler maintenant des mêmes produits au point de vue commercial.

Il est incontestable que nos produits tiennent encore la tête sur ceux des autres nations par leur exécution parfaite, par la facilité de leur production, par le perfectionnement de l'outillage dont ils sont les fruits, et l'ouvrier français a toujours la même valeur; mais la France se trouve étreinte dans un cercle de concurrence qui lui est faite par les nations voisines et qu'elle ne peut supporter que par de grands sacrifices.

Les seules causes qui nous empêchent de produire aux mêmes conditions que les pays voisins sont l'élévation des salaires, l'absence d'un enseignement professionnel et l'impôt sur le papier. Mais comme ce dernier doit être supprimé à la date du 1<sup>er</sup> janvier 1886, nous n'en parlerons que pour mémoire; nous pouvons dire seulement que sa disparition devra apporter une amélioration notable dans la production de la typographie française, car beaucoup de publications imprimées en Belgique n'avaient quitté notre pays que pour échapper à cet impôt.

Pour l'élévation des salaires, c'est autre chose. La malheureuse guerre de 1870 nous a occasionné de lourdes charges qui ont amené un renchérissement de tous les objets nécessaires à la vie; les prétentions des ouvriers se sont accrues et les patrons ont été

obligés pour les satisfaire, en partie du moins, d'augmenter les prix de leurs produits. Nos industriels pourraient peut-être lutter encore en les fournissant de qualité inférieure; mais, fidèles à leurs traditions, ils préfèrent rester spectateurs de la lutte dans laquelle le bon marché triomphe de la qualité, en attendant qu'un revirement obligé se produise.

D'après le plan général qui nous a été remis, nous devons indiquer les prix de main-d'œuvre, de revient et de vente des produits concernant notre profession. Il nous est complètement impossible de donner ce renseignement, les produits de l'industrie typographique se chiffrant par milliers, changeant de prix par ville et même par maison d'une même ville suivant les formats, le nombre plus ou moins grand d'exemplaires demandés, la qualité des produits et les difficultés qui se rencontrent dans leur exécution. Pour montrer un exemple du travail que nécessiterait une telle évaluation, nous citerons au hasard :

Une feuille in-8° vaut 110 francs le premier mille; 705 francs les dix mille, 1,155 francs les vingt mille, etc., au lieu de 1,100 francs les 10,000 exemplaires et 2,200 francs les 20,000. Mais comme nous sommes à peu près certain que notre infériorité commerciale ne provient que de la différence des salaires, nous allons seulement donner un aperçu approximatif des salaires des ouvriers qui coopèrent le plus directement à la confection du livre dans les pays qui nous font concurrence, prix tirés soit des tarifs de corporations ou de renseignements que nous avons recueillis pendant notre visite à l'Exposition :

PAYS.	COMPOSITEUR TYPOGRAPHE.	IMPRIMEUR TYPOGRAPHE.	PAPIER.
France. ....	6 <sup>f</sup> 50 <sup>c</sup> à 7 <sup>f</sup> 00 <sup>c</sup>	8 <sup>f</sup> 00 <sup>c</sup> à 8 <sup>f</sup> 50 <sup>c</sup>	Impôt.
Allemagne. ....	4 50 à 5 00	6 50 à 7 00	Néant.
Angleterre. ....	6 00 à 6 50	7 50 à 8 00	<i>Idem.</i>
Belgique. ....	5 00 à 5 50	6 00 à 6 50	<i>Idem.</i>
Hollande. ....	4 00 à 4 50	6 00 à 6 30	<i>Idem.</i>

La France possède donc les salaires les plus élevés, et nous sommes sûrs d'être encore au-dessous de la vérité en ce qui con-

cerne les ouvriers spécialistes français, qui sont très recherchés pour les travaux de luxe, et dont les salaires se traitent de gré à gré suivant leurs aptitudes professionnelles, mais toujours au-dessus des prix indiqués dans le tableau ci-dessus.

Il existe aussi dans les tarifs de douane une anomalie dont nous ne nous rendons pas bien compte et qui doit nous être préjudiciable. Tandis que les papiers de fantaisie payent à leur entrée en France 15 francs par 100 kilogrammes et les papiers de toutes sortes 8 francs par 100 kilogrammes, nous voyons que les livres, gravures, cartes géographiques et musique imprimée sont libres de droits d'entrée chez nous. Comme les éditions de luxe s'exécutent ordinairement avec des papiers de Hollande, de Chine, du Japon, il est très facile de les faire imprimer en Belgique ou en Hollande, où les droits d'entrée ne sont que de 4 francs par 100 kilogrammes pour la Belgique, de 5 p. 100 sur la valeur pour la Hollande (possédant elle-même une sorte de ces papiers), et où les salaires des typographes sont d'un quart inférieurs à ceux des typographes français; on importe ces livres en franchise et on réalise ainsi un certain bénéfice, tout en travaillant à ruiner notre industrie nationale.

Puisqu'on ne peut songer à abaisser les salaires, il faudrait frapper d'un droit les ouvrages imprimés entrant en France. Notre typographie étant assez riche pour se passer du concours de l'étranger, il en résulterait un courant d'affaires dont notre pays a besoin, et l'imprimerie se trouverait protégée ainsi que l'est déjà l'industrie des papiers. Il est du reste prouvé que l'on ne fait pas imprimer les ouvrages français à l'étranger avec l'espoir d'une exécution supérieure; le seul but cherché est le bon marché.

Un moyen très efficace pour soutenir la concurrence étrangère est le développement de l'enseignement professionnel typographique dans toute la France, enseignement déjà pratiqué à Paris, où des écoles d'apprentis compositeurs et d'apprentis fondeurs en caractères ont été créées, l'une par les maîtres imprimeurs, l'autre par la chambre syndicale des ouvriers fondeurs. Ces écoles ont déjà donné des résultats qui méritent d'être signalés pour l'établissement de cours professionnels en province. Cet enseignement permettrait d'élever le niveau des connaissances du métier chez les typographes des départements qui sont privés des avantages réservés à leurs confrères de Paris par l'entraînement toujours croissant du con-

sommateur à faire travailler dans la capitale, sous le prétexte qu'on y fait mieux, et ne trouvent pas d'occasions assez fréquentes de se familiariser avec les divers genres de produits nécessaires au commerce et à l'industrie. Condamnés à la seule confection de quelques travaux locaux sans importance, les typographes de province ne peuvent donner libre cours ni à leur imagination ni à leur goût (deux choses si nécessaires dans l'imprimerie), et il en résulte pour eux un état forcé d'infériorité qui est entretenu par diverses causes.

D'abord, les typographes des départements connaissant leur métier sont sans cesse attirés vers Paris par la différence énorme des salaires; ils désertent les ateliers où il ne reste que des jeunes gens ou des hommes d'un certain âge à qui la vie trop active de la capitale ne convient pas; ensuite les travaux de luxe se font en général à Paris, parce que les patrons de province étant dépourvus ou à peu près d'ouvriers habiles, ne veulent pas les entreprendre ou les font confectionner à leur nom dans de grandes maisons, et ces travaux, disparaissant tous les jours, les jeunes ouvriers perdent l'habitude de leur vue, ce qui porte un grave préjudice à leurs connaissances pratiques, déjà difficilement acquises au moyen d'un matériel rudimentaire que les patrons ne cherchent pas à améliorer puisqu'il suffit pour les besoins de leur industrie restreinte par l'envoi à Paris des travaux qu'ils pourraient parfaitement exécuter si le consommateur, n'obéissant pas à de vieux préjugés, voulait les leur confier. Aussi l'état de l'imprimerie de province est-il précaire, et il est à craindre que la nouvelle génération typographique ne puisse pas soutenir l'honneur de sa devancière si l'on n'apporte un prompt remède à cet état de choses aussi nuisible au commerce des départements qu'à cette classe de typographes. Au moyen de l'enseignement professionnel, la province pourra sous peu apporter son concours à la production de Paris pour empêcher la concurrence étrangère; nous aurons aussi la vive satisfaction de la voir venir exposer des travaux dont la qualité ne laissera rien à désirer et dont la vue pourra indiquer suffisamment qu'il n'y a aucune différence d'aptitudes entre les ouvriers des différentes parties de la France.

Une autre raison plus capitale encore tient la typographie française tout entière dans la voie de la décadence : c'est la négligence apportée dans le mode d'apprentissage.

Sans nous prononcer sur la question de la suppression ou du main-

tien du brevet d'imprimeur-libraire, nous dirons seulement que c'est depuis cette époque que l'on constate cette négligence dans le mode d'apprentissage et le grand nombre d'apprentis jetés dans cette industrie. 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 des livres, dans lesquelles les procédés de main-d'œuvre rapide et de division du travail ont opéré une révolution radicale en ce qui concerne l'apprentissage, devenu presque nul pour l'enfant qui, abandonné dans ces ateliers, voit le temps s'écouler rapidement et ne met que difficilement à profit toutes les leçons de choses qui s'accomplissent sous ses yeux. 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. A côté de cette négligence, nous signalerons une autre cause qui peut produire, dans un temps relativement court, l'abaissement du niveau de l'art typographique et qui entretient en partie la crise qui sévit sur cette industrie : la liberté d'exercer la profession d'imprimeur a créé une grande concurrence, et, devant la nécessité de produire le meilleur marché possible, certains industriels prennent dans leurs établissements des enfants auxquels ils inculquent rapidement les notions élémentaires de la typographie, et, au bout de quelques mois, tirent parti de leurs connaissances, imparfaites il est vrai, mais qui suffisent pour exécuter certains travaux destinés au commerce, lequel, malheureusement, n'est pas assez difficile. On donne à ces enfants une rémunération modique à titre d'encouragement, et lorsqu'ils demandent une augmentation de salaire, ils sont remplacés par d'autres et vont grossir le nombre de ceux qui, par la négligence des patrons, n'ont rien appris. Voilà les principales conséquences de la suppression du brevet d'imprimeur et de libraire pour les ouvriers typographes.

Il nous semble cependant que le mal n'est pas sans remède et qu'avec un peu de bonne volonté et d'entente entre les patrons et les ouvriers, la question de l'enseignement serait facilement résolue. La loi sur les syndicats professionnels, en permettant aux typographes de se réunir pour discuter leurs intérêts typographiques, les a

amenés à reconnaître qu'une des causes principales de la situation critique de leur industrie était la diminution incessante des ouvriers capables; aussi se préoccupent-ils tout d'abord de la question capitale de l'apprentissage et de la limitation raisonnable du nombre des apprentis nécessaires dans les ateliers. Les chambres syndicales ont été aussi unanimes pour reconnaître la nécessité de l'enseignement professionnel, et pour rechercher les moyens de l'organiser d'une façon profitable pour tous.

Dans l'imprimerie, personne ne contestera que la possession de la langue maternelle, la connaissance du calcul, du système métrique et de la numération en chiffres romains, la lecture des manuscrits sont des éléments indispensables à celui qui se destine au métier de typographe; il en est de même de la connaissance de la géographie générale, des principaux faits historiques des peuples anciens et modernes, des signes algébriques et des figures géométriques, celles des termes et des abréviations usités dans les sciences qui forment la base de l'enseignement général.

Ces connaissances, si elles n'ont pu être acquises entièrement à l'école, peuvent l'être dans un cours professionnel, et nous pouvons affirmer sans crainte que beaucoup d'erreurs et de tâtonnements seraient évités dans la pratique, si un enseignement théorique mettait les jeunes gens à même de compléter leur bagage sur ces différents points. Pourtant, ces points sont loin d'être les seuls qui peuvent figurer à un programme d'enseignement à organiser pour une corporation comme celle des typographes.

Sans vouloir exiger de celui qui se destine à l'exercice de cette profession des connaissances qui feraient de lui un encyclopédiste, on conviendra que connaître un peu de dessin ne serait pas inutile au compositeur lorsqu'il a à combiner des vignettes et des fleurons pour frontispices, culs-de-lampes, cadres ou fonds d'actions, et que l'ouvrier imprimeur qui possède ces notions est supérieur à son confrère qui les ignore, lors du découpage des gravures à imprimer. Le typographe qui peut dresser sa garniture de façon géométrique donnera facilement les marges nécessaires à la page et trouvera du premier coup l'harmonie des proportions qui rendent un livre gracieux d'aspect et invitent à le lire.

Des cours professionnels qui comprendraient ces diverses matières rendraient certainement de grands services à la typographie, et cependant longue est encore la liste de celles qui, pour les

rendre complets, devraient figurer à leur programme. Apprendre aux jeunes gens les principes du lever de la lettre, leur faire comprendre par le raisonnement combien il est important que l'œil et le doigt s'unissent d'une façon étroite pour la porter directement au composeur afin d'éviter les pertes de temps et les tics inutiles si fréquents chez les compositeurs; leur indiquer les soins à donner au corps pour combattre l'intoxication saturnine, les précautions à prendre pour se préserver des petites perturbations de la vue causées par la lecture des copies difficiles et la mauvaise disposition de la lumière dans les ateliers, serait les doter de connaissances aussi nécessaires à l'exercice du métier que celles des principes ou des règles qui forment le goût de l'ouvrier.

Nous venons d'énumérer les points que nous voudrions voir figurer au programme des écoles typographiques. Si longue et si fastidieuse qu'en soit la liste, ces points sont néanmoins d'une application facile, et déjà ils forment la base de l'enseignement professionnel dans des écoles créées par des patrons intelligents.

Malheureusement, les associations ne sont pas assez riches pour supporter les frais occasionnés par l'établissement des cours professionnels. Il serait nécessaire que les villes, les départements ou l'Etat consentissent quelques sacrifices pour leur installation matérielle. Les corporations donneraient l'instruction, et l'on peut être certain qu'elles comptent assez d'hommes dévoués et comprenant leurs intérêts pour remplir ce devoir. Afin d'y arriver plus sûrement, nous n'hésitons pas à dire qu'une alliance avec les patrons faciliterait aux typographes la création d'ateliers d'apprentissage, parce qu'ils trouveraient, en agissant ainsi, à peu de frais, les ustensiles, les matériaux et les modèles indispensables à un tel service. Il suffirait d'obtenir des maîtres imprimeurs l'autorisation d'établir des cours spéciaux après la journée ou dans la matinée du dimanche, cours qui seraient donnés sous l'œil vigilant des chefs d'atelier et auxquels pourraient être admis les apprentis des autres maisons.

Nous paraissions demander beaucoup, mais nous ne faisons que résumer les réformes nécessaires pour rehausser l'éclat de l'imprimerie française. L'enseignement professionnel nous rendrait notre supériorité en faisant disparaître peu à peu les spécialistes, toujours plus onéreux; les patrons trouveraient des ouvriers habiles aux salaires ordinaires, et ils pourraient entreprendre les travaux

de tous genres avec la certitude qu'ils seraient parfaitement exécutés et à des prix plus en rapport avec ceux que l'on paye chez nos voisins.

En attendant la réalisation de ces vœux, qu'on pourrait croire une utopie, que tous les ouvriers soucieux de leur avenir et de la prospérité de leur industrie souhaitent ardemment, nous dirons qu'il est désirable que les maîtres imprimeurs n'acceptent dans leurs établissements que des enfants âgés de treize ans au moins, munis du certificat d'études primaires, qu'ils exigent d'eux un apprentissage de trois années consécutives, et qu'ils les soumettent, après ce temps, à un examen sérieux avant de les déclarer ouvriers. Par l'emploi de ces mesures, on enrayerait en partie le mal dont souffre la typographie française, et on augmenterait les aptitudes des jeunes gens aux travaux si nombreux et si variés qui forment le domaine de l'imprimerie.

Il y a déjà longtemps que la typographie souffre des effets de la concurrence de l'étranger, et, pour accentuer son malaise, le krach qui fit sombrer un grand nombre de sociétés financières, entraîna en même temps les journaux et revues qu'elles patronnaient ou faisaient imprimer. Cette débâcle lui porta un rude coup en laissant subitement sans ouvrage bon nombre d'ouvriers employés à la confection de ces publications. Depuis cette époque, la crise s'est accentuée, et la typographie se trouve dans une situation désastreuse que notre embarras économique présent vient encore aggraver. On ne prévoit pas, quant à présent, l'heure de la reprise qui pourra améliorer le sort de cette classe de travailleurs.

Malgré le grand nombre de produits provenant de l'imprimerie, les conditions de travail ne sont que de trois sortes :

1° *La conscience*, ou rémunération à l'heure ;

2° *Les pièces*, ou rémunération par mille de lettres d'après un prix convenu ;

3° *La commandite*, ou travail entrepris à forfait par un certain nombre d'ouvriers qui se partagent les bénéfices pouvant en résulter.

La commandite se divise elle-même en deux parties : la *commandite à la pique*, ou travail imposé par heure et bénéfice réparti également, et la *commandite au prorata*, ou partage du bénéfice en proportion de la quantité de travail fournie.

Les ouvriers appartenant à la conscience et à la commandite

ont du travail toute l'année et sont bien rémunérés ; ils sont chargés des travaux administratifs, du commerce et de luxe, qui nécessitent des connaissances très étendues ; ces derniers arrivent même à un salaire supérieur à celui des autres typographes, tout en travaillant moins d'heures par jour. Aussi le travail en commande est-il très recherché par les ouvriers qui font tous leurs efforts pour l'introduire dans les maisons dont les produits se prêtent à ce genre d'exploitation, et les patrons intelligents l'adoptent volontiers, car il leur épargne des frais de matériel et de personnel. Le *Journal officiel* s'imprime de cette façon, et le Gouvernement réalise une économie assez notable sur les prix antérieurement donnés à l'adjudicataire en même temps qu'il améliore le sort des typographes employés par lui.

Mais les parias de la typographie sont véritablement les travailleurs aux pièces. Chargés de la confection des volumes ou revues périodiques, qui doivent s'exécuter promptement, et pour lesquels on n'exige pas tous les soins que les autres pays apportent à ce genre de travail, ces malheureux n'ont pas une besogne suivie, c'est-à-dire qu'ils sont obligés de passer quelquefois la nuit pour terminer leur tâche, alors que le lendemain ils doivent forcément se reposer en attendant qu'il plaise à un auteur de faire imprimer son œuvre ou que la revue périodique arrive de nouveau à son jour de publication. Il faut ajouter à cela que les ouvriers plus habiles enlèvent toujours une grande part du travail au détriment des moins forts et que l'appât du gain leur fait souvent oublier les règles les plus obligatoires du métier.

Ce travail peu lucratif est fait par les ouvriers qui ne possèdent que les notions élémentaires de leur métier, c'est-à-dire ceux qui se sont trouvés dans les conditions que nous avons énumérées à propos de la négligence apportée dans leur apprentissage ou de l'exploitation dont ils ont été l'objet de la part de patrons sans pudeur, en trop grand nombre depuis que le besoin de faire rapidement fortune s'est fait sentir, et c'est pour ceux-là surtout que l'enseignement professionnel serait nécessaire ; car, d'après ce que nous avons essayé de démontrer, un apprentissage sérieux ferait disparaître cette catégorie de typographes, qui est toujours dans un état de misère profonde, surtout depuis que certains éditeurs font imprimer leurs ouvrages à l'étranger.

L'introduction de la femme dans la typographie est encore une

cause qui augmente les souffrances de notre corporation. D'abord considérée comme essai, cette introduction était sans importance et passait inaperçue; mais, lors de la grève de 1878, plusieurs maîtres imprimeurs crurent devoir sauvegarder leurs intérêts menacés en formant des *compositrices* pour exécuter les publications dont ils ne pouvaient différer la livraison; ils y réussirent dans une certaine mesure, et, depuis cette époque, leur nombre n'a cessé d'augmenter.

Sans nier l'aptitude de la femme à certains travaux typographiques, nous ne croyons pas que ses dispositions particulières lui permettent d'être un complet typographe, et dans les maisons qui l'emploient, on est obligé de lui adjoindre du personnel masculin pour l'aider dans les cas où la force musculaire doit être mise en jeu. Nous constatons aussi que cette mesure a été prise plutôt dans un but de lucre que pour résister aux prétentions soi-disant exagérées des ouvriers, et nous en avons la preuve dans la diminution de 30 à 40 p. 100 effectuée sur les salaires de la femme comparés à ceux de l'ouvrier typographe.

Sous le rapport de la santé, la femme est encore plus exposée que l'homme aux accidents causés par l'intoxication saturnine; ces accidents se produisent surtout au moment de la grossesse en donnant lieu à des avortements. En général, la femme ne peut rester debout devant sa casse, cela augmente ses douleurs de tête et du dos et affaiblit ses membres; au bout d'un certain temps, elle est obligée d'interrompre son travail. On la reconnaît, du reste, à son teint plombé, jaune, à son état languissant et au liséré bleu très marqué à la gencive supérieure qui est le signe distinctif de l'intoxication saturnine. Il est naturel que la femme perde toutes ses forces là où l'homme, plus robuste qu'elle, perd une partie des siennes et languit jusqu'au moment où la phtisie le saisit et le conduit au tombeau.

Au point de vue moral, nous dirons seulement que la lecture forcée de certains manuscrits, qu'on ne donnait pas aux jeunes gens il y a vingt ans, éveille chez la femme une curiosité malsaine, que sa promiscuité avec l'homme est un inconvénient redoutable, et nous nous en rapportons aux appréciations des moralistes qui ont démontré l'utilité de la séparation des deux sexes dans les ateliers. Du reste, nous avons tous les jours des exemples qui viennent corroborer les statistiques peu rassurantes qu'ils ont fournies

sur les conséquences des rapports journaliers de l'homme et de la femme occasionnés par les nécessités du travail en commun.

Ces trop longues considérations ne doivent pas être prises pour des récriminations contre les patrons, dont nous respecterons toujours l'autorité; elles sont plutôt la constatation d'un état de choses existant que nous voudrions voir transformer progressivement par l'entente des patrons et des ouvriers, entente qui serait très profitable aux uns et aux autres.

Dans l'intérêt de la typographie française, nous désirons :

L'enseignement professionnel, qui généralisera les connaissances du métier et fera disparaître les ouvriers incapables (plaie de toute corporation), parce que, s'il est constaté que les enfants qui se destinent à la typographie ne sont pas capables d'en faire partie, ils devront embrasser une autre profession plus conforme à leur degré d'instruction, au lieu de perdre une partie de leur jeunesse en efforts qui n'aboutissent à aucun résultat pratique ni pour eux, ni pour l'imprimerie;

La suppression de la femme comme typographe, ou, si l'on peut prouver que cette profession est inoffensive pour sa santé et pour la régularité de ses mœurs, ne l'employer qu'à salaire égal à celui de l'homme, et non comme concurrente.

Nous terminerons notre difficile mémoire en appelant la bienveillante attention du Gouvernement sur l'installation de ces locaux sans jour et sans air que l'on décore du nom d'ateliers typographiques, et nous voudrions voir les conseils d'hygiène prendre la défense énergique d'une catégorie d'ouvriers, vouée à l'empoisonnement lent en échange d'un maigre salaire, mais qui rend cependant d'éminents services à la civilisation.

---

RAPPORT DE M. A. PAQUOTTE,  
 TYPOGRAPHE À REIMS (MARNE).

---

FONDERIE.

France.

L'IMPRIMERIE NATIONALE, outre les ouvrages qu'elle expose et dont il sera question plus loin, offre aux visiteurs huit formes in-4° imposées, c'est-à-dire seize pages in-8° d'une justification d'environ vingt cicéros. Chaque page contient deux caractères différents de types étrangers ou orientaux, dont cet établissement a presque exclusivement le monopole.

Voici les caractères qui composent ces formes; nous les avons pris sur le plomb :

Cypriote, persépolitain, hiéroglyphes, ninivite; — phénicien archaïque, hébreu, étrusque, palmyrénien; — tamachek, sabéen mandaïte, éthiopien, himyarite; — arménien, zend, géorgien ecclésiastique, géorgien vulgaire; — chinois, japonais, katakana, javanais; — bougui, tibétain, sanscrit, barman et pali; — canara, anglo-saxon, grec François I<sup>er</sup>, russe; — copte, mandchou, syriaque, arabe neskhy, arabe maghrébin.

Tous les caractères sont admirablement fondus, et l'on est heureux, en visitant cette exposition, de constater que notre Imprimerie nationale tient toujours le premier rang.

La fonderie COCHARD et DAVID est installée dans la galerie des machines; il faut savoir qu'elle est là pour la trouver. Quelle solitude! N'était le spécimen de ses caractères qui mélancoliquement s'étale sur la vitrine, on passerait sans que rien attire l'attention. Et pourtant, ce spécimen est dans un état de délabrement indiquant qu'il a été feuilleté par une véritable légion d'amateurs.

Notons les matières brutes exposées là comme chez tous les fondeurs et qui se composent d'échantillons de plomb, d'antimoine et d'étain; le mélange de ces différents métaux en saumons qui servent

alors à la fonte des caractères. Ceux-ci sont représentés par des spécimens fort réussis, les uns disséminés (en pâte pour le métier), les autres composés, mis en forme et imprimés.

Les caractères ordinaires, les vignettes variées et les fantaisies multiples occupent une large place dans cette vitrine qui n'a cependant que des proportions fort modestes. Les nombreux poinçons de ces caractères méritent une mention spéciale, car aucune fonderie n'en expose une aussi grande quantité : environ trois mille.

Ceux de nos confrères qui emploient les caractères de cette importante maison ont pu en apprécier toutes les qualités, tant sous le rapport de la matière, qui est irréprochable, partant de longue durée, que sous celui de l'approche, qui ne laisse rien à désirer, et de l'alignement, d'une régularité mathématique.

Pour mémoire, citons les poinçons et les matrices exposés par la maison DUPONT et gravés par elle. Bescherelle lui est passé par les mains et ne doit pas s'en plaindre, si nous en jugeons par les deux formes mobiles du *Dictionnaire national* que nous avons sous les yeux. Se reporter, pour les caractères, aux spécimens que tous nos imprimeurs possèdent.

Cette maison, qui comme imprimerie est une des premières, entreprend la plupart des modèles administratifs de la France entière, et ferait bien, à notre avis, de limiter la fabrication de ses caractères aux besoins de ses ateliers; car il est difficile de vendre du matériel d'imprimerie en province et de faire en même temps la place pour les impressions. Après tout, l'on objectera que c'est l'affaire des imprimeurs et non la nôtre. . .

### Belgique.

Nous sommes surpris, en entrant dans la section belge, de rencontrer une exposition aussi bien réussie que celle de MM. VANDERBORGHT.

Nous ne parlerons ici ni des galvanos ni des impressions qui s'offrent à nos regards, chaque chose aura son tour; mais en examinant cette exposition en ce qui concerne la fonderie, on est émerveillé. Toute une série de caractères défile devant le visiteur; les poinçons succèdent aux matrices et les morceaux de matière sont présentés d'une si ingénieuse façon que la personne la moins au courant d'une fonderie peut se rendre compte de la différence des

fontes employées, aussi bien que de la netteté des poinçons et de la pureté des matrices.

La fonte se divise en catégories bien distinctes : la matière des caractères à journaux, celle des labeurs, ensuite celle des types qui exigent de la résistance, le cinq et le six, par exemple, puis la fonte inférieure pour garnitures et blancs.

Parmi les poinçons se trouve une anglaise d'un œil fort petit qui, par son exposition même, dans un écrin bien en vue, attire singulièrement l'attention. La gravure en est très fine; mais, à notre avis, l'effet produit par l'impression (nous laissons l'exécution de côté) n'est pas supérieur, il s'en faut, à ce que nous avons vu jusqu'ici.

Il est vrai de dire que les caractères d'écriture, et l'anglaise en particulier, sont la pierre d'achoppement de la fonderie typographique. Malgré d'incontestables progrès (nous sommes loin des anglaises à combinaisons et des américaines d'il y a quelque trente ans) il existe de nombreux *desiderata*. Bien des difficultés sont vaincues; il en reste d'autres que nous signalons en passant, ayant constaté dans l'emploi de ces caractères différents inconvénients qui peuvent être attribués soit à la gravure, soit à la fonte.

Généralement, les déliés trop faibles ne résistent ni au taquoir employé délicatement, ni à la presse quand les lignes sont isolées, s'ils sont fondus net d'œil et sans l'ombre d'un talus; dans le cas contraire, il y a une solution de continuité entre les lettres, ce qui est d'un effet disgracieux et fait ressembler l'anglaise à de l'italique déguisé. Pour la pureté des caractères, il faut que les déliés se joignent, c'est-à-dire que l'attache d'une lettre soit en corrélation directe avec celle qui la suit; c'est ce qui avait fait imaginer autrefois l'anglaise à combinaisons. On est parvenu à tourner la difficulté dans la plupart des cas, mais pas encore pour tous, et certaines lettres ne joignent pas.

Quelques fondeurs, passant par dessus ces données, ont même imaginé une attache de droite qui monte et une attache de gauche qui descend : c'est tout simplement affreux, mieux vaudrait les supprimer tout à fait que d'obtenir une anglaise dont toutes les lettres produisent absolument le même effet qu'un *e* de fin de bâtarde égaré au milieu d'un mot.

Un autre inconvénient se présente encore pour les anglaises d'un corps relativement fort, du 24 au 40 : c'est l'énorme talus que né-

cessitent les lettres montantes, descendantes et les capitales; on a bien diminué ces lettres et dans des proportions telles que l'écriture, avec son gros œil et ses pleins courts, avait l'air de rentrer ses jambes et de rouler plutôt que de courir: c'était lourd.

Mais l'imprimeur est là, dit-on, pour remédier à ce défaut. Il le fait bien; cet inconvénient n'est évité qu'en imprimant en contre-forme ou en deux fois, de façon à intercaler entre la première et la troisième ligne, que l'on espace à volonté, mais toutefois moins que la valeur du corps employé, la deuxième dont on sépare les mots de manière que les grandes lettres n'enjambent ni dans la ligne supérieure ni dans la ligne inférieure.

L'écrivain lithographe, au lieu de cette main-d'œuvre longue et compliquée, a sitôt fait de graver purement cela! Aussi toutes les imprimeries qui ont une lithographie renoncent-elles à se servir de l'anglaise typographique, du moins couramment.

Nous devons dire ici toute notre pensée quant à l'utilité de ces types, en rendant néanmoins hommage aux efforts des fondeurs pour en supprimer le plus possible les défauts.

MM. Vanderborcht ne s'occupent pas seulement de la fonte des caractères, ils font aussi le cuivre et en ont une vitrine des mieux composées: filets de un point et demi, trois points, six points, etc., en grises, maigres, demi-gras, gras, gras-et-maigres, doubles-maigres, pointillés, ondulés, tremblés, azurés. Les lames ont un mètre de longueur et sont d'une régularité parfaite; sur cette dimension même, il n'y a pas à craindre de faiblesse en aucun point: c'est un joli résultat quand on le compare à la plupart des filets de cuivre systématiques, lesquels, sur une justification de 35 cicéros, quelquefois moins, ont une différence de plus d'un point bout à bout.

L'œil est superbe de netteté, surtout celui d'une lame azurée de dix-huit ou peut-être bien vingt-quatre points de hauteur. Nous savons tous que ce genre de filets est souvent sujet à caution, soit qu'il soit irrégulièrement fondu, trop serré ou trop large. Des lames en plomb, de l'œil des premières, complètent cette magnifique série de filets qu'un cadre imposé renferme pour la plupart et qui les réunit pour en montrer les différents angles et la coupe en justifications systématiques.

Passons devant les séries de caractères en bois très soignés et qui sollicitent les doigts tant il semble que l'on doive avec cet outillage

composer des affiches splendides, car ces caractères sont non seulement d'une forme très gracieuse, imitant plus ou moins les fontes, mais encore des lettres artistiques dont seuls les peintres se servent et que nous n'adoptons guère, étant donné le peu de résistance du bois à un fréquent usage, à la pression toujours forte des machines, et surtout au lavage, quelque soin qu'on y apporte.

Les baguettes de cadres et les coins sont à l'avant.

Nous n'avons regretté qu'une chose dans cette exposition hors ligne : c'est de voir les vignettes d'une fonderie française reproduites exactement. Et encore, aujourd'hui que la propriété des matrices est contestée, qu'elles passent de main en main chez nous et demeurent rarement la spécialité d'une maison, ne faut-il pas que cette remarque puisse être une ombre au tableau que nous venons de tracer et que nous complétons par quelques renseignements sur l'installation de cette fonderie.

La fonderie Vanderborgh t a été créée par le père des directeurs actuels, en 1834. Après quinze années de participation, les fils, MM. Alexandre et François Vanderborgh t, ont pris la direction de la maison.

Cette fonderie est située à Schaerbeek, faubourg de Bruxelles, et occupe un très grand emplacement.

Sur l'un des côtés d'une vaste cour s'élève un bâtiment dans lequel se trouve, au rez-de-chaussée, le magasin des caractères. Les caractères en bois pour affiches, les cadres, vignettes, presses mécaniques à bras et à pédale, rayons, casses et en général l'outillage typographique sont rangés au premier.

Au second, c'est l'imprimerie, car la maison imprime elle-même ses travaux et peut dire avec un juste orgueil qu'elle se suffit largement à elle-même : on en juge par le fini et la grâce des imprimés qui figurent à l'Exposition.

De l'autre côté de la cour se trouvent les ateliers, immense bâtiment à trois étages, dans lequel fonctionnent : 21 machines à fondre, 12 à couper et raboter, 1 à étirer les filets, 1 à forer et 1 à rogner; voici encore une clicherie et une galvanoplastie des mieux outillées; un grand atelier de menuiserie pour la fabrication du mobilier typographique, deux forges, huit tours et sept fourneaux. Tout ce qui concerne l'imprimerie se fait à la maison avec un personnel constant de 127 ouvriers.

Comme hygiène, un introducteur d'air est établi dans les ateliers

au moyen de cheminées venant du bas. Le tirage est énorme et les émanations insalubres qui se produisent dans les fonderies de caractères disparaissent immédiatement par des ouvertures appelées *avaloirs* et disposées dans la hauteur des cheminées.

Les machines à fondre ont été introduites en Belgique par la maison Vanderborght, et celles dont elle se sert sont de son invention et construites par elle.

Il en est de même de la gravure des poinçons, de la gravure sur bois, ainsi que de toutes les séries d'affiches.

Cette digression était nécessaire pour compléter la description d'une maison sur laquelle les fondeurs français, si bien outillés qu'ils soient, doivent avoir constamment les yeux. La Belgique, si longtemps tributaire de l'étranger et particulièrement de la France, s'émancipe sans bruit, mais sûrement, et l'on n'a pas devant soi des praticiens qui tâtonnent, mais de véritables artistes, amoureux de doter leur petit pays de ce qui fait la grandeur des nations : l'outillage le plus perfectionné pour arriver à la production la plus parfaite, la plus rapide, et, il faut le dire franchement, au meilleur marché possible.

A la suite des vitrines de MM. Vanderborght se trouvent celles de M. G. SCHULDKNECHT. Nous feuilletons le spécimen de la maison qui est très intéressant et remarquons, entre autres caractères, des classiques avec déliés très fins (trop fins peut-être) du corps douze au corps cinquante-six environ. Il y a 14 séries représentées chacune par une ligne, le tout imposé.

Voici des poinçons et des matrices de chaldéen qui prouvent que la maison n'est pas arrêtée par les difficultés, car ces types sont très complets et comportent leurs signes, ce qui évite des parangonnages coûteux et des difficultés de composition.

Donnons un coup d'œil à l'hébreu et au grec dont nous n'avons rien à dire après la visite de l'Imprimerie nationale, et passons à un caractère diamant qui nous tire l'œil ou, pour être plus juste, dont l'œil nous attire. Il est fondu sur trois points Fournier, c'est-à-dire un quart de point de moins que le nôtre ou sur l'épaisseur d'une interligne de trois points système onze.

Il est d'une grande régularité, et l'alignement de la plupart des lettres est irréprochable, ce qui est rare même pour des caractères plus forts : combien pèchent de ce côté !

Échantillons de fonte qui indiquent les soins que prend cette

fonderie pour donner à ses types la solidité et l'homogénéité nécessaires.

Grand choix de caractères ornés pour affiches, cadres découpés, coins fantaisie, etc.

Les lettres en bois sont fabriquées au moyen d'une machine qui est la propriété de M. Schildknecht et qui, établie dans le genre du pantographe, copie avec une régularité mathématique les matrices gravées soigneusement, et cela avec une fidélité que l'on ne peut demander à la gravure à la main. De plus, cette machine, qui est actionnée par la vapeur, débite un travail énorme, car sa vitesse est prodigieuse.

Le troisième fondeur de Bruxelles, M. GROETAERS, fait suite à l'exposition de M. Schildknecht.

Des caractères pour journaux, des poinçons et matrices de caractères de fantaisie et différents filets de cuivre précèdent un système de plombs systématiques pour le montage des clichés : c'est tout ce que nous remarquons pour la fonderie proprement dite.

Les plombs systématiques ne sont pas précisément une innovation : nous avons, s'il nous en souvient, monté là-dessus force clichés à nos débuts dans la carrière; il y a beau temps que nous possédons mieux. Chacun fait ce qu'il peut et... ce qu'il doit.

Superbes caractères en bois et cadres assortis d'un bel effet.

A part des spécimens imprimés qui ne peuvent, à notre avis, qu'aider à examiner une exposition de fonderie, mais n'en tiennent pas lieu, nous sommes obligé de clore ce chapitre.

Si nous avons le regret de n'avoir rien trouvé en Angleterre, en Italie, aux États-Unis, etc., nous sommes heureux d'en dire autant de l'Allemagne qui n'expose rien, mais qui exporte, hélas! et à ce propos nous formulons un vœu : celui de voir nos fondeurs français, tout en soignant leurs intérêts, ce qui n'est que juste, s'efforcer de nous maintenir au premier rang. Que nous ne fournissions plus toute la Belgique qui, grâce aux efforts des siens, se suffit en partie, soit; mais faisons comme elle, créons encore, améliorons toujours, marchons de l'avant, et surtout ne prenons rien à l'Allemagne qui commence à nous inonder de ses fontes et de ses vignettes lourdes et bêtes dont nos compositeurs s'engouent et qui, la pédale et les commissionnaires en caractères aidant, passeront dans nos mœurs. Nous avons le bon goût pour nous, on ne peut nous le contester :

sauvegardons-le par tous les moyens, et conservons notre vieille réputation de bien faire. Messieurs les fondeurs, aidez-nous !

### MATÉRIEL TYPOGRAPHIQUE.

#### France.

MM. FOUCHER exposent des rangs en fonte à jour et des rangs à panneaux pleins. Ces rangs sont superbes avec leurs baguettes or, et l'on se transporte dans l'imprimerie modèle de l'avenir qui offrira aux compositeurs une installation aussi élégante : cela viendra, nos énormes rangs en chêne sont déjà bien loin ; encore un pas, et nous aurons ceux que nous voyons exposés, lesquels se livrent couramment en fonte ordinaire ; c'est bien suffisant.

Notons un pied de marbre agencé de façon à recevoir les formes et qui en contient une quantité beaucoup plus grande que ses devanciers. Il n'y a à redouter aucun choc, grâce à la disposition particulière des glissières.

Nous ne donnerons pas la description du coupoir qui divise les filets, les biseaute à n'importe quel degré d'angle et coupe les interlignes sur justifications, tout en utilisant les bouts pour en faire des espaces : chacun a pu l'apprécier à sa valeur.

#### Belgique.

M. GROETAERS a un rang de casses très bien construites, dont le fond est garni de toile cirée, et un marbre raboté avec beaucoup de soin.

#### Allemagne.

Les casses de M. LÖHLER, de Manheim, sont d'une construction très solide et semblent destinées à une imprimerie d'amateur.

Les galées exposées sont bien faites, quoique luxueuses au possible : fond zinc, bords cuivre, mais bords très élevés. Ce sont sans doute des spécimens destinés à l'Exposition, car il n'est pas possible de passer une ficelle là-dessus à moins de *lier* l'œil ou de reculer le paquet de composition au moyen de garnitures. Si c'est la fourniture courante, toute belle qu'elle soit, elle est passée à côté du côté pratique : qui trop embrasse . . . n'embrasse pas même la lettre par le milieu, avec une ficelle.

## MACHINES.

## France.

La première presse que nous voyons en entrant dans la vaste galerie des machines est une ALAUZET imprimant la phototypie et la chromolithographie.

Aux procédés nouveaux, il faut des machines nouvelles, et le transport des clichés photographiques sous presse nécessitait un système d'impression particulier; il fallait un calage différent pour les glaces, et surtout une touche plus régulière et que l'on pût répéter à volonté : de ces nécessités diverses est née la machine phototypique et chromolithographique dont nous allons donner une description assez détaillée, de façon à bien en faire comprendre le mécanisme à nos confrères les conducteurs.

Le calage se fait de la même façon que sur les machines ordinaire, c'est-à-dire au moyen de fortes vis disposées aux quatre coins du marbre et qui, au lieu d'élever celui-ci, soulèvent un plateau spécial en tenant lieu. C'est ce plateau que l'on peut changer à volonté pour tirer ou des glaces ou des pierres, voir même des formes typographiques. Par une disposition particulière, ces vis fonctionnent simultanément et ne sont actionnées que par une seule manivelle; dans différents systèmes d'autres constructeurs, il y en a quatre. Si en posant comme d'habitude la règle sur les supports de côté on constate que les coins lèvent ou baissent, on les redresse au moyen de leviers à cliquets agissant sur des rochets fixés sur les vis qui sont indépendantes les unes des autres et ne fonctionnent que reliées par la combinaison des rochets et des cliquets.

Le grand avantage de cette machine, qui est appelée à tirer des travaux de précision, c'est que, malgré l'usage, elle ne prend pas de jeu, notamment dans la roue engrenant avec la crémaillère du chariot et celle du bâti.

Les crémaillères étant en trois parties, dont deux fondues et l'autre à coulisse, maintenue par des cales minces, lorsque du jeu se produit dans la roue de commande, on y remédie en enlevant une des cales et en serrant la vis de pression. La partie mobile de la crémaillère se déplace et le jeu est supprimé.

Les roues appelées galets de foulage, sur lesquelles roule le chariot, sont surmontées d'une couronne dentée, laquelle engrène avec une crémaillère fixée sur le socle, ce qui empêche tout glissement du chariot sur lesdits galets et évite les facettes qui se produisent généralement.

Une grande amélioration à signaler aussi, c'est le système de pointures qui s'adapte non seulement à cette machine, mais encore à celle dont nous rendrons compte tout à l'heure. Du reste, MM. Alauzet se chargent de l'appliquer à tous les genres de presses.

La feuille à imprimer est percée du côté des pinces par un emporte-pièce spécial que nous avons vu fonctionner et qu'un enfant peut aisément faire mouvoir.

Cet emporte-pièce fait un trou d'environ trois millimètres de diamètre, dans le sens de la marge, à chaque extrémité de la feuille, qui est alors margée en pinces. Les pointures qui se trouvent équidistantes sur le cylindre sortent, et, comme elles sont effilées à leur extrémité, elles rectifient ce que la marge des taquets peut avoir d'irrégulier, et en traversant la feuille la ramènent s'il est nécessaire. De plus, à chaque extrémité de l'abat-feuille, et correspondant aux pointures, se trouve un tube formant ressort à boudin. Aussitôt que l'abat-feuille fonctionne et s'abaisse, ces tubes recouvrent exactement les pointures, et comme ils sont plus longs que celles-ci, appuient sur la feuille qu'ils font adhérer parfaitement au cylindre.

La perte de temps occasionnée par le perforage préalable des trous de pointure est amplement compensée par la régularité du repérage.

La touche double, ainsi que nous l'avons dit en commençant, peut avoir la durée que l'on juge nécessaire, comme aussi le cylindre peut à volonté et d'après les besoins suivre la marche ordinaire et partir au va-et-vient.

Cette machine, ainsi d'ailleurs que toutes celles de la maison Alauzet, est irréprochable de construction. Par ses dispositions nouvelles, elle mérite de fixer l'attention des praticiens.

La deuxième machine exposée est une presse en deux couleurs qui imprime au moment de notre visite en bleu et en rouge.

Le marbre, divisé en deux parties, reçoit chacune des formes qui doivent être parfaitement pigées, car le cylindre, qui fait deux

rotations pendant le mouvement du marbre, imprime une couleur au premier tour et l'autre au second sans ouvrir ses pinces, et doit bien entendu se trouver en parfaite concordance avec la seconde marge. Le repérage est parfait pour cette raison d'abord que la feuille ne quitte pas les pinces, et ensuite que les pointures sont les mêmes qu'à la presse précédente.

D'un autre côté, le système d'encre est supérieur.

Le cylindre de l'encrier est fort gros. Au-dessous se trouve un preneur qui, au lieu de distribuer de suite, touche un autre cylindre faisant l'office de table et du même diamètre à peu près que celui de l'encrier. Sous ce cylindre se trouve un second preneur qui table alors et passe l'encre à cinq distributeurs. Comme on le voit, si la touche est grasse, ce n'est point la faute du système de distribution.

Chacun connaît les machines à retraitation Alauzet et il serait presque inutile d'en parler si nous n'en voyions une à côté de celle qui précède, et puis la personne qui nous la montre en sait faire valoir les avantages avec une éloquence telle que nous lui devons bien quelques mots pour constater que cette machine est d'une construction élégante et solide à la fois, que sa crémaillère et son pignon elliptique sont ondulés de façon à corriger les irrégularités de marche occasionnées par ce malheureux joint de Cardan, auquel on inflige des corrections sans cesse répétées et qui finit tout de même par se soumettre et par adopter une allure rationnelle.

L'habillage des cylindres, qui se fait d'une façon plus parfaite que sur les autres machines similaires, est d'ailleurs identique à celui des machines à réaction de la même maison.

Il nous reste une pédale... et nous hésitons. Cette sorte de presse n'a pas le don de nous plaire énormément, et néanmoins pour être juste, nous devons constater trois progrès sensibles dans celle-ci : 1° la platine est presque horizontale au moment de la marge et l'arrêt est assez long pour qu'on ne se pince pas les doigts, ce qui arrive dans la plupart des systèmes; 2° sous la table en bois est disposé un marbre pour l'imposition et les corrections; nous préférierions corriger sous presse ou imposer, mais enfin il vaut encore mieux desserrer les formes à côté que les monter quelquefois au deuxième étage quand aucun marbre n'est libre sous une presse quelconque; 3° les vis de foulage sont supprimées et celui-ci s'opère au moyen d'un système de platine à coins. Grand merci !

car si les vis ont leur raison d'être quand on a de l'espace autour de soi pour les serrer ou desserrer, elles ne doivent pas exister lorsqu'il faut passer les bras au travers de tous les interstices que laissent les organes d'une machine, surtout pour un réglage de foulage qui doit se faire rapidement, parce que souvent il faut tâtonner et le répéter.

Nous nous résumons :

L'exposition de MM. Alauzet fait honneur à la vieille réputation de la maison et soutient avantageusement la comparaison avec les machines des constructeurs étrangers dont nous allons nous occuper, après avoir visité celles de M. Charles BARRE.

La machine à retiration exposée par ce constructeur, successeur de M. Janiot, est une machine à pignon elliptique, corrigeant les changements de vitesse du joint de Cardan (il y a unanimité chez les constructeurs pour corriger, comme nous le disions plus haut, ce fameux joint); elle possède des encriers perfectionnés, comme il en existe aux machines lithographiques de la même maison, et au moyen desquels on peut régler l'encrage avec la plus grande précision. Nous nous servons nous-même de ce système à l'*Indépendant Rémois* et nous ne pouvons que féliciter l'inventeur. Les autres réglages d'encriers sont plus ou moins brusques, la durée du contact soumise à des variations très sensibles; tandis qu'avec le système Barre, le contact peut augmenter ou diminuer à volonté, mais d'une façon presque insensible et au moyen d'une simple vis faisant mouvoir un disque mobile qui, suivant les sinuosités d'un mandrin ellipsoïde, monte ou descend sans secousse et communique au preneur une durée de contact variable à l'infini.

Une seule observation peut être faite concernant l'encrier. Les vis de rappel et les vis de pression ne sont pas assez nombreuses et le réglage proprement dit est difficile et long.

Malgré les perfectionnements continus apportés à l'encrier des machines lithographiques, la plupart des conducteurs continuent encore à garnir les rouleaux à la main, prétendant à tort que la distribution est plus régulière. C'est une grave erreur. Un encrier bien réglé ne donnera que la quantité d'encre nécessaire au tirage de la composition sous presse, et cela avec une précision que la main n'atteindra jamais. L'époque n'est pas loin d'ailleurs où l'on assurait ne pouvoir tirer sur les machines typographiques et litho-

graphiques que les ouvrages n'exigeant aucun soin, les impressions de luxe se faisant toutes sur les machines à bras.

Il est évident qu'un imprimeur qui ne connaît pas la machine et qui pendant vingt années consécutives a manié le moulinet arrivera à tirer sur la presse à bras des ouvrages parfaits et ne produira rien de bon sur la machine; l'habitude est une seconde nature et l'ignorance complète du nouvel outil qui remplace le sien ne lui permet pas d'aboutir.

Mais la machine a fait ses preuves entre les mains des jeunes de la lithographie. Non seulement on peut tirer les ouvrages courants de peu d'importance, mais encore les travaux les plus soignés, avec une justesse et une netteté dont les presses à bras peuvent à bon droit être jalouses. Seulement, il faut connaître la machine pour en obtenir ce qu'elle peut donner : toute la question est là.

Voyons-nous jamais un conducteur typographe passer le couteau garni d'encre sur un de ses distributeurs? Il laisse ce soin à l'encrier qui s'en acquitte supérieurement et d'une façon plus égale. Le conducteur lithographe doit agir de même, et une fois en possession complète de son outil il arrivera à des résultats pratiques et tout à fait satisfaisants.

C'est aux maisons qui occupent des lithographes à exiger d'eux l'emploi constant de l'encrier qui ne livre pas la teinte d'impression aux hasards d'une distribution plus ou moins intelligente, qui garnit les rouleaux ou trop tôt ou trop tard pendant la marche, ce qui produit des différences énormes de couleur dans le cours d'un tirage dont toutes les feuilles, pour être parfaites, doivent être égales de ton.

Voici une machine qui attire tous les regards, non par son volume, il est restreint, mais par sa singularité : c'est la « Petite Rotative », destinée à tirer des formats inférieurs.

Les formes employées sur cette machine sont composées de mobile, car on pourrait croire que ce nom de rotative implique nécessairement l'impression sur clichés cylindriques.

Cette machine va très vite, le cylindre d'impression ne s'arrêtant pas et se soulevant simplement pour permettre l'encrage.

Partant du principe de cette machine, nous croyons que M. Barre se propose d'en construire une autre in-folio raisin, pour tirer les couvertures de luxe ou les prospectus soignés en deux couleurs. Ce serait une application très ingénieuse à tenter,

la machine exposée se prêterait parfaitement au tirage de deux couleurs à la fois.

M. Barre s'occupe non seulement de la construction des machines typo et litho, mais encore de l'outillage à l'usage des pape-tiers et des relieurs.

Nous voyons exposé un coupe-papier à déclanchement et à pression automatiques. Le système en est très ingénieux et la construction soignée. La pression sur la *poignée* à couper, qui s'obtient dans le coupe-papier ordinaire au moyen d'une vis mue généralement par un volant, se produit seule dans ce nouvel outil, et aussitôt que la lame remonte, la machine se débraye. Inutile d'insister sur les avantages qu'offrent ces deux points : la pression et le débrayage donnent environ 20 à 30 p. 100 d'économie de main-d'œuvre et occasionnent moins de fatigue à l'ouvrier qui s'attelle du matin au soir à un coupe-papier. Les accidents, malheureusement trop fréquents, produits par le retour de la lame que l'on n'a pas eu le soin d'arrêter par un système *ad hoc*, sont complètement supprimés.

Les constructeurs français ont fait comme les fondeurs et ne se sont pas empressés d'exposer. Après MM. Alauzet, M. Barre et c'est tout.

Quand nous disons tout, ce n'est pas absolument exact : voici une presse MARINONI qui fonctionne un peu plus loin et imprime *l'Omnibus illustré*. Tout d'abord, nous croyons à une exposition modeste du grand constructeur français, mais non ; son client expose des produits tirés sur la machine. Néanmoins nous devons dire quelques mots de cette dernière à laquelle M. Marinoni a apporté différentes améliorations qui sont très appréciées.

C'est une machine à retiration à un receveur, construite très solidement et qui, malgré les nombreux perfectionnements qui y ont été apportés, est beaucoup plus simple et plus accessible dans toutes ses parties que les machines à retiration habituellement employées. Une amélioration très judicieuse est celle du receveur qui peut être supprimé à volonté en déplaçant quelques cordons. Les feuilles sont alors reçues à la main absolument comme dans les machines dépourvues de receveur.

Cette presse possède de plus un appareil fort ingénieux qui supprime totalement les décharges. Il se compose de rouleaux enduits d'une composition ayant de l'amour pour l'encre ; ces rouleaux

enlèvent l'encre déposée par le premier côté quand les feuilles passent en retraitation.

Nous résumerons en deux mots les autres avantages que présente cette machine :

Pas de soulèvement quand la presse marche à grande vitesse ; les taquets de marge se relèvent, dégagent complètement les cylindres et la mise en train peut se faire alors très facilement. Une innovation sur laquelle nous appelons l'attention est celle d'une table qui se trouve sous les cordons de conduite des feuilles pour garantir les formes de la poussière du papier et permettre au besoin la réception à la main.

Nous devons signaler, quoiqu'elle ne se trouve pas à l'Exposition, la presse à retraitation à double receveur mécanique : l'un pour la feuille imprimée et l'autre pour la décharge.

On peut se rendre compte très facilement de l'utilité incontestable de cette machine qui supprime une partie du nombreux personnel qu'exigent les machines à retraitation. Beaucoup d'imprimeurs hésitent, en effet, à employer les machines à retraitation presque uniquement pour cette cause. Outre la mise en train qui est fort longue, les receveurs à employer, et qui manquent forcément dans les petites imprimeries, font préférer les machines en blanc. M. Marinoni a cherché à obvier à l'un de ces inconvénients et y a parfaitement réussi.

Nous trouvons, du même constructeur, une machine lithographique exposée par MM. Huybrecht, imprimeurs à Anvers. En voici les principaux avantages qui nous ont été signalés par les intéressés :

Calage sûr, rapide et sans hausse, c'est un perfectionnement apporté par M. Marinoni et qui est adopté actuellement par tous les constructeurs. Ce calage sans hausse est le soulèvement du marbre dont nous avons déjà parlé.

Les rouleaux encreurs et les mouilleurs sont levés d'un seul coup, et l'on peut rendre ce mouvement solidaire du débrayage.

Une disposition particulière soutient le cylindre à l'entrée en pression, ce qui évite tout mouvement des pierres à l'entrée et à la sortie et facilite par conséquent un repérage parfait.

Cette machine est construite avec peintures et pinces saillantes, ou avec margeur automatique et pinces noyées.

Puisque nous parlons de pinces, nous devons dire notre avis à

ce sujet. Les pinces saillantes ont du bon en typographie en ce sens qu'elles permettent de marger au bord, en tenant compte toutefois des blancs pour y glisser les pinces, en les ménageant, au besoin; pour la lithographie, ce n'est pas du tout la même chose : les pinces saillantes exigent une composition sur le bord extrême de la pierre, d'où il résulte toute sorte d'inconvénients : ou la pierre n'est pas droite et ne permet pas le décalque assez près du bord, d'où il résulte une prise de pinces en dehors de toute proportion avec le format; ou le travail est décalqué trop au bord, et l'entrée en pression salissant davantage, on s'expose, en enlevant, à brûler la composition.

Avec les pinces noyées, nul de ces inconvénients. Une marge fixe, une prise de pinces toujours la même, et un calage qui ne subit aucune variation, si ce n'est celle du papier. Avec ce système, on n'est pas obligé de prendre souvent, comme avec les pinces saillantes, un format au-dessus de celui que l'on devrait tirer.

L'abat-feuille de cette machine étant composé de plusieurs morceaux, on a la certitude que la feuille est parfaitement maintenue, même dans les plus petits formats.

Nous ne pouvions passer près de ces deux machines sans leur consacrer quelques lignes. C'est un hommage que nous rendons à M. Marinoni qui n'a pas jugé à propos d'exposer à Anvers. Nous eussions eu certainement à enregistrer un nouveau succès du célèbre constructeur, qui a le plus contribué à la diffusion de la machine typographique dans le monde entier.

Ce sera pour une autre fois, chez nous, par exemple, en 1889... si nous y sommes.

La machine à fondre FOUCHER n'est pas d'aujourd'hui, mais réalise, nous ne dirons pas le *nec plus ultra* de la fonderie, car on perfectionne tous les jours, mais réunit une somme d'améliorations très caractéristiques; c'est d'ailleurs la seule machine qui rompe, frotte sur toutes les faces, et forme la gouttière; de plus, elle compose, et les mêmes sortes étant réunies, il ne reste plus qu'à faire les polices et à expédier.

MM. Foucher exposent aussi une clicherie simplifiée et qui n'occupe qu'un emplacement de 90 centimètres carrés.

Au-dessus de la chaudière se trouve la presse qui est en même temps le moule. Le flan est séché pendant que fond la matière et

par le même calorique. Lorsque l'on veut fondre, on fait basculer la presse et l'on coule.

Une machine très curieuse est celle de M. LANDA, mécanicien à Paris; c'est une machine à graver avec laquelle on reproduit tous les types de caractères et les fonds divers d'actions, de chèques, etc., sans qu'on soit obligé de retoucher le travail avant de donner la pierre à l'imprimeur.

Les fonds gravés au moyen de cette machine sont d'une régularité et d'une finesse, que le graveur le plus habile n'atteint que très difficilement.

### Belgique.

Avant de commencer l'examen des machines à imprimer typographiques et lithographiques de la section étrangère, nous devons nous occuper d'une machine qui frappe tout d'abord les regards en entrant dans la galerie du travail : c'est la machine à fabriquer le papier de MM. DE NAYER, de Willebroeck.

Deux énormes bacs reçoivent la pâte, qui préalablement a été raffinée et coulée. Au milieu de ces bacs se trouve un remueur continuellement en mouvement et qui agite la pâte. Cette dernière descend alors dans des cuves rectangulaires où un mouvement de va-et-vient est imprimé de l'avant à l'arrière. Au milieu de ces deux cuves, un réservoir reçoit le liquide qui s'échappe alors à grande vitesse sur une toile métallique sans fin adaptée sur deux rouleaux comme une courroie sur ses poulies. Et c'est admirable de voir cette pâte si fluide perdre son trop plein d'eau, rapprocher ses molécules, se solidifier enfin et continuer sa course entre plusieurs cylindres chauffés par la vapeur à différents degrés, suivant l'état aqueux de la pâte qui passe.

Après avoir été séchée et laminée, la feuille de papier, continuant sa marche à travers la machine, arrive sur des couteaux cylindriques, qui la divisent dans le sens de la longueur, tandis qu'un autre, mû dans le sens de la largeur, coupe la feuille d'un coup sec, en appuyant sa lame, amenée par un mouvement rotatif horizontal, sur une autre lame qui la rencontre en dessous.

Cette machine offre un développement de 110 mètres et peut produire par jour 5,000 kilogrammes de papier.

Nous sommes loin de la fabrication à la main.

C'est en employant la pâte de bois à la fabrication du papier que

MM. de Nayer ont été amenés à la création des chaudières multi-tubulaires qui fournissent à l'Exposition une force motrice de 1,800 chevaux.

Aucun système de chaudière n'est encore arrivé à ce résultat : vaporiser 10 litres d'eau par kilogramme de charbon. De plus, on n'a à craindre aucun danger d'explosion et pourtant il faut des pressions de 10 à 15 atmosphères pour travailler la pâte de bois.

Nous devons dire un mot de ces chaudières en parlant de la machine à papier, sans en donner toutefois la description, cela ne rentrant pas dans notre cadre, car toutes les machines, grâce à elles, fonctionnaient parfaitement à l'Exposition.

Nous n'avons pas consacré de chapitre spécial à la papeterie qui n'est représentée à l'Exposition que par MM. de Nayer, dont nous venons de parler, les Papeteries de Gastuche et l'Union des Papeteries. Nous croyons inutile de faire mention de ces dernières autrement que pour mémoire.

La Belgique, qui nous demandait toutes ses machines typographiques et lithographiques, a trouvé en M. JULLIEN non seulement un monteur adroit, mais encore un constructeur intelligent et un novateur hardi.

Nous allons passer rapidement en revue son exposition et nous consacrerons à la suite quelques lignes à l'homme qui a su s'élever à la position qu'il occupe par la seule force d'une intelligence active et d'une énergie que les obstacles n'ont pas pu émousser.

Nous examinerons d'abord la presse rotative exposée par M. Julien et qui est celle du *Moniteur belge*; si nous ne nous trompons même, elle a été enlevée de ce journal pour figurer à l'Exposition.

Elle n'a pas les mêmes dispositions que nos machines françaises; elle est horizontale, sa hauteur et sa largeur sont à peu près celles des machines à réaction ordinaires à deux cylindres : il en résulte une grande facilité pour le conducteur, sous la main duquel se trouvent les organes principaux. Inutile de décrire la course du papier qui se développe du rouleau en passant entre le cylindre garni et les clichés pour gagner un second cylindre qui lui fait accomplir l'impression du verso. Les coupeurs reçoivent le papier et le divisent au format convenu. Les cordons amènent alors à la plieuse et le journal sort prêt à être mis sous bande.

M. Ernest Jullien, fils du constructeur, a apporté à cette plieuse un perfectionnement; primitivement elle ne pliait que la feuille

entière; mais au moyen d'un changement très ingénieux et très rapide (il ne dure que cinq minutes à peine), elle peut plier aussi des demi-feuilles, ce qui est une condition absolument nécessaire au parfait fonctionnement de cette machine qui est appelée à tirer souvent des suppléments en demi-feuille.

Avant l'application du nouveau système, on était obligé de ménager des pages blanches, ce qui ne laissait pas que d'être très onéreux et excessivement gênant.

Cette machine peut tirer 10,000 exemplaires à l'heure : c'est un joli résultat.

La machine chromotypographique a droit à nos éloges. Le constructeur a compris que la touche est d'une importance capitale dans ces sortes de machines et a placé sur celle-ci six rouleaux toucheurs et chargeurs. L'encrier mérite aussi qu'on s'en occupe. Ainsi que M. Alauzet l'a fait pour sa machine à deux couleurs, M. Jullien, au lieu de se contenter d'un simple preneur, a élevé l'encrier de façon à pouvoir intercaler une table cylindrique en cuivre qui est surmontée elle-même de quatre distributeurs. Sous cette table un deuxième preneur dépose alors l'encre sur la table de la machine.

La denture du cylindre est oblique, ainsi que celle des crémailières du marbre qui opère son mouvement dans des coulisses angulaires qui ne lui permettent aucune déviation. Deux roues intermédiaires à denture oblique commandent le marbre et nulle trépidation ne peut se produire.

Les pointures sont rentrantes, et nous apprécions fort les lames d'acier qui garnissent le devant du cylindre et maintiennent la feuille en l'empêchant de traîner sur les rouleaux, car dans cette machine la sortie est la même que celle des machines lithographiques et s'opère sans cordons.

Notons un levier qui se trouve au-dessous de la marge et qu'il suffit de pencher à droite pour suspendre instantanément le fonctionnement du cylindre. Si la touche doit être multiple, suivant les couleurs ou le travail, cet organe est un précieux auxiliaire qui permet d'encreur à volonté sans passer de feuilles de décharge qui enlèvent en partie l'encre ou la couleur déposée.

Cette machine est pourvue d'un pointographe.

Nous allons décrire cet appareil qui se trouve adapté à la machine chromolithographique.

Une roue non dentée est fixée à l'axe du cylindre; à la partie inférieure de cette roue existe une surface plate contre laquelle vient énergiquement buter un coulisseau, monté sur un balancier horizontal, maintenu au centre par un axe boulonné au socle de la presse; à l'autre extrémité, un galet est appuyé contre un excentrique.

Dans la position que nous avons eue sous les yeux, l'excentrique en contact avec le galet est sur son plus grand rayon et appuie dessus; le galet transmet l'effort contre le disque du cylindre et le maintient dans cette position pendant que le margeur pointe; les pinces s'abattent ensuite.

Alors l'excentrique arrive dans sa partie déprimée et le coulisseau se retire pour laisser partir le cylindre. C'est une fourchette perfectionnée et qui ne redoute pas l'usure.

Cette presse est pourvue aussi du taquet automatique qui remplace très avantageusement les pointures, et qui joint à une rare précision de repérage, une grande facilité d'emploi. Voici en quoi il consiste :

Des guides montés sur une barre fixe traversent la presse dans sa partie inférieure et introduisent la feuille sous les pinces; ces dernières s'ouvrent seulement d'un centimètre et ont un point d'arrêt intérieur qui fixe la feuille. Sur le côté de la table se trouve un taquet mécanique qui pousse la feuille dans le sens transversal. Les pinces, se refermant ensuite, repoussent la feuille verticalement et à chaque tirage la feuille se place de même.

Ce système est d'autant plus avantageux qu'il n'est pas nécessaire, pour la régularité de la marge, que le papier soit d'équerre.

Pendant que nous parlons pointures, n'oublions pas le nouveau margeur mécanique et automatique qu'expose M. Jullien et que l'on peut adapter très facilement à toutes les machines lithographiques.

La table de marge est en fonte rabotée et polie; elle est boulonnée aux supports, amincie suivant la courbe du cylindre et se prolonge jusqu'aux pinces, ce qui donne une garantie sérieuse pour la circulation facile du papier.

Cette table, dont la position est rigide, possède une rainure qui la traverse et dans laquelle se trouve fixé le taquet mécanique dont nous avons parlé tout à l'heure, lequel s'y trouve relié par un bras

monté sur un arbre qui traverse la machine et circule entre deux supports. Lorsque la machine fonctionne, le verrou fixé sur le support de gauche monte et descend; dans ce mouvement, il produit, à l'aide du plan incliné fixé sur le verrou, une poussée de droite à gauche sur l'arbre transversal.

Pour la retraitation, il suffit de faire passer le bras du taquet de l'autre côté de la table en le retournant, et de desserrer le boulon qui fixe le plan incliné monté sur le verrou vertical. Les pinces retournées qui sont montées sur une tringle traversant la machine forment une espèce d'abat-feuilles fixe qui facilite l'entrée des feuilles sous les pinces.

Après avoir donné de cet ingénieux appareil une description détaillée, nous allons passer plus rapidement en revue les autres machines du même constructeur, lesquelles, d'ailleurs, n'offrent qu'un intérêt secondaire, excepté pourtant l'automargeuse.

Nous avons dit notre sentiment à propos des pédales, en parlant de celle de M. Alauzet; à titre de renseignement, nous signalons la *Liberty* perfectionnée de M. Jullien. Vaut-elle plus que les autres? Elle a quelques avantages dont nous devons parler pour être juste — surtout parce que nous n'aimons pas les systèmes actuels.

La forme est horizontale, la mise en train de même, le réglage très facile et la correction en place. Nous désirions plus haut pouvoir corriger sous presse : voilà bien notre affaire. Nous n'avons pas vu fonctionner cette machine et ne savons ce qu'elle peut donner; mais les améliorations qui ont été apportées au système général des pédales qui se ressemblent toutes, à quelques organes de peu d'importance près, en font en somme une machine très recommandable.

Une petite presse d'amateur, construite avec un luxe auquel nous ne sommes pas habitué, nous arrête. Les boiseries sont en acajou; c'est tout dire. Comme dans les précédentes machines, les coulisses du marbre sont angulaires et les engrenages de forme hélicoïde. Le pointographe y est aussi appliqué.

Cette élégante machine peut tirer la feuille carré avec une vitesse normale de 1,300 exemplaires à l'heure. Le pointographe, ainsi que nous l'avons fait remarquer déjà, empêchant toute variation du cylindre, et les engrenages hélicoïdes toute trépidation, on peut marcher à grande vitesse sans aucun inconvénient. Sa

longueur est de 2<sup>m</sup>,25, sa largeur de 1<sup>m</sup>,30 et son prix : 2,500 fr.

La dernière presse est une machine en blanc qui, par une disposition particulière de la raquette, tient un espace moindre que les autres systèmes. Elle tourne en sens inverse. Une bielle droite remplace la bielle coudée et supprime le tremblement qui se produit au passage des points morts.

On marge les cartes de visite, les enveloppes, etc., sur le cylindre même, et à la sortie, les pinces s'ouvrant les laissent tomber sur une table qui se trouve sous le cylindre. Avant que les pinces ne tombent, des taquets maintiennent la feuille à imprimer, ce qui permet au margeur d'en préparer une autre, puisqu'il n'a pas besoin d'attendre le départ du cylindre. C'est un avantage très appréciable, et si la plupart des organes que nous décrivons se trouvent sur différentes machines, ils ne sont réunis que sur celle dont nous venons de donner cette description sommaire.

L'automargeuse ressemble par quelques points à la petite rotative de Barre, mais par l'organisation spéciale de ses pinces fournit un tirage supérieur (environ 3,000 à l'heure); son format est de 26 × 38, c'est-à-dire qu'elle peut imprimer la demi-feuille écu.

Un cylindre, sur lequel se trouve un plat destiné à recevoir la forme, remplit l'office de table à encre qui est garnie par les distributeurs qui se trouvent alentour.

Le blanchet ainsi que la mise en train se trouvent sur un deuxième cylindre faisant face au premier et dont le mouvement rectiligne produit le contact avec la feuille.

Le papier, margé sur une table fixe et inclinée de façon qu'il soit entraîné par son propre poids, est saisi par les pinces qui opèrent leur mouvement de rotation autour du second tambour dont nous venons de parler. Il y en a quatre jeux.

Le premier, qui saisit la feuille margée et la conduit à la forme, l'amène sur la table à recevoir aussitôt l'impression terminée, puis reprend une nouvelle feuille et ainsi de suite. Mais dans l'intervalle, les trois autres jeux ne restent pas inactifs et à tour de rôle répètent le mouvement que nous venons de décrire. En résumé, il y a donc quatre margeurs fonctionnant avec une vitesse qui permet alors, comme nous l'avons dit, de tirer 3,000 à l'heure, et cela margé d'une façon irréprochable, grâce à des taquets, l'un en long et l'autre en large, qui mettent la feuille exactement à la place qu'elle doit occuper avant le départ.

On peut, sur cette presse, caler deux formes et les marger franchement, car la personne chargée de ce soin a les deux mains libres, la réception des feuilles se faisant mécaniquement, et la marge ne demandant en somme que très peu de soin, puisque les taquets mobiles remédient à l'irrégularité de la pose.

Cette ingénieuse machine ne tient pas beaucoup de place, sa longueur n'étant que de 1<sup>m</sup>,55 et sa largeur 1<sup>m</sup>,30, y compris le volant.

Par son tirage rapide, sa facilité de conduite et sa construction irréprochable, elle est appelée à notre avis à un grand succès. Nous le souhaitons au sympathique constructeur à la personnalité duquel nous allons consacrer quelques lignes.

M. Jullien est originaire de Montréal, petit village des environs d'Auxerre. Ouvrier mécanicien de la maison Normand et Perraud, c'est lui qui monta en Belgique, vers 1856, la première machine à réaction, et, l'année suivante, les machines du *Journal de Bruxelles*.

Cédant aux sollicitations du directeur de ce journal qui voulait avoir sous la main un homme habile et capable non seulement de monter une presse, mais encore de la conduire et de la réparer, il s'établit en Belgique et durant cinq années dirigea les presses qu'il avait montées à Bruxelles. C'est pendant ce temps qu'il étudia le moyen de s'y fixer définitivement et de remplacer les capitaux qui lui manquaient par la volonté d'arriver et surtout par la longue pratique industrielle qu'il possédait et la variété des travaux qu'il pouvait exécuter lui-même.

En 1862, il commence à faire des réparations; puis modestement construit les outils accessoires, cisailles, rogneuses, presses à bras. La réussite de ces différents travaux lui attire la confiance des imprimeurs, et, fort de ses premiers succès, il aborde la construction des presses en blanc. L'exposition que nous venons de décrire dit assez qu'il ne s'est pas arrêté en chemin ni laissé décourager par les bâtons qu'on lui a fourrés dans les roues de ses machines. Infatigable, il persévéra, malgré tout, et eut la satisfaction de voir ses machines appréciées à leur juste valeur et demandées dans presque tous les pays.

Saluons l'homme : si la Belgique a des machines typographiques et lithographiques construites sur son territoire, c'est surtout à ce Français qu'elle le doit.

M. UYTTERELST, de Bruxelles, n'expose pas moins de treize machines parmi lesquelles : une machine en blanc et une double typographiques, une presse chromolithographique, deux pédales, une presse auto et une autre à bras; une cisaille circulaire qui trace et coupe le carton, une autre pour les cartes de visite, machine à perforer, etc.

Nous ne remarquons rien de nouveau à signaler dans ces machines. Les pédales ont tous les défauts des premiers systèmes sans avoir les avantages des nouveaux, et les machines ressemblent tellement à celles des constructeurs français que nous connaissons qu'il est inutile d'en donner la moindre description. Nous avons écrit à M. Uytterelst pour obtenir quelques renseignements complémentaires : il n'a pas daigné nous répondre et nous ne pouvons que reproduire les notes prises à Anvers et dire de son exposition toute notre pensée. Ce qui nous a engagé surtout à examiner de très près ses systèmes, c'est que nous avons visité auparavant les machines Marinoni et Jullien. On eût dit que nous étions encore chez ces constructeurs.

Ajoutons cependant que toutes les machines exposées sont parfaitement construites et très soignées, c'est une justice à rendre à M. Uytterelst. Il n'est pas donné à tout le monde de créer sans cesse, et Dieu lui-même, après n'avoir fait que cela pendant six jours, c'est bien reposé le septième... et depuis.

M. Uytterelst, à qui le jury avait accordé la médaille d'or, l'a refusée. Il est dans son droit.

Un travail en filets courbés représentant *surtout* une pièce de vers en l'honneur du Roi et de la Reine, a retenu quelques instants notre attention; nous venions de jeter, quelques heures avant, un coup d'œil chez Dupont et revu le travail de notre confrère Bourgeois; une feuille déchirée et un diplôme: décidément... c'étaient de bien beaux vers que renfermait ce travail en filets courbés!

Au moment de la mise en pages de ce rapport, un de nos amis typographes nous envoie *l'Étoile belge* où nous lisons deux grandes colonnes consacrées à ce constructeur. Mais comme nous ne puissions nos renseignements ni dans des dithyrambes outrés, ni dans des pamphlets qui dénigrent sciemment un concurrent quelconque, nous n'ajoutons et ne retirons rien à notre appréciation et nous maintenons cette vérité, niée par l'auteur de l'article : que la Bel-

gique est redevable à un Français de l'introduction et de la construction des machines à imprimer.

Nous ne parlons pas, bien entendu, de M. Uytterelst.

MM. EVERLING et KAMDLER exposent des machines à brocher très ingénieuses. Ces machines cousent au moyen du fil d'acier et se rapprochent de la pédale comme construction ou du moins comme aspect.

Les machines à régler sont bien construites et emploient au lieu de plumes des roulettes espacées par des blocs, ni plus ni moins que nos garnitures typographiques, à cela près qu'elles sont circulaires et emboîtées dans une tringle.

Pour arriver à livrer les enveloppes aux prix minimes où elles sont actuellement cotées, il fallait des machines spéciales pour en faciliter la fabrication.

M. ROCHETTE, constructeur à Anvers, expose une presse qui découpe d'abord les enveloppes de n'importe quel format, et une autre qui les plie.

Trois autres systèmes pour enveloppes ordinaires font suite à celui-là : l'un plie et colle 15,000 enveloppes à l'heure avec une seule ouvrière; l'autre plie, colle et empile le même nombre sans exiger plus de bras.

Le troisième enfin marche au moteur et produit de 12 à 30,000 enveloppes à l'heure, suivant le format et la nature de l'enveloppe.

Cette fabrication se fait avec une régularité et une promptitude merveilleuses, et c'est plaisir de voir les enveloppes s'empiler sur le côté de la machine où elles arrivent prêtes à être livrées au client.

## ENCREs.

### France.

La fabrication des encres n'a qu'un seul représentant : M. LORILLEUX, qui en expose une grande diversité. Le broyage est fait avec soin, et les encres fournies par cette maison sur tous les points du globe sont irréprochables à ce point de vue. Elle expose aussi des vernis, des couleurs sèches, ainsi que la pâte à rouleaux dont elle alimente un très grand nombre d'établissements typographiques.

Fondée en 1818, cette maison est la plus ancienne fabrique française d'encre d'imprimerie. Considérablement développée dès 1880, ses usines de Puteaux et de Nanterre couvrent une superficie de plus de 50,000 mètres et exigent une force motrice de 500 chevaux-vapeur.

Depuis quinze ans, elle a établi des agents et des dépôts dans tous les pays. En Europe : à Amsterdam, Athènes, Constantinople, Hambourg, Leipzig, Livourne, Londres, Milan, Manchester, Naples, Rome, Vienne;

En Asie : à Beyrouth, Smyrne;

En Afrique : à Alexandrie, Alger, Saint-Denis;

En Amérique : à Buenos-Ayres, Montevideo, Philadelphie, Rio-de-Janeiro, Santiago;

En Océanie : à Manille et à Sydney.

Les imprimeries belges, en particulier, ont avec cette maison des relations anciennes et constantes.

Les récompenses qu'elle a obtenues aux expositions de Paris, Vienne, Melbourne, Amsterdam s'adressent non seulement à l'ancienneté de cette maison, à son importance et à son honorabilité, mais encore aux progrès qu'elle a fait faire à l'industrie qu'elle représente.

Parmi les nouveaux produits livrés actuellement à l'industrie par M. Lorilleux, nous devons citer :

Les teintes photographiques qui s'emploient pour le nouveau genre d'impression créé par Poitevin au moyen de la gélatine bichromatée. La gamme de ces teintes correspond exactement aux tons divers de la photographie;

Les couleurs nécessaires pour l'impression en taille-douce des tons les plus délicats de l'aquarelle;

Celles qu'emploie journellement la chromo-typographie, qui fait aujourd'hui une sérieuse concurrence à la lithographie pour la reproduction des impressions en couleurs, grâce aux travaux de Gillot et de Michelet, dont nous disons quelques mots dans un article spécial consacré à ces messieurs;

Les encres délébiles, qui ont été créées pour soustraire à la fraude et empêcher la reproduction des titres et actions de sociétés. Ces encres ne peuvent être transportées, ce qui évite la contrefaçon, qui s'opère généralement au moyen de reports;

Les encres communicatives, qui permettent de tirer en typogra-

phie et de copier les imprimés de la même façon que les lettres écrites avec l'encre ordinaire communicative.

On peut juger, par cette nomenclature écourtée, des efforts que la maison Lorilleux ne cesse de faire pour se maintenir au courant des progrès et des transformations de l'impression typographique et lithographique.

Un point que nous devons aussi toucher, c'est la grande vogue de ses encres à bon marché pour journaux. Nous ne dirons pas de mal de ses concurrents français, qui livrent ces encres au même prix, mais, pour être juste, nous devons constater qu'aucun ne les fabrique aussi noires; c'est un grand avantage pour l'impression des journaux, en ce sens qu'il peut permettre une touche plus sobre ne produisant aucun empâtement du caractère.

Les fabricants d'encres ne manquent pas en France; pourtant M. Lorilleux seul expose quelques spécimens de cette industrie.

Pour tout ce qui concerne la typographie et la lithographie, nous sommes obligé de constater l'indifférence de nos nationaux à l'exhibition d'Anvers.

Pour nous en tenir aux encres, il ne faut pourtant pas se désintéresser de la lutte. A ne parler que de la Belgique, elle secoue encore et toujours notre joug et est aidée dans ses efforts par l'Allemagne, qui ne manque jamais une occasion de nous supplanter sur un marché étranger.

#### Belgique.

M. DRESSE, de Bruxelles, a réuni dans une jolie vitrine les différentes poudres dont il compose ses encres, et, sans comparer son exposition à celle de Lorilleux, il faut avouer qu'il peut alimenter la typographie et la lithographie d'excellents produits.

L'émancipation continue; c'est le *Prenons garde à nous!* que nous ne cesserons de répéter.

Nous avons cherché de tous côtés et dans les autres sections des fabricants d'encres: nous avons fait buisson creux.

Une autre fois, si nous avons le bonheur d'être éclairé par quelques renseignements, d'où qu'ils viennent, nous espérons être plus heureux.

## IMPRESSIONS.

## France.

Signalons de M. LAHURE, sa collection de *Paris illustré* en chromo-typographie.

Chaque mois, cette maison, qui a fait faire de rapides progrès à cette nouvelle branche de la typographie, publie une page de nos maîtres peintres ou dessinateurs.

Et penser, après avoir contemplé ces superbes pages, que le *Figaro* n'a pas pu mettre d'accord son patriotisme bien connu et le talent de cette maison ! Il a cru nécessaire de s'adresser à l'Angleterre pour imprimer son supplément. Et quel supplément !

Nous ne savons dans quelle série ranger les travaux purement typographiques qu'expose DUPONT à titre de curiosité, tels : la forme qui représente le plan d'un joli palais espagnol, avec ses jardins ; un monogramme en filets intercalés de notre confrère Bourgeois qui a obtenu, s'il nous en souvient, le deuxième prix au concours Berthier ; un diplôme d'apprenti également en filets.

Nous les classons toutefois sous le titre « impressions », puisque les épreuves les accompagnent et disent bien haut le talent qu'il a fallu déployer pour arriver à un résultat aussi parfait.

Ces travaux sont tout à fait exceptionnels. La plupart des personnes qui les admirent parce qu'elles ont quelque connaissance du métier, tout en ne marchandant pas leurs félicitations, ajoutent qu'ils ne peuvent être d'un usage courant et nécessitent pour cela une main-d'œuvre trop compliquée, et partant trop onéreuse.

Elles ont raison.

Il n'en est pas moins vrai que les typographes qui se livrent à ces ouvrages (de fantaisie, si l'on veut) ont le feu sacré : il est de plus certain qu'ils possèdent à fond le métier, chose malheureusement rare aujourd'hui. Donnez à ces artistes (le mot n'est que juste) les travaux de ville les plus divers, ils les exécuteront avec un goût incontestable et réussiront, avec un matériel même très restreint, comme on en rencontre souvent en province, à produire vite et bien.

L'imprimerie Dupont ne s'arrête pas à la fantaisie ; elle nous donne en typographie et en chromo-typographie des titres d'action

d'une exécution élégante et irréprochable. Une épreuve que nous avons sous les yeux a nécessité une vingtaine de tirages. A notre avis, il y en avait peut-être trop. Les couleurs multipliées pour ces sortes de travaux nuisent plutôt à l'ensemble qu'elles ne le rehaussent. En n'employant que trois ou quatre couleurs seulement, il nous semble que l'effet eût été plus réussi.

Nous avons rendu compte de l'exposition de l'IMPRIMERIE NATIONALE au point de vue de la fonderie et des caractères; il nous reste à dire un mot de ses impressions.

Deux ouvrages sont vraiment remarquables : le *Corpus inscriptionum semiticarum*, et le *Spécimen des types étrangers*, qui en contient cent cinquante.

Nous citerons les caractères : allemand, anglo-saxon, arabe koufique et d'autres dialectes arabes, copte, cypriot, estranghélo, éthiopien, étrusque, grec, sabéen, japonais, javanais, pa-sse-pa, syriaque, slavon, russe. Nous avons donné, à l'article *Fonderie*, la nomenclature des types composés, et qui, naturellement, se trouvent aussi au *Spécimen*.

Nous terminerons la revue de ces impressions en citant quelques gravures : *Bartholomeo Borghesi*, taille-douce; *Zoologie du Mexique*, chromo-lithographie; *les Sceaux de France*, photoglyptie; *la Sainte-Famille*, héliogravure.

Tous ces genres sont réussis, et les conquêtes qui ont étendu dans ces dernières années le domaine de la gravure chimique sont admirablement représentées dans les vitrines de notre établissement national.

L'imprimerie nationale n'étant pas une librairie, nous réunissons sous le titre « impressions » ce qui sort de ses presses.

Il nous reste à citer différents ouvrages dont la perfection est un guide sûr et peut servir de modèle.

*La Traduction de la Bible en vers*; *l'Histoire de France*, avec annotations en marge; *l'Histoire d'Annibal*; différents ouvrages de mathématiques, presque tous du format grand in-8° jésus.

Le souhait que fait *in petto* tout amant de la typographie, en quittant à regret cette exposition, est de disposer de ce riche matériel pour produire à son tour des œuvres splendides.

Malheureusement l'imprimerie, depuis qu'on lui a octroyé la liberté, ne nous donne rien qui vaille, si l'on en excepte les maisons spéciales qui suivent les conseils des maîtres et conservent

à notre art, au prix des plus durs sacrifices, le renom qu'il a su acquérir. Elles sont de plus en plus rares.

L'Imprimerie nationale nous a pris beaucoup de place, et nous devons passer vivement en revue les impressions que nous remarquons ailleurs.

Citons CHARAIRE, de Sceaux, son exposition de la *Gazette des Beaux-Arts*, du *Journal des Voyages* et du *Journal illustré*. Chacun apprécie avec quel soin il tire les bois de ces différentes publications.

M. DUBUISSON, depuis nombre d'années l'imprimeur connu des journaux grands et petits, expose les différentes feuilles qui chaque jour sortent de ses presses.

Le matériel nécessaire à l'impression de cette multitude de journaux épouvante le malheureux typographe qui édite un journal hebdomadaire. La montagne est trop lourde à soulever; il en fait le tour.

Un mot de M<sup>me</sup> veuve TORCHON qui expose un nouveau procédé pour imprimer les étiquettes, en donnant non seulement à chaque ligne, à chaque mot, mais à chaque lettre une couleur différente. Procédé breveté. Mais... cela s'obtient très facilement par report de typographie, et le tableau que nous avons sous les yeux n'a l'air que d'un report, et même d'un mauvais report. Qu'y a-t-il donc? Nous regrettons l'absence d'une personne qui puisse nous renseigner et nous sommes obligé de rester rêveur devant le procédé breveté, la signature Guyot imprimée en plusieurs couleurs, et de partir chargé de notre point d'interrogation.

Mention spéciale à M. CHARDON, imprimeur en taille-douce. Gravures splendides et dont le tirage est sans défaut. Il est bien entendu que la mention spéciale est de nous, car le jury a accordé le diplôme d'honneur.

Non seulement on visite le salon de M. LEMERCIER, mais l'on s'y arrête et l'on s'y attarde.

Ce salon renferme une grande collection de lithographies artistiques modernes et de chromo-lithographies. Nous y remarquons un cours d'aquarelle, des paysages, des oiseaux et la série composant *l'Art ornemental au Japon*, tableaux splendides, reproduisant les costumes et les étoffes, aussi bien que les vases et les bijoux.

Une imitation du joli tableau de Verhas attire les regards : *Revue des Écoles (1878)*, à l'occasion des noces d'argent du roi et

de la reine des Belges. Ce tableau est rendu avec une remarquable fidélité. Les Belges, chatouillés agréablement dans leur fibre patriotique, nous l'envient celui-là et (ce qui est quelque chose) n'en médisent pas.

Plus loin, nous voyons des photogravures bien réussies, des cartes géologiques de la France et d'autres cartes reproduisant les accidents géographiques, etc.

Cette exposition hors ligne attire un nombre considérable de visiteurs qui en sortent charmés.

Et c'est avec une satisfaction patriotique entière, que nous ne chercherons pas d'ailleurs à dissimuler, que nous avons examiné ces merveilleuses compositions si fraîches, si vraies et rendues avec tant d'art. Nous ne nous étendrons pas davantage sur la maison Lemercier, dont les travaux artistiques pénètrent maintenant partout et sont appréciés de tous les connaisseurs.

### Belgique.

A la vitrine de M. SCHILDKNECHT, relieur, nous remarquons un magnifique ouvrage: *Bruxelles à travers les âges*, dont toutes les illustrations sont sur zinc; c'est l'essai le plus réussi de gravure chimique que nous ayons vu en Belgique.

MM. LHOEST et C<sup>ie</sup>, de Bruxelles, exposent intelligemment des fonds d'action, en les entourant des différentes épreuves nécessitées par ce travail, toujours très minutieux.

De l'imprimerie CALLEWAERT, nous admirons l'édition illustrée de la *Constitution belge*, grand in-folio. Les pages sont encadrées de vigne et de feuilles d'acanthé. Les gravures sur bois, les frontons et les culs-de-lampe sont finement exécutés et imprimés supérieurement.

Parlerons-nous du *Tableau synoptique de la marche des trains*? Ce travail mérite assurément une mention particulière, mais encore ne faudrait-il pas forcer notre admiration. Amsterdam l'a contemplé jadis, côte à côte avec la *Constitution* et la *maison Plantin* de Degeorge, dont, nous ne dirons rien, sinon que cet ouvrage, imprimé sur papier à la main, donne une description complète de l'imprimerie acquise par la ville d'Anvers en 1875.

Exposer souvent, pour être une devise que nous approuvons, ne veut pas dire: exposer toujours... les mêmes produits.



MM. BOURLARD et HAVAUX ont à peu près la même exposition que MM. Lhoest. Des actions sont artistement disposées en éventail et prouvent que ce genre de travaux est familier à la maison qui les exécute avec goût et en varie à l'infini les dessins.

M. MERTENS expose des chromo-lithographies dont nous ne pouvons que louer l'impression. Presque rien en typographie. Cela nous étonne d'autant plus que cette maison, qui entreprend une foule de travaux sur place et à l'étranger, notamment en France, s'occupe beaucoup de typographie et nous enlève plutôt les imprimés s'y rattachant que ceux qui concernent spécialement la lithographie. Nous aurions été heureux, en examinant ses travaux en ce genre, de pénétrer le secret qui lui permet de les exécuter à des conditions où les imprimeurs français ne retrouveraient même pas le prix de revient.

#### Hollande.

Une seule chose à examiner dans cette section : c'est l'Album collectif des imprimeurs d'Amsterdam, à la création duquel chacun d'eux a coopéré en fournissant une ou plusieurs feuilles artistement composées et tirées.

Rien d'Autriche, ni d'Angleterre, ni d'Allemagne, ou bien peu de cette dernière, encore avons-nous le mauvais goût de ne rien trouver de beau dans ce peu.

#### Italie.

Un album d'impressions sur satin est exposé dans la section italienne. On ne peut qu'en signaler l'originalité, qui est incontestable, car l'impression laisse beaucoup à désirer, surtout celle des gravures, le texte passe encore; c'est sans doute le *support* qui produit ces défauts. Le satin n'est pas du papier, et malgré la mise en train... Enfin, l'exposant trouvera pour plaider sa cause de meilleures raisons que nous.

### LIBRAIRIE ET RELIURE.

#### France.

M. LAHURE expose un très grand nombre d'ouvrages édités par lui, outre les illustrations dont nous avons parlé.

Ces différents ouvrages sont irréprochables au point de vue typographique. Citons de plus *le Figaro-Salon* de 1885, des journaux financiers et industriels, des ouvrages pédagogiques et des publications périodiques.

L'exposition de librairie de l'imprimerie CHAIX est très variée. D'abord ses Tarifs de chemins de fer, qui sont connus de tous les voyageurs; des cartes commerciales fort appréciées et qui rendent d'immenses services au commerce d'importation et d'exportation.

Elles indiquent les productions industrielles et agricoles de l'Orient, de l'Extrême Orient, de l'Amérique, de l'Afrique, etc., ainsi que les costumes des populations, et reproduisent un extrait de l'histoire du pays.

On peut, en consultant ces cartes, se rendre un compte exact des produits qu'il serait avantageux, pour notre industrie, de fournir à ces contrées lointaines.

L'exécution n'est pas inférieure, tant s'en faut (soyons modeste), à celle des travaux similaires publiés à l'étranger.

Nous nous sommes tous servis des classiques de DELALAIN; il en expose une véritable série, ainsi que des cartes géographiques. L'entente du format, comme du caractère, fait honneur à cette librairie, qui jouit à juste titre d'une réputation européenne.

Les frères CHARAVAY ont une très jolie exposition, récompensée, croyons-nous, par une médaille d'or. Ce n'est que justice.

Notons M. BURDIN, d'Angers, pour ses ouvrages en langues étrangères. Cet imprimeur possède un outillage complet, si nous en jugeons par la plupart des ouvrages qu'il édite et qui sont criblés de citations en langue orientale; citons: *la Revue archéologique*, *le Manuel d'épigraphie grecque*, etc.

L'imprimeur-éditeur HENNUYER expose, à côté de volumes fort soignés, des livres destinés aux enfants, et illustrés avec un soin qui doit les faire aimer des babies qui les ont entre les mains.

*L'Art* et d'autres publications analogues font remarquer spécialement la vitrine de MM. MENARD et AUGRY.

La collection de M. PLOX est magnifique: on doit s'y attendre. Outre les ouvrages de luxe que tout le monde remarque, tels que *l'Okorna*, *Benvenuto Cellini*, on trouve des publications diverses dont l'exécution attire les regards: typographie et reliure se donnent la main; ensemble parfait.

Mentionnons les cahiers-modèles de GODCHAUX, dont l'impression s'exécute avec une célérité telle, que cette maison livre ses cahiers contenant tous les genres d'écriture à un prix excessivement minime. L'impression est fort nette et l'exécution ne se ressent nullement du bon marché.

La librairie encyclopédique RORET a réuni son immense collection de Manuels traitant de toutes les professions, ainsi que des ouvrages scientifiques illustrés.

Signalons l'exposition hors concours de M. ENGEL, qui a une vitrine très soignée dans laquelle nous remarquons un Album de photographies bien fait, *l'Art de la Maison, Gil-Blas, Vie des Saints, la Rue de Londres, la Flandre à vol d'oiseau, Nouvelles Conquêtes de la science, la Chevalerie* et d'autres ouvrages dont la reliure est d'une richesse et d'un fini merveilleux.

### Belgique.

Des livres de prières, des bréviaires, missels, etc., composent l'exposition remarquable de M. DESCLÉE, de Bruges. Rien n'a été ménagé pour l'exécution de ces ouvrages, comme papier, composition, teinte et impression.

En passant près de la vitrine de M. MANCEAUX, nous remarquons un ouvrage orné de gravures sur zinc et parfaitement composé; il nous arrête et nous jetons un coup d'œil sur l'ensemble de son exposition où nous voyons des livres scientifiques publiés sous le titre générique de « Bibliothèque belge » et destinés aux écoles, ainsi qu'une collection de classiques et de traités de mathématiques, ces derniers irréprochables, malgré les difficultés de ce genre de travail.

Une obligeante personne veut bien nous dire que M. Manceaux est celui des éditeurs belges qui a fait le plus d'efforts pour doter les écoles de son pays d'ouvrages spéciaux ne devant à l'étranger ni leur rédaction ni leur exécution.

Honneur au patriotisme!

Nous passons indifférent devant les vitrines des autres libraires et ne trouvons rien à signaler de remarquable : c'est la monotonie des exhibitions qui se suivent et qui se ressemblent.

### Allemagne.

GERHOLD, de Leipzig, expose quelques ouvrages dont la reliure

est d'assez bon goût, ainsi que des cuivres pour couvertures de registres.

Nous avons déjà dit que l'Allemagne n'avait pas envahi l'Exposition d'Anvers, et nous en exprimons notre profond étonnement : elle aime tant à prendre partout la première place.

Cette partie de son exposition est un vrai bazar : l'imprimerie est intercalée dans une série d'accordéons criards; la musique coudoie les coins de cuivre des imposants registres (toujours très lourds) que l'œil étonné ne quitte que pour se reposer sur un étalage de charnières en fer forgé.

Comme on peut en juger la perspective est féérique, grandiose et parfaitement réussie... au gré de nos désirs. Nous n'en demandions pas davantage.

## STÉRÉOTYPIE.

### GALVANOPLASTIE, GRAVURE CHIMIQUE.

---

#### France.

Dans le salon de M. DUPONT, on peut examiner tour à tour ses galvanos des billets de loterie de la Société des Gens de lettres et de celle des Artistes dramatiques, ainsi que les obligations de la Société Paul Dupont. La planche en gutta qui a servi à la confection de ce dernier galvano et la gravure sur bois sont aussi exposées.

On peut suivre pas à pas l'exécution du galvano, depuis le dessin, la gravure sur bois, l'empreinte en gutta, la coquille simple, la coquille étamée, remplie et dressée, jusqu'au montage sur bois.

Ensuite quelques clichés, une page de Bescherelle, et des fonds d'actions en galvano.

M. GILLON est le premier qui se soit occupé de la gravure sur zinc au moyen des acides. Sa méthode, qui a subi différentes transformations, est adoptée aujourd'hui pour la reproduction d'un grand nombre de dessins et l'illustration des journaux et des volumes qui étaient obligés de recourir avant lui au burin du graveur.

Des cahiers couverts de compositions artistiques remplacent dans son exposition les antiques cahiers dont nous nous servions autre-

fois, et une collection de superbes chromo-typographies semble défier les incrédules qui n'ont pas foi dans l'avenir de ce système.

Les photogravures et clichés en zinc de MICHELET, ainsi que les épreuves de FERNIQUE, deux des habiles croyants qui suivent la même voie, nous font espérer qu'à un moment donné les reports lithographiques en couleur seront remplacés en grande partie par la typographie.

L'examen des albums exposés par la maison GOUPILOU, albums dont l'exécution est parfaite, d'un goût irréprochable, nous confirme dans notre idée.

Comme moyen pratique, le cliché obtenu par mordantage direct au moyen de la photographie ou du report lithographique pourra se couler en plomb à un nombre illimité d'exemplaires, ce qui facilitera l'impression à grande vitesse sur n'importe quel format.

La main-d'œuvre sera beaucoup moins onéreuse une fois l'outillage acquis, et les couleurs ne perdront rien de leur beauté par suite du mouillage de la pierre. En outre, si le papier travaille un peu au cours du tirage (et il variera bien moins étant tiré à sec et ne subissant pas l'effet des mouilleurs), on pourra toujours corriger les défauts de repérage en jetant quelques blancs entre les clichés. Les plus grandes difficultés sont dès à présent vaincues, il ne s'agit plus que d'entreprendre la reproduction de toutes les illustrations au moyen de ce système : c'est l'œuvre d'un prochain avenir.

### Belgique.

En Belgique, M. MALVAUX a établi à Molenbeek un atelier spécial destiné à la gravure zincographique et, en général, à l'application de la photographie à l'impression.

Nous mentionnerons aussi dans la même section l'INSTITUT CARTOGRAPHIQUE et l'INSTITUT DE GÉOGRAPHIE qui ont quelques spécimens de plaques zincographiques bien réussies. Les épreuves sont exposées, les plaques grenées ou polies, préparées au bitume de Judée, développées, et ensuite mordues. Chacune de ces opérations est représentée par une plaque différente et l'on peut se faire une idée générale du travail que nécessite une reproduction.

Ce travail, qui paraît fort simple théoriquement, demande une grande pratique, un tour de main qui ne s'acquiert qu'à la longue, et une observation constante des effets produits, surtout dans l'en-

crage des plaques, le chauffage et l'opération si délicate du mordantage qui doit être, comme durée et comme intensité, en raison inverse de la finesse du dessin à reproduire.

La fonderie VANDERBORGT offre au visiteur une superbe collection de médailles en galvano, des expositions de Paris, Bruxelles, Amsterdam, Anvers, etc. La gravure en est très fine et les grisailles de fond sont bien réussies.

Le fondeur SCHILDKNECHT a dans sa vitrine de fort beaux galvanos et la reproduction variée des armes de Belgique en maillechort. Un de ces galvanos, de  $17 \times 41$ , est tout à fait réussi; c'est grand dommage que la gravure soit ancienne et laisse à désirer sous le rapport de la finesse du dessin.

#### Italie.

Très peu de flans nouveaux pour le clichage qui se fait toujours en papier, enduit de pâte et de blanc d'Espagne.

Voici pourtant une pâte nouvelle de M. BIGNOLI, de Rome, qui a l'avantage de ne pas fermenter et de se conserver sans aucune altération. Le flan peut se faire au fur et à mesure des besoins et servir indéfiniment. Les clichés exposés, obtenus au moyen de ces flans, sont parfaits.

Un compatriote de M. Bignoli, M. GIOZZA, de Turin, se sert d'un autre procédé qui consiste à enduire simplement de plâtre une seule feuille de papier. Ce retour déguisé au clichage au plâtre n'est pas pour nous plaire; les résultats obtenus par M. Bignoli sont de beaucoup supérieurs sous tous les rapports, et surtout du côté pratique. Produire un cliché n'est rien : que devient la forme quand cette couche épaisse de plâtre a crevé sur la lettre et s'est répandue dans les blancs, ainsi que cela a dû arriver à un des flans que nous avons sous les yeux? Une seule feuille n'a pas assez de force pour résister à l'humidité du plâtre et à la pression nécessaire au relief. Ne retournons pas aux anciens systèmes sous prétexte d'en créer de nouveaux.

#### Allemagne.

G. ROEDER, de Leipzig, expose des pages de musique qui nous ont arrêté. Sur l'une (en zinc) les portées sont tracées à l'avance et les notes frappées ensuite à l'aide de poinçons spéciaux; nous ne

savons si ce travail est plus avantageux qu'une gravure en creux au burin ou à l'acide azotique, tout dépend de la façon dont il est opéré, et nous l'ignorons complètement; mais nous devons dire que telle qu'elle est, cette page, très pure, ne peut être mieux traitée par n'importe quel système. Les deux autres pages exposées sont en mobile composé avec soin.

### CONCLUSIONS.

#### LA CONCURRENCE. — LES APPRENTIS.

Nous avons donné de la typographie et de la lithographie à l'Exposition une description aussi complète que nous l'ont permis le manque complet de renseignements et le départ des principaux exposants, qui n'étaient plus représentés que pour la vente.

Voici le résumé général de nos observations en ce qui concerne particulièrement l'exposition française vis-à-vis de ses concurrents étrangers.

Nous devons constater une fois de plus l'indifférence de la plupart de nos nationaux et, en particulier, des fondeurs en caractères qui n'ont pas exposé.

Cela tient peut-être à ce que la renommée universelle de leurs maisons ne leur semble pas devoir être rehaussée par la conquête d'une médaille ou d'un simple diplôme. Les frais qu'occasionne une exposition, si modeste soit-elle, ne leur ont pas paru devoir être compensés par des avantages immédiats.

Quoi qu'il en soit, il est incontestable que cette absence ne peut que porter un préjudice grave à l'industrie nationale, en ce sens que là où il n'y a aucun concurrent sérieux, on est forcé d'admirer de confiance les produits exposés par les autres nations.

Pour nous en tenir à la fonderie, qui nous occupe, nous possédons certes des maisons de premier ordre, qui eussent emporté haut la main le prix dans cette lutte pacifique.

En tout cas, elles ont pu se rendre compte que nos voisins ne s'endorment pas sur les lauriers conquis et que ceux des industriels français notamment les empêchent de dormir.

C'est une leçon qui ne doit pas être perdue, et si nous pouvons dire, sans être taxé de chauvinisme, que la France occupe néanmoins le premier rang à Anvers, en tout ce qui concerne l'imprimerie et les parties similaires, il n'en est pas moins vrai d'ajouter

que, si elle veut conserver sa suprématie entière, elle doit suivre l'exemple des nations, qui créent chez elles une industrie qu'elles ne connaissaient autrefois que par les produits que nous leur livrons. Tout en reconnaissant encore la supériorité de notre fabrication aussi bien des caractères que des machines, les Belges fondent et construisent, ne se contentent plus déjà du commerce intérieur et cherchent partout des débouchés, voire même chez nous.

Si nous n'y prenons garde, dans un avenir tout à fait prochain, ce marché nous sera complètement fermé, d'autant plus que l'Allemagne cherche à nous en chasser par tous les moyens.

Des industriels allemands offrent leurs encres à titre d'essai, gratuitement, pendant une période de plusieurs mois, ou contre une annonce-réclame constatant qu'un journal, par exemple, est imprimé avec les encres de telle maison. C'est le coup de marteau sur le clou, et celui-ci finit par s'enfoncer sûrement, dans un terrain aussi bien préparé que l'est la Belgique, où le Français n'est pas précisément en odeur de sainteté (surtout depuis la guerre), le rapprochement s'impose.

Les machines s'implantent de la même façon : « Nous vous *donnons* cette machine à la condition bien douce d'en indiquer la provenance et de citer à tout venant le nom du constructeur, en l'accompagnant toutefois d'un nombre indéterminé de termes laudatifs. » C'est pour rien et l'on s'exécute.

Nous savons d'ailleurs comment les Allemands s'y prennent pour nous imposer leurs fontes et vendre leurs matrices à certains fondeurs, qui nous les passent comme leurs propres créations.

C'est à nous de réagir, de ne pas nous laisser acculer par l'ennemi, qui ne désarmera jamais et qui essaye de nous faire éprouver sur le terrain économique les défaites de l'année terrible.

Si nos machines ne sont plus les seules employées en Belgique, nous ne pouvons pas nous féliciter d'exécuter pour ce pays de nombreuses impressions, car c'est le contraire qui a lieu, et puisque nous arrivons à ce douloureux sujet, nous devons dire que nos éditeurs patriotes, qui sous l'Empire avaient l'excuse de poursuites pour faire imprimer leurs brochures à l'étranger, n'en ont pas oublié le chemin depuis que la République leur a accordé la liberté de publier. . . n'importe quoi. Et pourtant ils l'ont belle en France, où ils mènent l'imprimerie à la baguette et sont les maîtres absolus du grand art. L'auteur se laisse exploiter tranquillement et bête-

ment! Pour celui-ci, il y a des gens qui ont la science infuse, l'éditeur est du nombre.

Il n'y a pas à le nier : une des principales causes de la diminution des salaires (et des regrettables grèves qui en sont la conséquence forcée) est l'âpreté au gain des éditeurs en général.

Depuis qu'il est de mode d'accorder à des intermédiaires le droit de régir l'impression du livre, les imprimeurs sont aux abois.

Non seulement l'éditeur traite directement avec l'auteur du prix d'impression de son livre, mais encore il en impose le format, les caractères, la justification et l'espacement. Il en supprime les blancs et les notes, il en compte les corrections et les rejette le plus possible sur l'imprimeur qui n'en peut mais.

C'est une série d'épreuves, un roulement de tierces qui n'en finit pas, et tandis que l'imprimeur est obligé de payer très cher ses correcteurs, l'éditeur, aussitôt qu'il a pu se mettre au courant de sa néfaste besogne, sait rogner de ci et de là les corrections qu'il prétend ne pas devoir lui être imputées.

Quand l'ouvrage est terminé, heureux est l'imprimeur s'il constate que son prix de revient est couvert.

Et, pendant ce temps-là, l'éditeur rayonnant étale dans sa vitrine le nouveau volume qu'un public avide s'arrache. Il a juste la peine de ramasser l'argent.

L'auteur glane la plupart du temps ce qu'il peut lui arracher (lorsque son talent le lui permet) et les typographes sont obligés, quand le patron a reconnu la nécessité de prélever au moins ses étoffes, de consentir une diminution du prix du mille, qui permettra seule de les réaliser. Encore ne faut-il point que l'éditeur en soit instruit, car ses exigences sont plus grandes, et il prétend bénéficier alors de la diminution apportée à la confection du travail.

Quoique nous en tenant à des généralités, nous défions les imprimeurs qui, pour alimenter leurs machines, sont obligés de passer sous les fourches caudines des éditeurs, de trouver nos assertions exagérées.

On nous objectera que pour faire imprimer un ouvrage, il faut des avances de fonds considérables et que cet intermédiaire, que nous déclarons inutile, est le trait d'union solide entre l'auteur et l'imprimeur, puisqu'il paye les frais d'impression et offre une surface assez considérable pour en répondre.

Très bien; mais dans quelles conditions répond-il de ces frais

et les prend-il à sa charge? Quand l'ouvrage qui lui est soumis lui garantit un succès de vente assuré. Et lorsque dans son for intérieur, après lecture du manuscrit, il est absolument convaincu de la vogue qui attend un volume, il en discute le prix avec l'auteur, la plupart du temps aux prises avec la nécessité, et paye un prix dérisoire une œuvre de valeur, qui lui rapportera quelques centaines de mille francs.

Chose curieuse, le succès qui enrichit l'éditeur porte l'écrivain au pinacle et c'est par de chaleureuses poignées de main et l'assurance d'une reconnaissance éternelle, qu'oubliant la modique obole jetée en pâture à ses besoins, il remercie l'éditeur qui lui a ouvert les portes de la Renommée.

Dérision!

Pour être juste, nous devons ajouter que la nature humaine ne perdant jamais ses droits, l'auteur arrivé, quoique au mieux avec son éditeur, lui rend la monnaie de son aumône en lui tenant la dragée haute pour ses œuvres ultérieures: ce n'est que justico.

Mais à côté de ces livres à succès colossal, que d'œuvres utiles et faisant moins de bruit, quoique s'enlevant à un nombre considérables d'exemplaires! Le modeste auteur végète dans un coin, et malgré le succès l'éditeur trouve qu'il paye encore l'impression un prix exagéré.

Nous ne chercherons pas à ramener les auteurs à une appréciation plus juste de leurs véritables intérêts en les engageant à traiter directement avec un imprimeur sérieux, qui leur offrirait toutes garanties de compétence et par conséquent de bonne exécution: ce serait nous heurter à un parti pris, que les industriels dont nous nous occupons ont eu le talent d'entretenir pour les besoins de leur cause, et nous reviendrons au sujet qui nous occupe plus directement: la concurrence étrangère.

La Belgique peut imprimer à meilleur marché que nous pour deux raisons principales, qui n'en font qu'une: la main-d'œuvre moins chère et les matières premières aussi.

Ce n'est pas que la journée ne se paye à peu près comme chez nous, au moins dans les villes principales; mais à côté des ouvriers qui ont un salaire raisonnable, se trouve un nombre disproportionné d'apprentis sur lesquels on compte et que l'on exploite, surtout dans les moments où les travaux ne sont pas trop nombreux. Beaucoup de maisons de France, et nous les en félicitons, ont pour

principe de conserver la plus grande partie de leurs ouvriers dans les moments difficiles, sûrs de les intéresser à leur prospérité et de pouvoir alors compter sur eux quand le travail abonde. Les imprimeurs belges, au contraire, les remercient et s'appuient alors sur la légion d'apprentis qu'ils ont formée.

Les sacrifices n'étant pas les mêmes de part et d'autre, l'étranger peut alors livrer à des prix exceptionnels un travail fait dans des conditions tout à son avantage.

D'ailleurs, si les villes comme Bruxelles, Anvers, Liège, etc. payent une journée moyenne de 5, 6 ou 7 francs par jour pour dix heures de travail, les villes de moindre importance n'atteignent pas à la moitié de ces chiffres, de sorte que beaucoup d'imprimeurs des grands centres confient leurs travaux à des confrères voisins dont les frais généraux moindres laissent plus de place à une entente cordiale et rémunératrice.

Nous reviendrons plus loin sur cette grave question de l'apprentissage.

Non seulement la main-d'œuvre est moins élevée qu'en France, mais il n'y a aucune comparaison à établir entre les matières premières.

Le plomb, l'antimoine, le cuivre, l'étain, etc., favorisent les fondeurs, qui vendent néanmoins en Belgique leurs caractères à peu près aussi cher que les nôtres et réalisent par conséquent plus de bénéfice. En outre, le point Fournier, adopté dans la plupart des imprimeries, nous les ferme, car une maison ne peut se réassortir en France quand son matériel tout entier fait partie de ce système. D'un autre côté, les fondeurs belges, très intelligents, ont prévu le cas où de nouvelles maisons se monteraient avec le point Didot, et pour empêcher celles-ci de recourir à nous qui fondons ce point, se sont outillés de façon à le produire eux-mêmes. Il n'y a plus d'inconvénient alors à ce qu'ils lancent leurs spécimens en France, en nous offrant leurs produits avec une baisse considérable résultant des causes que nous avons exposées ci-dessus.

Il est vrai que l'on met en avant les droits de douane que subissent les caractères exportés et qui sont de 8 francs les 100 kilogrammes. Mais si l'on tient compte de la différence du point, on verra que ces droits ne sont pas un obstacle à l'invasion.

En effet, le caractère six que nous achèterons 7 fr. 50 le kilogramme est du cinq et demi en Belgique; le demi-point que nous

recevons en plus est tout simplement de la fonte en poids et non de la lettre façonnée. Pour une police quelconque, on nous livrera donc un poids considérable de fonte et ce supplément, sur une certaine quantité, ne laisse pas que de produire une différence.

Prenons par exemple le poids du point sur les corps dix, neuf, huit, sept et six, les plus courants, pour une fonte de 120 kilogrammes. La moyenne étant de 15 kilogr. 500, le demi-point non façonné que nous livre le fondeur en nous expédiant du six est donc de 7 kilogr. 750, lesquels, à 7 fr. 50 le kilogramme, valent 58 fr. 12. Ce chiffre représente le prix de 7 kilogr. 750 de matière qui, en réalité, ne vaut que 1 franc le kilogramme, soit 7 fr. 75. La douane prélève 8 francs par 100 kilogrammes de caractère, soit 9 fr. 60 pour les 120 kilogrammes de la commande totale.

D'où nous établissons, pour être plus clair et résumer ce que nous venons d'avancer :

Fonte non façonnée, livrée comme telle.....	58 <sup>f</sup> 12 <sup>c</sup>	
Prix réel de cette fonte.....	7 <sup>f</sup> 75 <sup>c</sup>	} 17 35
Droits de douane.....	9 60	
Il reste au fondeur tous frais payés.....	40 77	

réalisés sur l'acheteur français qui ne retrouve plus alors dans son envoi la police sur laquelle il comptait, puisque ce chiffre représente le prix de lettres absentes et qui font partie du talus.

Nous avons établi ces chiffres en supposant, bien entendu, que l'approche était la même, c'est-à-dire que le cinq et demi belge et six livré avaient une largeur identique.

Et nous ne parlons que du six qui a un demi-point de moins ; les autres caractères suivent une marche ascendante : le neuf, trois quarts de point, et le douze, un point.

On peut voir, ainsi que nous le disions plus haut, que les frais de douane ne sont pas un obstacle à l'exportation par les étrangers de leurs caractères. Il est vrai que l'imprimeur au courant peut faire le même travail que nous (ce n'est qu'un minimum) et demander, ainsi que cela se pratique en France, une diminution du kilogramme. Avec le point Fournier, on n'y songe pas et pourtant la chose en vaut la peine.

Inutile d'ajouter qu'une réelle économie est faite par les fondeurs sur les charbons, l'outillage, etc., économie qui s'ajoute à

celle de la main-d'œuvre et leur permet de nous faire une sérieuse concurrence.

Ce qui facilite le tirage à bon marché des travaux confiés à la Belgique, c'est le prix modique du papier. Nous recherchons bien en France les papiers avantageux qui nous permettent de suivre le mouvement de baisse inauguré par nos voisins, mais sans y parvenir. Nos fabricants nous livrent des papiers réduits à leur plus simple expression : le prix en est encore trop élevé. Malgré les les droits, on peut, comme pour les fontes, se procurer les papiers communs en Belgique. Ce sont pour la plupart des papiers allemands démarqués; sauf nos sortes couchées pour la lithographie, qui sont supérieures aux siennes, nous ne fournissons plus guère à la Belgique qui en revanche fait des efforts inouïs pour prendre pied sur notre marché.

Nous avons vu à Bruxelles des enveloppes bulle d'une qualité que nous payons couramment 3 francs le mille, en commande de 20,000 livrées au client à 2 fr. 50 le mille avec en-tête de cinq, six ou huit lignes, plus ou moins.

La concurrence inouïe que se font entre eux les industriels les pousse à des concessions tellement outrées qu'au cours de notre voyage, des maisons très en vue étaient sur le point de crouler et en étaient réduites à travailler à perte, moyennant remise immédiate de fonds qui prolongeaient pour quelques mois un crédit fictif masquant une faillite imminente.

Il est dur de se voir enlever ses travaux par l'étranger, mais il est consolant de constater que c'est à ce prix, car on peut en conclure que la lutte prendra sous peu une tout autre allure et emploiera d'autres armes que la banqueroute en perspective.

Parler aux Belges des moyens dont ils disposent et qui leur facilitent la concurrence, c'est s'exposer à recevoir la plupart du temps un démenti. Nous ne pouvons mieux répondre qu'en citant quelques lignes du rapport d'un des leurs, concernant les impressions de luxe :

« Sur les marchés étrangers, c'est Paris qui est notre grand concurrent, ce que nous ne nous expliquons pas, attendu que les salaires y sont beaucoup plus élevés qu'à Bruxelles. L'Allemagne est dans le même cas, mais elle n'exporte que l'imagerie commune. »

En même temps qu'il nous donne raison, ce modeste alinéa nous explique que la baisse outrée des prix ne doit pas être notre der-

nier mot, et qu'il ne faut pas nous lasser de donner à nos produits les qualités précieuses qu'on leur a jusqu'ici reconnues : le goût, la pureté, le fini, l'élégance; car l'extrême bon marché, sans cela, serait la mort de notre industrie.

L'Allemagne ne nous envoie pas seulement ses papiers par la voie belge; elle nous vend encore sa pâte à rouleaux dont tous les pains portent une marque anglaise.

La matière dont nous parlons est celle qui jusqu'à ce jour nous a paru la plus parfaite. Une seule qualité suffit pour la fonte des rouleaux et il n'est question ni de forte, ni de moyenne, ni de faible, suivant la température et le milieu. Elle se plaît partout et en toute saison; c'est déjà un énorme progrès, mais ce n'est pas le seul. La durée de travail dépasse de beaucoup la moyenne de nos pâtes : un jeu de rouleaux peut fonctionner continuellement pendant un an, et avec une touche parfaite qui ne se dément pas un seul instant. La refonte est facile avec adjonction d'un peu de matière neuve.

Les pâtes françaises ne nous offrent pas ces avantages, et si nous n'avons pas mentionné les rouleaux que nous avons vus à l'Exposition, c'est que la beauté, la fermeté, la limpidité d'une pâte ne sont rien et ne peuvent que prévenir avantageusement en sa faveur, car il faut l'employer pour asseoir un jugement définitif. Or, nous avons essayé la pâte allemande lorsque nous la croyions anglaise, et maintenant que sa véritable origine nous est connue, nous ne pourrions pas, sans altérer sciemment la vérité, modifier notre appréciation.

C'est donc nos fournisseurs qui doivent améliorer leur fabrication, en tenant compte des inconvénients qui leur sont signalés par les conducteurs, bons juges en ce qui concerne cet outillage indispensable et le plus important des machines. Ils arriveront certainement à nous livrer aussi bien et éviteront aux imprimeurs la tentation de recourir aux pâtes anglaises . . . de nom.

Nous ne reviendrons pas sur les machines, au sujet desquelles nous avons fait toutes nos réflexions dans l'article qui les concerne spécialement, et nous terminerons ce chapitre par quelques mots sur l'apprentissage.

En Belgique, ainsi que nous l'avons dit, les apprentis compositeurs pullulent. Une foule d'enfants sont journellement confiés aux bons soins des imprimeurs qui s'engagent à les mettre en état,

dans un laps de temps déterminé, de gagner honorablement leur vie; c'est un leurre.

On n'exige de ces enfants aucun examen préalable: s'ils savent lire, tant mieux; s'ils écrivent passablement, ça leur servira plus tard. Des notions usuelles d'histoire, de géographie, d'arithmétique, on s'en moque. On semble donner raison à ce mot d'un imprimeur qui a présidé jadis à notre apprentissage: que pour se procurer des compositeurs, il n'y a qu'à ramasser au coin d'une borne le premier commissionnaire venu. On va loin avec une semblable théorie.

Comment confier à des enfants qui n'ont jamais mis le nez dans un livre, les feuillets d'une réimpression pour en composer le texte? Quand ils sauront leur casse jusqu'au bout des doigts, ils aligneront sans goût et machinalement des lettres, justifieront des lignes, et diviseront des mots d'une façon tout à fait fantaisiste.

Allez donc leur parler de ponctuation, de syllabes, de divisions; fourrez-leur donc les yeux dans un manuscrit quelconque, fût-il bien écrit! Que comprendront-ils? Rien. Les plus intelligents, ceux qui ont quelques maigres notions, arriveront à bourrer des lignes tant bien que mal; mais encore une fois, où allons-nous avec ce système?

Les ouvriers français employés dans les imprimeries belges, où la plupart sont entrés à la suite de nos luttes intestines, et qui occupent les premières places, ont essayé de réagir dans l'intérêt de notre art, et aussi, il faut bien le dire, pour la sauvegarde de leurs intérêts menacés. Ils ont réclamé à grands cris, sinon l'exclusion systématique de l'apprenti, du moins son admission à la suite de garanties sérieuses d'instruction; ils ont proposé un minimum de savoir indispensable, que l'enfant devrait posséder avant d'entreprendre un métier qui touche à toutes les branches des connaissances humaines.

Jusqu'à ce jour, leurs efforts ont été vains, et malgré eux ils sont obligés de dégraisser ces pauvres petits et de former pour l'avenir une pléiade de médiocrités qui feront faire à la composition mécanique, par leur ignorance, plus de chemin que tous les inventeurs réunis.

Et nous ne parlons que de la composition des lignes courantes. Nous ne pouvons, en effet, nous occuper des travaux divers d'une imprimerie. Si l'apprenti compose le texte courant d'une façon pi-

toyable, comment pourrait-on lui confier les travaux multiples d'une imprimerie? Quelle figure ferait-il devant un tableau, une facture, un prix courant, une affiche colossale; comment comprendrait-il les divisions d'un livre, la composition d'un titre, le placement des notes; qui ferait entrer dans cette intelligence non préparée les règles relatives à la composition des langues étrangères, de l'algèbre, etc.?

Pourtant, il peut être appelé un jour, au sortir de la maison où il a acquis le peu qu'il sait, ce peu si insuffisant, à collaborer à des ouvrages offrant toutes sortes de difficultés. Il lui faudra alors avouer son impuissance et chercher ailleurs un morceau de pain qu'une insouciance coupable ne l'a pas mis à même de gagner.

Que deviendra la typographie en présence de cette décadence qui s'accroît de jour en jour?

Nous ne pouvons pas le nier: si la Belgique encombre ses ateliers d'apprentis incapables, beaucoup de nos imprimeurs français en font autant, mais dans des proportions moindres, il est vrai.

L'ouvrier coûte trop cher, paraît-il, et l'on essaye de le remplacer dans un avenir prochain par des apprentis que l'on payera moins, sans se douter que l'ouvrage produit sera exécrable et dépassera de beaucoup, une fois la correction faite, le prix normal accordé à un bon ouvrier.

Lorsque le personnel d'une imprimerie s'aperçoit que son chef est résolu à créer une pépinière destinée à combler les vides qui se produisent nécessairement devant certaines exigences, il est inutile d'ajouter que l'apprenti ne reçoit aucun conseil et qu'abandonné à lui-même il pourrait rester quinze ans dans le même atelier pour ne connaître la typographie que de nom.

Sans pousser les choses à l'extrême, en supposant l'examen de rigueur, le nombre d'apprentis limité, pouvons-nous, dans les conditions actuelles de l'industrie, former des élèves comme par le passé?

Nous répondrons catégoriquement: non!

Il y a quelque vingt ans, les ateliers étaient de véritables sanctuaires qui avaient vu grandir plusieurs générations de typographes et dans lesquels on passait son existence tout entière au milieu d'un noyau choisi de camarades, qui dépassait rarement la douzaine. L'apprenti, présenté par ses parents, était sérieusement examiné, et quand l'imprimeur l'acceptait, il signait alors avec les parents un contrat d'apprentissage dans toutes les règles; géné-

ralement, l'enfant travaillait trois ans sans rien gagner, était mis ensuite aux demi-pièces s'il faisait des lignes, ou touchait, s'il était en conscience, un salaire déterminé qui allait en augmentant avec le temps et ses progrès.

Aujourd'hui, dans la classe ouvrière, les parents, le plus souvent dans une situation précaire, demandent d'abord un salaire modique pour leur enfant, sans se douter qu'il ne peut rendre aucun service et ne cause à l'atelier que des pertes de temps aux ouvriers, quand il ne fait pas lui-même de la pâte.

Si le patron accepte de donner une rétribution quelconque, il se rattrape en employant son apprenti de façon à rentrer dans ses déboursés : c'est du temps perdu pour celui-ci.

Et si, par extraordinaire, l'enfant est un apprenti sérieux pour lequel les parents veulent faire un sacrifice de plusieurs années, les nécessités croissantes du travail ne laissent à personne la latitude de lui montrer son métier. Un conseil par-ci, une remarque par-là, c'est tout ce que l'on peut faire pour lui.

Intelligent, il saisit de suite et profite quand même de leçons aussi décousues; moins favorisé, il n'arrive à aucun résultat.

Que faire ?

On a traité diversement la question, mais tous les hommes du métier s'accordent à dire qu'il faut remédier à cet état de choses qui nous conduirait infailliblement à l'abâtardissement de la typographie.

Nous ne discuterons pas les systèmes préconisés jusqu'alors et ne prendrons parti ni pour les patrons qui fondent chez eux des écoles d'apprentis dirigées par des maîtres divers, qui leur enseignent non seulement le métier, mais cherchent à les mettre en possession des connaissances qui leur sont nécessaires, ni pour les ouvriers qui prétendent que ces écoles servent tout simplement à produire des jeunes gens infatués d'eux-mêmes et qui croient tout savoir parce qu'ils n'ont rien appris.

Mais qu'il nous soit permis de dire que l'école telle qu'elle est aujourd'hui doit suffire pour former des élèves aptes à être reçus dans une imprimerie, où l'on ne peut pas les employer d'ailleurs avant l'âge de quinze ans, s'ils n'ont leur certificat d'études. L'apprentissage peut commencer, et ce qu'ils n'ont pas acquis à l'école leur deviendra bientôt familier lorsqu'ils se trouveront en face de toutes les règles de la langue; ils retiendront bien plus facilement que ceux qui ne savent rien, et chaque fois qu'une difficulté se repré-

sentera, ils appliqueront sans hésitation la règle que la pratique leur a apprise, et que le commencement d'instruction solide qu'ils ont reçue leur a fait comprendre.

Dans quelles conditions et au moyen de quel appui doit-on former les écoles d'apprentissage? Doit-on recourir à l'État, se mettre sous sa tutelle, ou faire appel à l'initiative de tous les membres de la typographie?

Nous ne croyons pas à l'efficacité d'une intervention de l'État en cette matière, et nous pensons que la solution appartient à l'initiative privée.

Aujourd'hui que la typographie presque entière est syndiquée dans toutes les villes de France; que ces syndicats sont réunis à la Fédération, on se sent les coudes de plus près, et l'on pourrait, laissant de côté les utopies de certaine école et toutes les nuances politiques qui divisent, s'occuper sérieusement de cette grave question.

En attendant que des résolutions soient prises pour la fondation de cours ou d'écoles d'apprentissage, les groupes de chaque ville ne pourraient-ils pas voter quelques prix destinés à récompenser chaque année, après examen par les syndics délégués, les apprentis qui auraient fait des progrès et dont la conduite et le travail n'auraient donné lieu à aucune plainte de la maison où ils sont employés?

Ce serait, croyons-nous, un stimulant qu'il y aurait grand intérêt à expérimenter, un acheminement vers une solution que nous appelons de tous nos vœux, car le véritable typographe, celui qui connaît à fond son métier, devient tellement rare que l'on envisage l'avenir avec effroi.

Laissons de côté l'État, serrons nos rangs, que nos syndicats prouvent que le groupement de toutes les intelligences est une force qui vient à bout de tous les obstacles; qu'ils étudient cette question vitale de l'apprentissage et créent eux-mêmes, aidés par les villes qui ne s'y refuseront pas, ces écoles dans lesquelles une nouvelle génération se formera sous leurs yeux, avec les conseils et les leçons de leurs plus habiles praticiens. Ces jeunes gens, devenus d'excellents ouvriers, auront à cœur de conserver à notre art son antique renommée et de le maintenir sans cesse dans la voie du progrès pour la plus grande gloire de la Patrie.

---

**RAPPORT DE M. A. AUDOUIN,**  
**TYPOGRAPHE À PÉRIGUEUX (DORDOGNE).**

---

Le Gouvernement de la République française vient une fois de plus de donner aux classes laborieuses une preuve de l'intérêt qu'il leur porte en décidant qu'il enverrait des délégations ouvrières à l'Exposition internationale d'Anvers.

Les travailleurs de Périgueux, en cette circonstance, n'ont pas été oubliés, et j'ai eu la faveur enviée de voir le choix de M. le Ministre du Commerce tomber sur moi.

Fier de la distinction dont j'ai été l'objet, qu'on me permette, en commençant ce rapport, de témoigner de toute la gratitude dont mon cœur est pénétré; je profite de la même occasion pour remercier la Chambre syndicale typographique de Périgueux de la marque de sympathie qu'elle a bien voulu m'accorder à ce sujet.

Dès mon arrivée à Anvers, je me rendis au Commissariat général français pour prendre les premiers renseignements nécessaires et je commençai ma visite à l'Exposition par la section belge, sur laquelle je résume ici mes appréciations :

**Belgique.**

(Classe IV. — Imprimerie et librairie.)

La maison Joseph MAËS, d'Anvers, a exposé un in-12 des plus ravissants, intitulé : *le Christophe Plantin*. La composition, faite avec un bel elzévir que j'ai supposé être sur corps 11 ou 12, est d'un espacement régulier qui frappe l'œil des connaisseurs, aussi est-ce à juste titre que je me permets d'adresser ici mes félicitations aux typographes qui ont été chargés de la composition de ce travail. Je remarque également dans cet ouvrage de magnifiques têtes de pages, fleurons et culs-de-lampes employés par Plantin de 1555 à 1564. La plupart des vignettes ou lettrines sont celles qu'actuellement on voit renaître dans la confection de nos lettres de faire part, menus, labours, etc. Les gravures en photoglyptie y sont d'une finesse et d'une impression réellement parfaites. Je remarque

encore un splendide in-4° : le *Musée Plantin-Moretus*, qui est également de toute beauté, par son tirage proprement dit et par celui de ses nombreuses gravures, telles que les portraits sur carte de Christophe Plantin et Balthazar Moretus. Dans la quantité d'ouvrages exposés par la maison Joseph Maès figure une belle reproduction d'alphabets employés jadis dans les grandes publications musicales : l'ABC de Pierre Heyns (1581); un autre alphabet gravé par A. Nicolaï et Van Leest, enfin celui qu'on employa pour la Bible royale en 1570. L'établissement de M. Joseph Maès, d'après quelques renseignements que j'ai recueillis, a acquis en Belgique une haute réputation dans l'industrie du livre.

Imprimerie CALLEWAERT, de Bruxelles. — Les labeurs qu'elle expose sont exécutés avec un soin tout particulier. Le travail sur lequel mon attention a été le plus appelée, c'est l'exécution du *Tableau de la marche des trains de l'État belge*, qui est un véritable tour de force typographique et qui pourrait être mis en parallèle avec les tableaux chronologiques et synchroniques de l'histoire universelle, comportant aussi d'innombrables difficultés, mais dont les ouvriers de M. GODENNE fils, de Namur, se sont tirés avec honneur.

La maison LESIGNE, de Bruxelles, expose quelques travaux assez importants pour administrations. La disposition et la proportion à donner aux têtes de tableaux ont été très bien comprises et il en est de même du coupage et de l'assemblage des filets verticaux et horizontaux dont l'exécution est certainement due à des mains de maître. L'impression de ces travaux, qui devait être très difficile, est irréprochable.

La maison Xavier HAVERMANS, de Bruxelles, à laquelle je décernerais volontiers une palme, si j'étais membre du jury, pour le nombre considérable et la perfection de ses spécimens de travaux typographiques, tels que factures, en-têtes de lettres, lettres d'invitation, menus, cartes d'adresse, etc., qui viennent là affirmer du rang très élevé que peut encore occuper notre profession; mais, toutefois, après un apprentissage sérieux et une pratique suffisante de la part de ceux que s'y destinent, et à la condition encore qu'il y soit adjoint un matériel de premier ordre, tel qu'en livre la fonderie L. GRÆTERS, de Bruxelles.

Je passe ensuite devant la maison LHOEST, de Bruxelles, où je vois plusieurs établissements mobiles de titres financiers avec coupons.

La composition et le tirage, ce dernier effectué en deux teintes, dénotent le savoir-faire et le bon goût des ouvriers de cette imprimerie. Les clichés et le montage atteignent également une certaine perfection.

Maison WESMAËL-CHARLIER, de Namur. — Parmi les quelques exemplaires de travaux dignes d'éloges exposés par cette maison, je mentionnerai tout spécialement une *Action des Laminiers de Chate-lineau*, qui, outre le bon goût et le talent apportés à la composition, possède trois différentes couleurs d'impression ainsi qu'un fond très appréciable. Un certain nombre d'ouvrages classiques et scientifiques viennent aussi ajouter, par leur bonne exécution, à l'honneur et à la réputation que ne cessent pas de s'attirer un patron soucieux d'un beau travail et un personnel prodiguant toute la somme d'intelligence nécessaire dans cette circonstance.

A l'égard des riches travaux religieux exposés par les imprimeries polyglottes et chromo-lithographiques de MM. A. DESSAIN, de Malines; DESCLÉE et C<sup>ie</sup>, de Tournai, je ne saurais consciencieusement me prononcer, tant à cause du matériel et de l'outillage dont doivent nécessairement disposer ces établissements, que par rapport aux sacrifices très nombreux qu'ils doivent inévitablement s'imposer avec une clientèle spéciale comme la leur et qui, je suppose, est à même de pouvoir les en dédommager largement.

Je citerai encore, comme étant dignement représentées, les maisons P. WEISSEBURG, H. KISTEMAKERS, F. LARCIER et HAYEZ, de Bruxelles; BELLEMANS frères, d'Anvers; Ch. PEETERS, de Louvain; ZECH et CORNET, de Braine-le-Comte.

Après avoir terminé mon inspection dans le premier groupe concernant la Belgique, je me rends dans la galerie des machines; je n'y vois qu'une petite presse à pédale, d'un système tout nouveau, de M. UYTTERELST, constructeur à Bruxelles. Cette presse possède une table légère et mobile conduisant elle-même la feuille aux pinces qui se trouvent tant soit peu au-dessous du cylindre qui l'entraîne vers les cordons devant la conduire sur une raquette qui va la déposer à son tour sur une autre table étant au-dessus du train. Les pièces mécaniques, leurs proportions et disposition sont à peu de chose près celles des presses en blanc: cylindre, encrier, un rouleau preneur, deux distributeurs et trois toucheurs. Le travail continu de la fillette faisant mouvoir cette machine et exigeant qu'elle se tienne debout, doit être énormément fatigant.

Je vois ensuite rouler les belles machines, en deux couleurs, de la maison H. JULLIEN, de Bruxelles. Sur d'excellentes et si appréciées presses MARINONI, de Paris, s'effectue le tirage, tant soit peu louable, de *l'Omnibus illustré*, propriété d'un éditeur de Bruxelles, M. Ed. Boquet.

Je ne puis m'empêcher, en terminant cette visite sur la typographie belge, de m'arrêter à contempler la belle machine à fabriquer le papier, de la maison MAYER et C<sup>ie</sup>, de Villebroeck et Lille, qui ne cesse de fonctionner sous les yeux du public. J'ai remarqué qu'à côté de cette machine se trouvent plusieurs petites jeunes filles, qui, à mesure de la sortie du papier qu'elle fabrique, confectionnent, par le moyen d'autres petites presses à pédale, des milliers d'enveloppes qui se vendent dans l'enceinte de l'Exposition, et à un bon marché vraiment dérisoire.

Je dois faire remarquer encore, avant de terminer cette section, que la situation des typographes anversois n'est réellement pas brillante; la durée de leur travail est fixée à dix heures par jour et leur salaire varie entre 3 et 3 fr. 50 pour les ouvriers, même d'une certaine valeur, et celui des protes est un peu plus élevé, il varie entre 4 et 4 fr. 50. Ils ne connaissent pas, comme en France, le système des pièces. Les femmes ne sont employées dans les imprimeries, qu'à titre de margeuses; mais, en revanche, le nombre des apprentis s'accroît de jour en jour considérablement dans cette ville; il y existe cependant une Société typographique qui, ce me semble, pourrait essayer d'apporter un remède à cette triste situation.

Mais, il est vrai aussi que les ouvriers proprement dits sont d'une insouciance sans égale; ils se préoccupent peu du lendemain; leur nourriture, ce qui est inévitable du reste, avec ce minime salaire et la nombreuse famille que la plupart d'entre eux possèdent, est très médiocre: elle ne se compose pour ainsi dire que de pommes de terre; le matin, par exemple, ils prennent une grande quantité de café, accompagné d'une mince tartine de pain beurrée; ils consomment, dans le courant de la journée, une quantité assez importante d'alcools.

Voilà tout ce que je puis dire sur la typographie en Belgique, en dedans et au dehors de l'Exposition; je vais maintenant examiner successivement les autres sections étrangères, me réservant la visite de notre chère patrie pour la dernière, à seule fin de mieux me

rendre compte de la différence qui existe dans le travail effectué chez eux et celui exécuté chez nous.

Cependant je ne puis terminer l'énumération de la Belgique sans retracer ici, parmi les travaux les plus remarquables que j'ai eu sous les yeux, un travail en filets et mobile qui fait honneur à son auteur, M. Jean Fierens : c'est un hommage au roi et à la reine des Belges. Sur un fond cendre clair s'étalent trois strophes qui chantent les vertus et les bienfaits des souverains. A gauche sont les armes de la Belgique; à droite, les attributs des différentes industries belges. L'auteur est le représentant, à l'Exposition, de la maison F. UYTTERELST, de Bruxelles. Il profite de cette situation pour vendre des exemplaires de son travail, ce qui m'a permis d'en acquérir quelques-uns pour les présenter à l'admiration de mes confrères périgourdins.

#### Allemagne.

Maison W. BUXENSTEIN, de Berlin. — Cette maison expose un nombre considérable de travaux typographiques très remarquables; toutes les combinaisons de la composition y sont mises à l'épreuve; d'autres sont également très dignes de remarque par la variété des encres employées à leur impression; il y en a quelques-uns même à sept couleurs et parfaitement réussis. Si mes collègues compositeurs et imprimeurs de cet établissement sont de vrais artistes, chose que je ne puis m'empêcher de reconnaître, il faut admettre aussi que leurs caractères, leurs fleurons et leurs filets sont d'une régularité et d'une netteté parfaites; et ajoutons à cela la qualité supérieure des encres qu'ils emploient, points principaux pour ces genres de travaux qu'ailleurs l'on néglige un peu trop.

Maison E.-W. BRACKELOBERG, de Hagen (Westphalie). — Le premier objet que j'aperçois là est une machine « à écrire typographiquement »; mais, malgré la merveilleuse combinaison de son inventeur, elle laisse beaucoup à désirer, tant au point de vue de la beauté de son travail que de la rapidité de l'exécution. J'y ai également relevé trois autres défauts : le premier, c'est que l'on ne peut faire usage, dans le cours du travail, d'un mot en caractère italique; le second est qu'on ne peut guère obvier, au chevauchement qui s'y manifeste fréquemment et est d'un effet fort disgracieux; enfin le troisième défaut est que, si celui qui fait le

travail commet une faute lorsqu'il est près d'achever, il est nécessaire de le recommencer.

Voici maintenant la description du mécanisme de cette machine typographique, laquelle n'exempte que de la distribution des caractères, chose la plus rapidement faite par les typographes.

Dans une sorte de composteur en fer, placé au-dessous d'une table se trouvant à environ un mètre du sol, sont 80 lettres ou signes. Après avoir établi, au moyen d'une vis, une longueur de ligne déterminée et placé la feuille de papier sur laquelle on doit imprimer, ainsi que celle d'un papier tout à fait spécial, devant donner la couleur voulue à l'impression (noire, rouge ou bleue), sur la table, on fait circuler à droite et à gauche une espèce de lame de couteau dans trois rangées de dentelures en fer ou acier; en regard de chacune desquelles sont indiqués une lettre, un filet et un blanc. La sonnerie d'un timbre annonce la terminaison de chaque ligne, c'est alors qu'il faut recourir à la division (ou trait d'union), si toutefois la coupure du mot inachevé le permet. En un mot, pour moi, cette machine ne mérite aucune sérieuse attention, surtout, comme je le dis plus haut, avec ses imperfections; aussi m'empressé-je de me rendre devant la maison Th. Lohler, qui est autrement importante, pour la typographie, que la précédente.

Th. LOHLER, de Mannheim. — Cet établissement fabrique les outils pour la typographie; j'y aperçois des types de caractères gravés sur bois, ainsi que des filets pour encadrements et autres, qui sont assez bien. J'y vois également un magnifique rang complet, tout en bois, et parfaitement bien compris; il a 1<sup>m</sup>,75 de longueur sur 0<sup>m</sup>,58 de largeur et 1<sup>m</sup>,10 de hauteur. Ce meuble comprend sur le devant et le centre une tablette glissante pouvant servir au besoin de petit marbre; au-dessous de celle-ci se trouvent sept petites casses pour caractères de fantaisie; du côté gauche, deux tiroirs à copies, au-dessous de ces derniers, quelques planchettes pour gros caractères; en face, du côté droit, quatre superbes planches pour conservation, ayant rebords de trois côtés; en un mot, cette maison a un certain mérite, mais nous voyons aussi bien, sinon mieux, dans nos maisons françaises.

Me voilà ensuite devant la maison SACHS et VON FISCHER, de Mannheim, qui exposent eux aussi à peu près le même genre de travail et par conséquent devant laquelle je ne m'arrête pas.

Je me rends, pour terminer l'inspection de cette section, dans la galerie, où j'aperçois, pour l'Allemagne :

La maison KARL KRAUSSE, constructeur à Leipzig, où sont exposées des machines automatiques à dorer et à gaufrer, massicot fonctionnant par la vapeur et dont le presse-papier suit le couteau dans sa marche ascensionnelle, ce qui doit amener une grande rapidité dans l'exécution du travail. Je remarque également une presse à quadruple satinage par un seul passage, ainsi que plusieurs genres de minerves toutes récentes.

Maison BREHMER frères, de Hagwitz-Leipzig. — Là, sont exposées des machines à coudre et brocher les volumes et les cahiers d'école. 15 à 1,800 cahiers sont, paraît-il, cousus à l'heure, au moyen de ces instruments. J'ajouterai, en passant, que l'imprimerie Danel, de Lille, est au nombre des récents acquéreurs français de cette machine.

Voilà, dans la section allemande, tout ce que j'ai trouvé digne d'attention; il s'y trouve bien d'autres exposants, mais devant lesquels je n'ai pas cru devoir m'arrêter, leur exposition offrant peu d'intérêt.

Je me rends ensuite dans les sections autrichiennes, italiennes, russes, etc., et je n'y trouve rien d'extraordinaire qui puisse attirer mon attention, aussi garderai-je le silence à leur égard.

#### France.

Me voilà enfin arrivé dans la partie occupée par notre chère et belle patrie, et c'est là, je l'espère, que je serai le plus satisfait, car je crois, quoi qu'en disent nos concurrents étrangers, notamment les Allemands, que nous n'arriverons jamais à un degré d'infériorité tel qu'ils veulent bien le donner à supposer, et nous sommes encore de force à lutter avantageusement avec eux.

IMPRIMERIE NATIONALE. — Cet important établissement me paraît avoir choisi, dans les diverses parties des travaux qu'il exécute, celles qui sont de nature à présenter le plus d'attrait pour le public; c'est là que se trouvent 32 pages de mobile, en huit formes, avec serrage de coins en bois; elles sont exclusivement composées, depuis le corps 6 jusqu'au corps 16, avec des caractères orientaux. J'y vois encore une grande quantité d'ouvrages de science et d'histoire qui achève de donner une large idée de ce que peut entreprendre et mener à bien une maison de ce genre.

Maison PAUL DUPONT, de Paris. — Cette fois, ce n'est plus seulement une surprise. Devant moi s'étaient plusieurs de ces œuvres précieuses en points ou en filets typographiques, dont je n'avais vu la reproduction que sur papier, et qui me paraissaient plutôt un travail lithographique que typographique. Devant le sublime travail de mon honorable confrère Bourgeois, je me vois obligé, et cela avec plaisir, de rendre hommage à celui qui montre tant de génie et de patience dans l'exercice de sa profession. C'est en proie pour ainsi dire à la plus grande extase que les yeux étudient et cherchent les nombreux détails que comportent les trois inestimables travaux, tout de filets et fleurons, ci-après : un superbe médaillon, un plan de propriété et un magnifique diplôme d'apprenti. Les spécimens du tirage de ces objets sont assurément au-dessus des éloges que j'aurais à lui adresser. La fonderie, la stéréotypie et la galvanoplastie de la maison Dupont ont acquis, depuis déjà longtemps, une suffisante renommée pour qu'il soit encore nécessaire de m'attarder à en faire ressortir la valeur actuelle.

Maison LAHURE, de Paris. — Cette imprimerie, qui est d'une importance peu commune, brille là, selon moi, d'un bien vif éclat, surtout avec sa belle et riche variété de spécimens de travaux exécutés par un confrère tel que Sixte Albert; cet artiste typographe sait on ne peut plus habilement avoir raison des difficultés qu'il rencontre dans le cours de sa besogne.

A. BURDIN et C<sup>ie</sup>, d'Angers. — De même qu'aux vitrines de l'Imprimerie nationale et de la maison Paul Dupont, je juge de la bonne exécution du travail sortant de cette maison, à la vue de cinq pages in-8° : une d'algèbre et quatre d'inscriptions ou langues étrangères. Pour la plupart des volumes scientifiques que j'y aperçois, je me permettrai d'adresser ici des félicitations aux compositeurs et imprimeurs de cette maison. A l'imprimerie Burdin fonctionne également une petite clicherie, et la médaille d'argent qu'elle obtint à l'Exposition d'Amsterdam en dit assez sur sa valeur typographique.

CHARAIRE et fils, de Sceaux. — Cette maison n'a pour ainsi dire exposé que des journaux illustrés, notamment le splendide *Journal illustré*, si répandu en France, et on se plaît à louer les capacités professionnelles des ouvriers chargés de son exécution. On reconnaît aussi là le soin qu'y apporte sans cesse la maison Charaire.

Nous y remarquons également de belles empreintes, de beaux clichés et des travaux de galvanoplastie dignes d'une grande attention.

Veuve Eug. BELIN et fils, imprimeurs à Saint-Cloud; ENGEL et fils, éditeurs à Paris; — ont exposé des ouvrages d'une rare beauté, comme reliure surtout, et partant d'une grande valeur.

COCHARD et A. DAVID, fondeurs à Paris. — Les écritures et les fleurons atteignent un degré d'imitation et de délicatesse qui ne peut guère être surpassé. Les caractères de fantaisie et de labours, les filets et autres attributs m'ont semblé également d'une parfaite exécution; reste à savoir si, à l'emploi, ils répondent bien à leurs qualités apparentes.

ALAUZET, constructeur à Paris. — Dans cette maison qui, par ses produits, acquiert chaque jour un nouveau titre de renommée, j'aperçois trois splendides presses, dont l'une opère devant moi un tirage instantané à deux couleurs. Le volant de ces presses est plein, c'est déjà un degré de perfection qui n'est pas à dédaigner, si l'on songe tout d'abord aux accidents qu'il est appelé à éviter.

FOUCHER frères, de Paris. — Les soins qui me paraissent avoir été apportés à la confection du matériel et de l'outillage typographiques de cette maison nécessitent que je prenne bonne note de ceux des objets attirant plus particulièrement mon attention et dont voici l'énumération : 1° une presse à bras, perfectionnée, très soignée, pour ouvrages de ville, reports typo-lithographiques, impressions de luxe, gravures sur bois, etc.; 2° un nouveau genre de serrage à rainures avec coins y adhérents; celui-ci n'a point d'agrafes qui se perdent et bientôt se détachent, laissant ainsi le coin vague, puisque la rainure est à l'intérieur du coin, et par suite de la parfaite adhérence de ce dernier, on n'a plus à craindre les accidents survenus souvent sous presse, en ce qui concerne le serrage, par la trépidation des machines et le va-et-vient des rouleaux; 3° des rangs en bois et en fonte, de diverses dimensions et tous très bien conditionnés; 4° des marbres en fonte, montés sur pied de même matière ou à établir sur bois; certains d'entre eux possèdent soit un formier, soit des bardeaux. En un mot je vois dans la maison Foucher frères, la plupart des outils modernes et nouveaux, à l'usage soit de la composition, de l'impression, de la fonderie et même de ceux qui sont nécessaires pour le brochage.

Comme conclusion, je dirai que l'Exposition internationale d'An-

vers n'a pas répondu à mon attente. Je n'y ai découvert, dans ma profession, aucun progrès, aucun perfectionnement, ni une invention quelconque. J'ai vu du beau, du très beau même, mais rien de mieux que ce que l'on a pu voir jusqu'ici dans nos expositions.

Une seule remarque que je crois devoir signaler, c'est la tendance des compositeurs d'imprimerie à se livrer à des ouvrages à filets. On en fait des portraits, des cadres, toutes sortes d'enjolivements typographiques.

Il y a quinze ou vingt ans de cela, quelques-uns de mes confrères avaient cru pouvoir s'essayer à des œuvres artistiques; ainsi le portrait de Gutenberg, fait en filets, fit sensation à son apparition; encore aujourd'hui, comme on a pu le voir plus haut, on exécute des travaux de ce genre. Plus tard on essaya d'imiter le groupe de Laocoon, qui se trouva, lui aussi, passablement réussi. C'étaient des œuvres isolées, inspirées dans un moment de fièvre artistique, et ces essais avaient soulevé bien des étonnements et trouvé même des approbateurs.

Mais l'imprimerie n'y a rien gagné, et l'art encore moins. On les tient pour des tours d'adresse et de patience, pour des fantaisies assez bien réussies, mais des fantaisies passagères.

Aujourd'hui, en face de la recrudescence de ces tentatives, on peut se demander si l'opinion qu'on en a est fautive, et s'il faut penser différemment que par le passé? On le croit en voyant combien ces tentatives ont trouvé d'imitateurs.

Seraient-ce là les prodromes d'une évolution dans l'art typographique?

Je ne le sais. Tout d'abord, je dirai que si c'est un jeu seulement, c'est un jeu qui ne fera courir aucun dommage à l'imprimerie; mais, si c'était mieux que cela? Je le souhaite, en tous cas, et fais des vœux pour qu'il en soit ainsi.

---

RAPPORT DE M. MONNIER,  
TYPOGRAPHE À LONS-LE-SAUNIER (JURA).

---

Anvers a eu ses grands maîtres de l'art typographique, et nous

nous attendions à voir à son Exposition internationale l'Imprimerie un peu mieux représentée. Deux nations seulement m'ont paru dignes d'être signalées : en première ligne, la France où nous avons compté de nombreux exposants, tant imprimeurs-typographes et lithographes que libraires; ensuite vient la Belgique avec une classe bien organisée. Elle oppose à notre exposition française des produits sinon supérieurs, au moins dignes de figurer à côté des nôtres, comme goût et comme exécution. On remarque surtout chez nos voisins, une tendance à imiter l'école française, ce à quoi ils réussissent admirablement.

Tout en constatant les efforts qu'ont dû faire nos voisins de Belgique pour arriver à lutter avec nous, nous devons dire que leur exposition était loin d'être parfaite soit comme arrangement, soit comme diversités de produits. Nous n'y avons rien trouvé non plus comme travaux lithographiques : ces belles gravures, tailles-douces et travaux, qui font l'ornement de nos grandes maisons de Paris.

Notre industrie française n'a donc rien à craindre encore pour le moment sous le rapport de la beauté et de l'exécution; mais il faut que nos industriels y prennent garde : s'ils font bien, l'étranger ne fait pas mal non plus, et s'ils veulent continuer à avoir le pas sur les autres nations, il ne faut pas qu'ils s'endorment confiants dans leurs succès d'aujourd'hui, car à force d'imitations nos rivaux pourraient bien nous surpasser et d'élèves devenir maîtres.

Nous avons relevé dans ce rapport les maisons qui nous ont paru dignes d'être mentionnées. La section française étant la plus importante, nous commençons par elle.

#### France.

Veuve BELIN, à Paris. — Cette maison, qui figure et expose dans plusieurs classes, nous montre une variété infinie de livres classiques, atlas, cartes, quelques éditions grecques très bien tirées sur papier glacé, et différents travaux non moins bien exécutés. (Diplôme d'honneur.)

BOUSSON, VALADON et C<sup>ie</sup>, à Paris. — Nous voyons figurer dans l'exposition de cette maison, une grande et belle collection de livres et gravures qui sont de toute beauté. Le salon de cette maison, placé à l'entrée de la façade, est tout à fait bien réussi. Nous aurions désiré compulsier et étudier toutes ces choses qui nous charmaient;

peut-être y avait-il encore de belles œuvres, qu'il ne nous a pas été permis de voir, soigneusement cachées qu'elles étaient dans le fond d'un meuble; combien d'autres aussi sont passées inaperçues, faute de renseignements; et dire qu'il en a été ainsi pour toutes les autres maisons. (Diplôme d'honneur.)

BURDIN et C<sup>ie</sup>, à Angers. — C'est avec plaisir que nous voyons enfin un imprimeur de province venir affronter la lutte avec ses confrères de la capitale. Cette maison attire toutes nos sympathies pour le bon goût et le choix qu'elle a su apporter dans son exposition. Ses travaux typographiques sont exécutés d'une manière irréprochable. Citer tous les noms des ouvrages exposés serait trop long et nous n'avons pu les juger tous. M. Burdin, dans son exposition et au-dessus des livres ouverts, nous donne une vue de son imprimerie avec le relevé du nombre de personnes qui y trouvent de l'occupation. Cette imprimerie occupe près de 200 personnes. (Médaille d'or.)

CHAMPENOIS et C<sup>ie</sup>, à Paris. — Nous voici en présence d'un vrai salon de lithographie, qui mérite l'attention des gens du métier. Pour nous, ne nous reconnaissant pas apte à juger les travaux exposés, et de peur de ne pas approcher assez de la vérité, nous nous abstenons de tout jugement, nous contentant de faire ressortir ce qui nous a paru devoir être signalé.

Nous y remarquons des chromo-lithographies artistiques exécutées sur tôle, figurant des vieilles faïences et des toiles célèbres. Une chose nous a frappé tout d'abord, ce sont des tirages sur métal, que nous n'avions pas eu encore occasion de voir. Il serait trop long d'énumérer toutes les nouveautés qui figurent dans ce salon, telles que : chromo-litho sur tôle, sur zinc, reproductions de tableaux, et un grand portrait d'enfant. Dans leur exposition, MM. Champenois ont fait preuve de très bon goût; qu'ils se donnent à leur art et tout amateur du beau y trouvera de quoi satisfaire sa curiosité. Ils ont obtenu un diplôme d'honneur. Si récompense fut méritée, c'est bien celle-là.

CHAIX, à Paris. — Cette maison n'a fait à Anvers qu'un tout petit étalage. Connaissant l'importance de cette imprimerie, nous nous attendions à voir une tout autre exposition de ses produits : elle expose quelques brochures, des tarifs, des indicateurs, des tableaux et sa grande carte des chemins de fer de France. (Diplôme d'honneur.)

CHARAIRE et fils, à Sceaux. — Nous trouvons dans la vitrine de cette maison des illustrés à grands tirages : *le Journal illustré*, *le Journal des voyages*; nous voyons parmi les ouvrages de luxe *la Gazette des beaux-arts*. (Médaille d'or.)

CHARAVAY, à Paris. — Cette librairie nous montre une collection complète de romans, de livres d'actualité à tous prix, des cahiers d'enseignement. (Médaille d'or.)

CHARDON, à Paris. — M. Chardon est imprimeur en taille-douce. Son salon est placé aussi à l'entrée de l'exposition française. Nous avons regretté de ne pas avoir le catalogue des œuvres exposées par cette maison, quoiqu'il en fut de même pour toutes les autres maisons; il en résulte une impossibilité de se guider pour trouver quelque chose. Des gravures admirablement tirées et d'une merveilleuse exécution sont l'ornement de cette exposition. (Diplôme d'honneur.)

CHARPENTIER, à Paris. — Grande exhibition des livres des maîtres modernes; quelques rares éditions de luxe. (Médaille d'or.)

MM. CHEVALIER-MARESCQ; DELALAIN frères et DELAHAYE, qui sont des spécialistes, les uns pour les ouvrages de jurisprudence et de droit, les autres pour les livres de médecine, ne nous donnent que de médiocres expositions. (Chevalier-Marescq, médaille d'or; Delahaye, médaille d'or.)

DES FOSSEY et C<sup>ie</sup>, à Paris. — Ici, c'est une librairie d'architecture, laquelle possède un salon magnifiquement orné d'albums, de livres techniques et de planches chromo-lithographiques. Nous y remarquons un beau *Dictionnaire* des constructions. (Diplôme d'honneur.)

Les maisons DUBUISSON et DUCHER n'offrent rien de remarquable.

M. FERNIQUE, à Paris, obtient une médaille d'or pour ses photographies industrielles et ses photogravures typographiques.

M. GILLOT, à Paris, expose des épreuves de tirage en chromo-typographie et des cahiers d'enseignement scolaire appelés à remplacer l'imagerie. (Diplôme d'honneur.)

IMPRIMERIE NATIONALE. — Notre stupéfaction fut grande lorsque nous nous trouvâmes en présence de son exposition. A vrai dire, si c'était là tout ce que cet atelier (lequel possède le plus beau matériel du monde) avait de plus illustre à offrir aux regards des curieux qui, voyant les initiales du Gouvernement au-dessus de cette minuscule exhibition, s'y attardaient volontiers, croyant y trouver

des chefs-d'œuvre, eh bien! il aurait mieux fait de garder ses produits rue Vieille-du-Temple. En vérité, nous n'y avons trouvé sur ses quatre faces que quelques volumes et des spécimens de caractères étrangers, lesquels étaient prodigués à l'infini.

LAHURE, à Paris. — M. Lahure a consacré son exposition aux chromo-typographies, qui toutes sont d'un très bon effet, et on ne peut mieux réussies. Nous remarquons dans le journal *Paris illustré* des reproductions, des pages en couleurs du plus heureux effet. Tenir et parcourir tous les jolis livres que cette maison a exposés serait difficile et, le temps nous faisant défaut, nous n'y parviendrions pas. (Médaille d'or.)

LEMERCIER, à Paris. — Nous voici devant le magnifique salon d'une maison dont la bonne réputation est faite depuis longtemps. Malgré les cordons de velours qui en ferment l'entrée, nous n'avons pu résister au désir de les détacher pour pénétrer à l'intérieur. Nous fûmes éblouis par toutes les beautés entassées dans ce salon, un des plus remarquables de l'exposition. Nous aurions voulu que tous ceux qui disent qu'il n'y a plus d'art en France visitassent ce salon pour se rendre un compte exact de notre travail. Nous sommes convaincu que les plus pessimistes eussent été bien obligés de dire que l'art de l'imprimerie n'est pas éteint en France, quoi que disent et fassent certaines personnes; nous n'en voulons pour preuve que cette impression en chromo-lithographie, *l'Art ornemental au Japon*, exécutée pour un éditeur de Londres. Pendant que des Français vont faire exécuter leurs travaux de luxe en Angleterre, les Anglais viennent en France pour exécuter les leurs.

Nous n'entreprendrons pas de faire la description des merveilles contenues dans ce salon. Nous rendons hommage aux travaux de la maison Lemercier, qui sont dignes de toutes louanges. (Diplôme d'honneur.)

LEMONNYER, à Paris. — Cette maison a réservé une large part de son salon à l'exposition de l'édition nationale des œuvres de Victor Hugo. Les premiers fascicules parus nous paraissent d'une exécution irréprochable. Nous remarquons aussi quelques vieilles éditions très bien tournées. (Médaille d'or.)

MARPON et FLAMMARION, à Paris. — Ces libraires-éditeurs ont apporté dans leur exposition toute une collection complète des nouveautés parisiennes; nous voyons défiler devant nos yeux tous les romans des meilleurs auteurs en vogue. Les travaux exposés

par cette librairie ont un cachet assez réussi. (Médaille d'argent.)

PALMÉ, à Paris. — M. Palmé expose de très brillants ouvrages, et nous montre des travaux qui ne s'exécutent pas en une année, tels les *Acta Sanctorum*, qui ne comprennent pas moins de 63 volumes et coûtent 3,000 francs. Sont exposés aussi des volumes illustrés de la *Vie des Saints*, et une très belle collection de classiques, d'une exécution assez bizarre, mais en somme assez bien réussie. (Médaille d'or.)

PLON, NOURRIT et C<sup>ie</sup>, à Paris. — Cette maison nous montre un grand cadre de *chansons enfantines*, et dans des vitrines des livres magnifiques (ils nous paraissent tels), que malheureusement nous n'avons pas le bonheur de pouvoir parcourir. Cette maison obtient un diplôme d'honneur.

Pour la reliure et la papeterie, nous avons remarqué plusieurs maisons de Paris. Ces maisons se sont portées principalement pour les reliures de fantaisie. Parmi ces dernières, il y en a qui sont d'une richesse inouïe. Nous n'avons pas vu dans la section française, et pour cette partie de la papeterie, beaucoup de registres cuirassés qui font si bien dans une exposition. Il est des maisons de province, qui ont une spécialité pour ce genre, et nous pouvons dire que leurs produits n'auraient pas été trop déplacés à Anvers. Est-ce la crainte de ne pouvoir lutter avantageusement qui les arrête, nous l'ignorons.

Nous ne nous arrêtons pas plus longtemps sur cette partie du livre, n'étant pas assez compétent en cette matière et n'ayant pas mandat pour le faire.

Dans la section française (halle aux machines) pour les machines à imprimer, les exposants brillaient par leur absence. Seule la maison Alauzet exposait trois machines, dont une typo-litho, une à retiration et une litho, pouvant tirer deux couleurs. Il est regrettable que nous n'ayons pas pu juger ces machines de près et voir leurs perfectionnements. Dans la crainte d'être encore mal reçu dans l'enceinte réservée à cette maison, nous avouons n'avoir pas osé y pénétrer.

Après avoir erré pendant un certain temps, nous avons fini par découvrir dans un coin éloigné de l'exposition française, l'exposition de M. Marinoni.

Disons seulement que cette maison, qui jouit d'une réputation universelle, n'avait pas jugé à propos d'apporter à l'Exposition d'Anvers les plus belles productions de ses ateliers : une *seule* machine à réaction perdue dans un renforcement et à laquelle personne ne prêtait beaucoup d'attention; peut-être quand elle marche y a-t-il un peu plus de monde. Cette maison, qui a obtenu partout les premiers prix, n'en est plus à courir, il est vrai, après une nouvelle récompense; mais quand ce ne serait que pour le renom qu'elle s'est justement acquis, elle aurait pu faire mieux.

Pour les fondeurs en caractères, ils étaient si peu nombreux qu'il était facile de les compter. Nous n'avons vu que MM. COCHARD et DAVID, de Paris, qui ont installé leur vitrine dans la galerie au-dessus des machines. Cette maison nous montre quelques poinçons et matrices, etc., c'est tout; elle obtient néanmoins une médaille d'or, ce qui est toujours utile pour la réclame.

Sous cette galerie, nous voyons l'exposition de MM. FOUCHER frères, de Paris, fondeurs aussi, et qui exposent leur *machine à fondre universelle*. Nous aurions sincèrement désiré voir fonctionner cette machine, qui rend de si utiles services à nos fondeurs, en leur abrégant la main-d'œuvre et en rendant la lettre toute finie à sa sortie.

#### Sections étrangères.

Comme nous l'avons dit plus haut, vu le peu d'importance relative des expositions étrangères concernant l'imprimerie, nous n'aurons pas à nous y arrêter bien longtemps. Seule la Belgique, qui marche de pair avec la France, mérite quelque attention. Nous lui aurions consacré une large place dans ce rapport, si nous avions pu être guidé à travers son exposition ou tout au moins si nous avions pu feuilleter les travaux que ses industriels ont exposés.

Dans la section allemande, nous n'avons rien ou presque rien trouvé concernant l'imprimerie. Cinq ou six maisons étaient venues exposer leurs produits plus ou moins hétéroclites. Nous y voyons quelques volumes très médiocres comme exécution, quelques spécimens d'une exécution assez correcte, quelques chromos... et c'est tout.

*Angleterre.* — Néant.

*Autriche.* — Deux maisons exposent un peu de tout et n'exposent rien.

*Italie.* — Nous n'y voyons figurer que des cartes géographiques, des cahiers de musique, mais peu ou point de livres.

*Pays-Bas.* — Cette section possède une assez belle collection de livres d'une bonne exécution, comme art graphique, mais peu importante.

*Belgique.* — Nous pouvons dire de cette nation qu'elle a su faire son possible pour être à la hauteur de sa tâche et qu'elle a apporté dans sa section des arts graphiques une attention à laquelle on doit rendre justice tant pour la variété que pour le choix des divers produits.

Citons au hasard la maison CALLEWERTS, qui, indépendamment de ses publications de librairie d'un fini irréprochable, nous montre un travail typographique qui est sans contredit le plus beau qu'il nous a été donné de voir à Anvers : c'est un immense tableau de la marche des trains, dressé par le confrère Winter. Ce travail prodigieux, dont les colonnes représentent le tracé topographique de toutes les lignes de chemins de fer belges, est à l'usage des chefs ou sous-chefs de stations. On nous a assuré qu'il était d'une grande utilité et qu'il rendait de réels services.

Dans les diverses autres maisons figurent de grandes et belles collections de fonds pour actions ou obligations, des livres de piété en plusieurs couleurs, des imageries en chromo-typo et litho. La maison DESAIN, de Liège, possède une belle vitrine pour ces différents genres de travaux.

Un peu plus loin, nous avons trouvé la fonderie en caractères VANDERBORGH, seule maison dans toute l'exposition où nous ayons trouvé un représentant qui ait bien voulu nous donner quelques renseignements et nous montrer ses produits.

En présence de cette maison il ne se trouvait aucun exposant sérieux, soit belge, soit français ; ceux-ci avaient là une belle occasion de montrer la supériorité de leur fabrication, car ils auraient trouvé en face d'eux un concurrent sérieux.

La maison Vanderborgh obtient un diplôme d'honneur pour sa fabrication et une médaille d'or pour son exportation. Notre excellent confrère Dumont, véritable artiste typographe, chargé des travaux de composition dans cette maison, est sans contredit une des illustrations ouvrières de son pays. Cet aimable confrère, dont nous n'avons qu'à nous louer, a obtenu la décoration industrielle pour ses travaux.

Quant aux produits de cette maison, qui ne diffèrent en rien de ceux de nos bonnes maisons de Paris, nous ne pouvons qu'en dire du bien ; ils nous ont paru d'une régularité et d'une netteté parfaites. Où la supériorité de la maison Vanderborgh se fait le plus sentir, c'est dans ses prix de vente comparés à ceux des fondeurs parisiens. A cela, il y a plusieurs raisons sur lesquelles nous reviendrons peut-être, car la différence de prix est telle qu'elle vaut bien la peine qu'on s'en occupe dans l'intérêt de nos produits français.

Dans la halle aux machines (section belge), nous trouvons la gigantesque machine à fabriquer le papier de la maison DE WEYER, de Villebrœck.

Cette machine, qui fonctionne sous les yeux des visiteurs, réunit en un seul groupe et met en mouvement au moyen d'un même moteur à vapeur tous les appareils qui étaient autrefois séparés.

La machine à papier, de M. De Veyer, reçoit la pâte dans des cuves où elle est agitée automatiquement et rendue propre à la fabrication ; elle s'étale d'elle-même sur une toile métallique qui la secoue légèrement et entraîne la feuille encore liquide dans une série de cylindres, les uns chauds à différents degrés, 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 ; ceci a lieu au moyen d'une quantité déterminée de savon résineux, de fécule blanche et d'alun qu'on verse dans la cuve.

Nous ne poursuivons pas plus loin l'étude de cette excellente machine que l'on pourrait croire arrivée à son dernier perfectionnement, et nous n'examinerons pas toutes les phases par lesquelles passe le papier une fois fabriqué.

Dans cette même galerie nous remarquons aussi une petite machine à retiration en miniature, exécutée par M. JULLIEN, constructeur belge, laquelle est mise en mouvement par l'électricité. Cette petite machine est un vrai bijou, toute montée en acajou et en nickelé.

Il est de notre devoir de signaler aussi la belle exposition de M. UYTTERELST, constructeur-mécanicien à Bruxelles. Sans vouloir dire aucun mal des presses de cette maison, qui fait son possible pour amener de jour en jour de nouveaux perfectionnements dans ses produits, elle ne peut encore pas lutter avec nos maisons françaises ALAUZET et MARINONI. Des innovations ont été apportées par

M. Uytterelst dans les diverses machines qu'il expose, mais ces améliorations, que nous ne pouvons contester, nous serions tenté de croire qu'elles sont prises sur nos modèles français. Il est vrai que si cette maison a pu faire des perfectionnements dans l'ensemble de ses presses, la maison Alauzet n'est pas restée en arrière, et à notre avis et sans parti pris, ses machines l'emportent sous tous les rapports sur celles de M. Uytterelst.

Nous avons examiné avec le plus grand soin les divers produits qu'il nous a été permis de voir dans les diverses sections exposantes. Pour la qualité nous pouvons répondre catégoriquement que les produits exposés par les maisons de France sont et resteront encore longtemps les maîtres du marché.

S'il nous avait été permis de visiter comme il convenait les sections française et belge, nous pourrions nous étendre plus longuement à ce sujet.

Quant aux prix de main-d'œuvre, de revient et de vente, il ne nous a pas été possible de les établir, vu d'abord le temps relativement court qu'il nous est permis de rester dans le pays étranger, le peu de ressources dont disposent les délégués ouvriers et enfin les difficultés qu'ils rencontrent dans l'accomplissement de leur mandat.

Dans de telles conditions il leur est très difficile d'acquiescer tous les renseignements dont ils auraient besoin, souvent ils ne savent à qui les demander. Si dans le pays la profession qu'ils représentent est organisée, ils ont une chance d'y trouver une partie de ce dont ils ont besoin, mais si elle ne l'est pas (cette situation étant celle des typographes anversoises), le délégué est obligé de se renseigner comme il peut d'un côté ou de l'autre; et il est difficile de trouver des personnes qui veuillent bien se charger de cette besogne. Si par extraordinaire on en trouve une, c'est qu'elle y a intérêt, et on est obligé de se méfier de ses paroles.

Il en est de même pour les inventions ou les perfectionnements apportés dans l'outillage. Chacun le sait; ce n'est pas dans l'espace de huit ou quinze jours et dans une exposition que l'on peut s'en rendre compte. Pour l'imprimerie les procédés ne diffèrent pas considérablement l'un de l'autre. Il peut pourtant être apporté des modifications et des perfectionnements dans l'outillage, et par suite diminution de main-d'œuvre; mais, pour les apprécier et être à même de juger si réellement il y a avantage, il faut être en contact

pendant un certain temps avec les producteurs du pays, juger par soi-même, en un mot, faire une étude des divers moyens employés.

C'est donc à notre grand regret que nous ne pouvons répondre plus explicitement au questionnaire et qu'il nous est impossible de le suivre dans sa teneur.

#### Conclusions.

La situation des travailleurs du livre en Belgique, sans être plus mauvaise que la nôtre, n'est pas non plus ce qu'il y a de mieux, et là, comme en France, les travailleurs n'ont pas encore touché le but auquel ils aspirent. La question sociale n'y est pas plus avancée; nous avons déjà beaucoup fait en France, et il reste encore davantage à faire à nos frères de Belgique. Pas plus qu'en France, les revendications ouvrières n'ont été écoutées.

Peut-être plus avancés qu'eux à cet égard, notre situation en est-elle meilleure? Nous répondrons non. Sans entrer dans de grands détails, n'ayant pas eu assez de temps pour juger de toutes les conditions d'existence des travailleurs belges, nous pouvons dire que ceux-ci, quoique ayant un salaire moins élevé qu'en France, sont relativement plus à l'aise. Tel ouvrier, qui gagne à Paris 9 francs par jour, ne pourra avoir et faire ce qu'un même ouvrier aura à Bruxelles avec un salaire de 5 fr. 50 par jour. D'où vient alors cette différence? Il y a là une étude à faire et qui mérite qu'on s'en occupe, plutôt que de crier à tous les échos que les exigences des ouvriers français sont toujours croissantes. Comment peut-il en être autrement : est-ce que les exigences des besoins de la vie et les durs moyens d'existence ne vont pas toujours croissants; si ceux-ci augmentent, il faut nécessairement que les autres en fassent de même, c'est une loi de la nature.

*De l'apprentissage.* — Pas plus en Belgique qu'en France, l'apprentissage n'existe comme nous le comprenons. Il n'y a pas de contrat, les apprentis sont dans une indépendance absolue. Aussi, les industries comme la typographie, jusque-là à l'abri du machinisme, sont envahies par ceux que la machine a chassés des différentes autres industries; aussi voit-on cette partie épargnée et jusque-là florissante, maintenant ses salaires à un taux suffisant,

devenir une vaste exploitation non pas de la machine mécanique, mais de la machine humaine; les ouvriers inconscients, trouvant là un gain parfois plus rémunérateur que celui qu'ils avaient précédemment, s'y jettent en masse et d'un coup amènent la baisse dans les salaires et la décadence dans la profession.

Là ne s'arrête pas l'invasion, et l'on voit bientôt la nuée d'apprentis tomber drue comme grêle sur cette industrie.

Dans ces conditions la lutte des syndicats contre l'envahissement et l'exploitation de l'apprenti devient impuissante, car bientôt ils n'ont plus à lutter contre le jeune homme, mais aussi contre la femme devenant malgré elle un élément de résistance et de lucre entre les mains de l'industriel.

C'est sans amertume contre le sexe faible que nous signalons cette situation qui va s'aggravant; nous savons combien la femme est victime de notre organisation sociale, tandis qu'elle devrait être heureuse autant que possible dans son foyer, où elle serait le plus puissant agent de rénovation morale et physique.

Mais revenons à la question de l'apprentissage, une des causes du peu de progrès fait dans ces derniers temps et de la décadence qui s'ensuivrait si on n'y mettait bon ordre dans la façon dont il se pratique.

On peut affirmer sans crainte de se tromper que les seuls apprentis qui dans les conditions actuelles deviennent de bons ouvriers sont ceux qui, doués d'une intelligence supérieure, savent triompher de tous les obstacles jetés comme à plaisir sur cette route difficile. Longtemps avant d'avoir atteint le terme de l'apprentissage, l'immense majorité des apprentis a le dégoût du métier; chose dont nous ne pouvons les blâmer, car ils sont victimes d'un état de choses qu'ils n'ont pas créé et qu'eux-mêmes ne sauraient modifier.

Les contrats d'apprentissage, quand il y en a — ce qui est rare pour l'imprimerie — ne sont presque jamais exécutés, par cela seul que personne n'en surveille l'exécution et que jusqu'ici les corporations non encore bien organisées s'en étaient complètement désintéressées. Il y a là une lacune tellement considérable que, depuis longtemps déjà, tous ceux qui s'occupent des questions ouvrières l'ont signalée non seulement à l'attention des législateurs, mais des parents eux-mêmes qui, trop confiants dans les déclarations de l'enfant et du patron, sont leurrés de l'espoir de compter un ou-

vrier de plus, tandis que souvent ils n'ont qu'un être qui a perdu trois années, et voyant qu'il ne peut continuer son métier est obligé d'en chercher un autre; heureux encore si, à certains contacts, il ne s'est pas atrophié au point de n'avoir pas conscience de sa médiocrité et de la perspective qui l'attend dans la carrière qu'il a désormais à parcourir.

Quelle est l'autorité compétente pour remédier à de tels abus? À notre avis, ce ne peut être que les chambres syndicales ouvrières. L'intérêt primordial qui s'attache à cette question leur en fait un devoir rigoureux, car tout ce qui constitue un obstacle au progrès doit les avoir pour adversaires. Nous n'hésitons donc pas à admettre que le jour où elles pourront prendre la défense des apprentis contre la rapacité de certains patrons, l'indifférence et quelquefois l'hostilité des ouvriers, elles auront rendu un immense service à la corporation et à l'humanité.

Il est parfois douloureux de constater que des jeunes gens, bien après leur apprentissage fini, sont complètement ignorants des procédés et des outils qu'on emploie dans le métier qu'ils croient professer.

N'est-ce pas là un des signes de cette déplorable infériorité de notre enseignement professionnel? Ni théorie, ni pratique : voilà ce qui revient à la plupart des malheureux apprentis. Il y en a dont la nullité est si profonde qu'ils n'ont aucune notion sur les outils dont ils se servent habituellement, ayant été systématiquement écartés de toute participation à des travaux autres que ceux qu'ils ont constamment exécutés et qui se réduisent le plus souvent à une infime partie d'un ensemble, partie hors de laquelle ils ont tout à apprendre.

À Paris, et peut-être dans d'autres grands centres, il existe des écoles professionnelles; nous sommes peu partisan de ces écoles, qui sont, lorsqu'elles appartiennent à une individualité, une véritable pépinière où l'industriel trouve facilement matière à exploitation. Dans un but qui de prime abord paraît louable, et sous prétexte de vouloir relever le niveau de l'art dans son industrie, il a monté à grands frais son école; si tel était son but nous ne pourrions que le louer de tels sacrifices, mais telles ne sont pas toujours les intentions des capitalistes. Certains, sous le prétexte de vouloir faire de bons ouvriers, ce que nous ne saurions contester, car il en sort de ces écoles, ont une arrière-pensée et ne songent

qu'à amener un surcroît de bras et par suite avilissement des prix de main-d'œuvre.

Certaines chambres syndicales ont leur école professionnelle, laquelle se trouve placée sous le contrôle direct des membres. Ceci est très bien, mais il n'est pas permis à tous les syndicats d'avoir leur école professionnelle, en raison des charges qui en résultent.

Il est une chose à laquelle nous voudrions qu'il fût donné une extension plus grande et apporté une plus grande attention. Nous parlons des cours professionnels, lesquels seraient faits par les soins de la chambre syndicale ouvrière et dont elle seule aurait la direction. Ceci nous paraît plus pratique et offrirait les mêmes avantages que les écoles professionnelles pour l'enseignement des apprentis, avec cette seule différence que cela serait moins coûteux. Là encore, il y a un inconvénient à l'établissement de ces cours, et celui-là n'est pas le plus facile à surmonter. Il se résume dans ce seul mot : argent. Beaucoup de chambres syndicales voudraient établir ces cours, et malgré tous les sacrifices qu'elles s'imposent, elles ne peuvent y parvenir, empêchées qu'elles sont par la faiblesse des ressources dont elles disposent.

Au moyen de ces cours, nous pourrions arriver à former des apprentis et en faire de bons ouvriers ; qui pourraient ensuite continuer l'œuvre dont ils auraient profité.

Nous savons qu'il existe des lois sur l'apprentissage, mais en ce cas comme en tant d'autres, on n'en tient nul compte ; beaucoup de patrons, d'ouvriers et d'apprentis en ignorent l'existence, et elles restent lettre morte.

N'allez pas non plus parler de contrats aux patrons, ils n'en veulent pas, et aussitôt qu'ils ont trouvé un jeune apprenti plus habile que le précédent, assimilant ce dernier à un ouvrier, ils le remplacent sans pitié, forts de l'impunité que leur assure l'absence de contrat et le manque de contrôle qui leur permet d'écluser des conventions verbales dont il serait superflu de démontrer la parfaite inutilité.

Cette indifférence s'étend aussi à la loi sur le travail des enfants dans les manufactures, et on ferait un fort volume des abus qui ont lieu et que cette loi a pour mission d'empêcher.

Nous ne dirons que deux mots sur la question des conseils de prud'hommes, institution trop peu connue, mais cependant à laquelle la classe ouvrière commence à s'intéresser. Le point prin-

cial 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 en élargissant ses attributions.

Nous dirons aussi quelques mots sur l'utilité des expositions. On ne saurait trop s'élever contre le préjugé qui fait croire qu'elles présentent des avantages, et tout le prolétariat devrait énergiquement les désapprouver. Il devrait résister à l'entraînement qui fait considérer les expositions comme des sources de bien-être et d'augmentation des affaires. L'orgie, la fièvre de production est assez grande sans qu'on ait besoin de l'exciter. Ce sont là de tristes déviations officielles qui absorbent les finances, en renchérissant les conditions d'existence sans profit pour le commerce et l'industrie.

Maintenant pour les délégations, nous dirons que, par la façon dont elles sont conçues, principalement celles d'Anvers, elles ne peuvent donner les résultats qu'on en attend. Nous croyons qu'il y a peu d'ouvriers qui puissent en une ou deux semaines s'inspirer, se pénétrer des procédés de fabrication à la seule vue de l'objet exposé. Le goût seul peut y gagner. Mais pour les perfectionnements dans le travail d'une profession, des visites dans une galerie d'exposition et même dans un atelier seront toujours insuffisantes.

Nous ne blâmons pas les intentions, nous contestons seulement les résultats.

À notre avis une autre manière de faire serait plus juste et pourrait donner de meilleurs résultats : ce serait l'envoi de délégations ouvrières permanentes ou temporaires, pendant une année, d'ouvriers intelligents ayant fait leurs preuves et autant que possible connaissant la langue du pays où ils seraient envoyés pour y travailler et y faire des études professionnelles, et de plus entretenir ou établir des relations avec les travailleurs de ce pays. Cette manière de procéder serait plus féconde que l'envoi des délégations actuelles.

Voici donc notre mission terminée; nous croyons l'avoir remplie aussi consciencieusement qu'il nous a été permis de le faire; à vous maintenant de juger.

**RAPPORT DE M. NAVARRE,**  
**TYPOGRAPHE À LAON (AISNE).**

---

Je donnerai d'abord un compte rendu sur la situation typographique en Belgique, au point de vue de la main-d'œuvre. Je vais essayer de juger cette partie avec impartialité.

Ayant été pendant près de trois ans compagnon d'atelier dans différentes imprimeries à Anvers et faisant partie de la Fédération, on peut croire que mes renseignements sont puisés à bonne source, et, de mon côté, je n'ai rien négligé pour pouvoir les donner aussi complets que possible.

**Bruxelles.**

*Main-d'œuvre; travail aux pièces.* — A Bruxelles, les prix de la composition sont établis par 1,000 cadratins.

On appelle cadratin un morceau de matière ou fonte que l'on place immédiatement avant la première lettre d'un alinéa.

Les prix de composition sont basés sur des caractères de 6 à 12 points inclus, dont les vingt-six lettres de l'alphabet dépassent onze cadratins et demi.

Je vais donner ici le prix de la composition par 1,000 cadratins, selon la force des caractères employés, tant pour l'imprimé (ou réimpression) que pour le manuscrit :

	<u>Imprimé.</u>	<u>Manuscrit.</u>
De 6 à 12 points inclus .....	1 <sup>f</sup> 10 <sup>c</sup>	1 <sup>f</sup> 20 <sup>c</sup>
De 13 et 14 points .....	1 15	1 25
De 5 points et demi .....	1 20	1 30
De 5 points .....	1 25	1 35

Généralement, les caractères désignés ci-dessus servent à la composition des journaux et brochures.

La composition des caractères qui ont moins de 5 points et qui ont plus de 14 points se fait en conscience.

*Dispositions diverses pour la composition.* — Toute copie imprimée comptant moins d'un mille est comptée au taux du manuscrit.

Dans beaucoup de centres en France on travaille par 1,000 lettres; c'est-à-dire que l'on prend les  $n$ , par exemple; on compte combien il en entre dans une ligne; quand on a le nombre de lignes composées, on trouve le total des lettres que le compositeur a levées en multipliant le nombre d' $n$  autant de fois qu'il y a de lignes, c'est-à-dire que si l'on a une justification qui compte 30  $n$ , par exemple, et que l'on ait 100 lignes de composées, on multiplie  $100 \times 30$  et on a le produit.

Sauf les changements de mots et de phrases, les corrections en première sont à la charge du compositeur. C'est-à-dire que lorsqu'une copie est terminée, celui-ci en fait imprimer une épreuve qui passe chez le correcteur. Cette épreuve est ensuite corrigée sur plomb par le compositeur. C'est ce que l'on appelle corrections en première.

Pour la composition faite sur copie imprimée et payée comme telle, les changements de ponctuation ne sont pas à sa charge.

Les lignes de titres comportant des caractères étrangers à la composition courante comptent double.

Lorsque les titres d'articles de journaux ou revues périodiques passent plusieurs fois, ils sont comptés par le compositeur, qui les intercale ou les met en tête de sa composition, comme simple ligne marquante. Ainsi un typographe qui aura un titre à composer comptera deux lignes; celui qui prendra une ligne déjà faite ne comptera que sa prise de ligne.

En aucun cas, les changements de phrases, d'alinéas ou de renvois de notes ne sont à la charge du compositeur.

Le compositeur est responsable des bourdons et doublons faits dans sa composition. Dans le cas où la mise en pages serait faite, il n'est pas tenu de remanier les pages. Ce travail incombe à la conscience ou au metteur en pages.

On ne peut, sans autorisation, ni bloquer ni composer sans interlignes. Si l'autorisation est accordée, le déblocage et l'interlignage incombent à la conscience.

Le mot *bloquer* veut dire retirer des lettres d'un paquet composé, et l'*interligne* est une lame de plomb dont on se sert pour mettre entre les lignes.

Comme surcharge d'interlignage on compte un cadratin pour toute interligne en sus d'une.

Le remaniement sans corrections est payé 55 centimes par

1,000 cadratins. *Remanier*, c'est prendre un paquet de composition dont la justification est plus grande ou plus petite que celle dont on se sert, et mot à mot refaire les lignes. Ce travail est très vite fait.

Le remaniement avec corrections se fait en conscience.

Les mots en caractères grecs ou autres types étrangers entrant dans la composition sont composés par la conscience et remis en temps opportun au compositeur; sinon il a le droit de les bloquer.

*Pour les copies irrégulières*, c'est-à-dire celles renfermant des aliéas partie manuscrite et partie imprimée, chargées de ratures ou corrections, on les considère comme copie manuscrite.

Dans les cas où les copies sont surchargées d'italiques, de petites ou grandes capitales, de grasses ou d'autres difficultés (telle que la composition de catalogues, dictionnaires, etc., où les caractères gras, les petites capitales ou petites majuscules, chiffres ou italiques sont employés), on a droit à une surcharge de 10 centimes par 1,000 cadratins.

Le prix de main-d'œuvre de la composition des *langues étrangères* (le latin, l'allemand, l'anglais, l'italien, l'espagnol), en patois ou en vieux français, est fixé par 1,000 cadratins à 1 fr. 20 pour l'imprimé et à 1 fr. 30 pour le manuscrit. Dans les langues étrangères, si les lettres majuscules, les accents ainsi que la ponctuation ne sont pas marqués à la copie, les corrections provenant de ce chef ne sont pas à la charge du compositeur. Un travail en langue étrangère ne se composant pas avec l'alphabet usuel, se fait en conscience.

La composition sur *des justifications* au-dessous de 18 cadratins est toujours payée à raison de 18 cadratins.

*La distribution* se livre dégarnie, en paquets ou en galées, et autant que possible par parts égales, les parties d'italiques ou de petites capitales équitablement réparties. Les caractères étrangers à la casse sont rendus à la conscience.

La distribution faite isolément et par ordre est payée en conscience. Toute distribution étrangère à la langue que l'on compose subit une surcharge de 10 centimes par 1,000 cadratins.

Il est fait exception à cette surcharge au cas où les sortes complémentaires sont fournies en temps opportun au compositeur.

Dans les *parangonnages*, toute interligne coupée compte pour une ligne de composition, n'importe le nombre de fois que ces opérations se répètent.

Les formules et les opérations de mathématiques étant trop variables pour en fixer le taux de rétribution aux pièces, ces travaux se font en conscience.

On appelle parangonnage tout caractère qui, étant plus faible, doit être mis à niveau d'un plus fort. Pour ce travail on se sert d'interlignes d'un point, deux points ou trois points. Mais ceci n'est qu'un exemple entre tous les parangonnages.

Toute coupure de filet ou autre compte pour une ligne. Si plusieurs filets se présentent dans la même ligne, on compte une ligne pour chacun.

Pour surcharge des *accolades* entrant dans la composition, on compte toutes les lignes qui marquent, y compris l'accolade. Les lignes de blanc servant à parangonner comptent une ligne pour deux.

Par exemple, ce qui suit compte pour six lignes dans une composition non interlignée :

Départs.	o {	Laon . . . . .	10 <sup>h</sup>	soir = 2 lignes.
		Bruxelles . . . . .	9 <sup>h</sup>	10 <sup>m</sup> = 2 lignes.
		Anvers . . . . .	12 <sup>h</sup>	40 <sup>m</sup> = 2 lignes.

Pour surcharge des lettres ornées, vignettes ou accolades, ou tout autre travail nécessitant des interlignes coupées, on compte une ligne pour chaque interligne coupée.

Les lettres ornées, vignettes ou accolades, sont fournies par les hommes en conscience.

*Travaux de la conscience* ; — *prix de journée*. — J'ai dit plus haut que le travail aux pièces se comptait par 1,000 cadrats. Généralement, un *leveur de lettres* ordinaire peut, en neuf heures de travail, distribution comprise, gagner sa petite journée de 5 francs à 5 fr. 50.

A Bruxelles le prix du travail en conscience est établi de gré à gré : le minimum est de 55 centimes l'heure.

Les tableaux se font en conscience ; cependant la composition des textes qu'ils contiennent peut être faite aux pièces, conformément aux règles ou tarif établi.

*Journaux*. — Comme dans presque toutes les villes de la Belgique, les journaux quotidiens se font en conscience.

A Anvers, le travail aux pièces est inconnu ainsi qu'à Gand.

Les prix de journée à Anvers s'élèvent de 3 fr. 50 à 6 francs ;

mais il est *beaucoup* de petites maisons où les ouvriers n'ont que 2 francs, 2 fr. 50 et 3 fr. 50 : c'est arracher les entrailles à certains patrons qui profitent du travail de leurs ouvriers, qui leur rapporte plus de 50 p. 100.

*Durée du travail.* — La durée de la journée de travail aux journaux est fixée à neuf heures (sept heures de composition et deux heures de distribution), lesquelles ne peuvent, sauf indemnité, se répartir en plus de deux séances, et doivent être circonscrites dans un laps de temps de quatorze heures; c'est-à-dire que la journée ne peut *commencer avant six heures du matin*, ni se prolonger au delà de huit heures du soir.

Les jours où les journaux quotidiens ne paraissent pas sont payés au même taux que les jours où ils paraissent.

Aux journaux qui ne paraissent pas le dimanche, si un jour férié se produit dans la semaine, cette journée est payée comme à l'ordinaire de six jours pleins par semaine.

Le personnel d'un journal doit être formé en prenant pour base 4,000 cadratins de composition par homme, non compris la correction et les annonces.

Généralement, pour les journaux, une équipe de huit hommes suffit pour le texte et un homme pour les annonces. Dans le cas où il y a trop d'annonces à composer on lui adjoint un autre typographe. Tout feuillet détaché ou supplément doit être considéré comme faisant partie du journal.

Il est interdit aux journalistes de travailler dans d'autres ateliers, en dehors et pendant leurs heures de journal.

Lorsqu'une place de journaliste se trouve vacante, les remplaçants *en titre* font valoir leurs droits, d'après leur numéro d'ordre, pour être journaliste en pied.

Aucun congé temporaire ne peut être accordé à un journaliste ayant en vue une autre position et demandant ce congé pour pouvoir reprendre sa place en cas de non-réussite.

Lorsque, à l'occasion d'une fête, le journal ne paraît pas, le salaire de cette journée revient de droit au remplaçant quand il a travaillé pendant un laps de temps de huit jours et que le jour férié s'y trouve compris.

Le journaliste qui cherche à éluder cette mesure, en prenant un remplaçant jusqu'à la veille du jour férié et un autre à partir

du lendemain de ce jour, est tenu de remettre le salaire de cette journée au premier des deux remplaçants, et, selon le cas, il est inculpé d'indélicatesse.

On ne peut payer moins d'une demi-journée à un remplaçant qui n'appartient pas au personnel; le remplaçant qui se trouve dans cette dernière catégorie n'a droit qu'à ses heures de travail.

Il n'est pas permis à un journaliste de remplacer, à titre permanent, périodiquement dans un autre journal. Mais cette mesure ne s'applique pas au typographe travaillant dans un journal qui ne paraît pas le dimanche.

Il est défendu de se faire remplacer par un typographe qui travaille dans des maisons qui payent à un taux moindre qu'un ouvrier peut et a le droit de gagner.

Les prix minima de main-d'œuvre des *imprimeurs* et *conducteurs* sont réglés d'après les fonctions qu'ils exercent. Ils sont établis de la manière suivante pour une journée de dix heures :

Pressier.....	5 <sup>f</sup> 50 <sup>c</sup>		
Conducteur..	{	d'une machine simple.....	5 50
		d'une machine double ou rotative.....	6 00
		de deux machines simples.....	6 50

Aux journaux quotidiens, la journée de travail est de neuf heures.

Un conducteur employé à la fois à une machine simple et à une presse à bras est considéré comme conduisant deux machines simples.

Le conducteur d'un journal quotidien ne peut faire aucun travail n'appartenant pas à la maison, à moins d'être payé à part et d'avoir pris l'avis de la Commission administrative.

Il lui est également défendu d'aller travailler dans une autre maison, à moins que le titulaire ne soit malade.

Le travail qui se fait en dehors des neuf heures indiquées plus haut donne lieu, pour les journaux quotidiens, à une gratification de 20 centimes par heure. Le travail de nuit, dans les maisons de labeur, donne lieu à une gratification de 10 centimes par heure, pour le travail aux pièces comme pour le travail en conscience; le travail de nuit commence à partir de la douzième heure de travail quotidien.

Lorsque les travaux de nuit se prolongent au delà de dix heures du soir, la gratification est portée à 25 centimes l'heure.

Lorsqu'il y a travail obligatoire le dimanche, il est aussi accordé une gratification de 15 centimes par heure.

Lorsqu'un *compositeur aux pièces* est convoqué pour une heure déterminée et qu'il est obligé d'attendre, soit la copie, soit la distribution, sans pouvoir s'occuper à d'autres travaux, son temps est payé en conscience, indépendamment de la gratification ci-dessus spécifiée pour le travail de nuit ou du dimanche.

Voilà pour le tarif général de la typographie à Bruxelles; comparés à ceux de Paris, ces prix sont de beaucoup inférieurs, mais il est aussi à noter que l'on vit à meilleur marché à Bruxelles qu'à Paris.

Les quelques typographes qui n'ont pas adhéré à ce tarif sont généralement des individus qui ne savent pas travailler.

Il y a, il est vrai, quelquefois des circonstances difficiles, qui ne donnent pas toujours l'heur de faire ce que l'on devrait; mais alors on tâche de saisir la première occasion pour faire ce qui n'avait pas dépendu jusqu'alors de la volonté.

J'ai connu, à Anvers, des ouvriers d'un âge assez avancé ayant travaillé dix ans et plus dans la même maison et qui n'ont jamais eu un gain raisonnable (bien qu'ils sussent travailler), parce qu'ils leur manquait une chose : la volonté.

### Imprimerie.

Avant de commencer ici ce que j'ai à dire de l'imprimerie, il ne sera peut-être pas superflu de démontrer le tort que le sexe faible, employé dans les imprimeries, fait à l'autre moitié, non seulement sous le rapport du travail, qui ne vaudra jamais celui de l'homme, mais aussi sur la morale.

Je démontrerai plus loin, en quelques lignes, que la femme est beaucoup plus indifférente que l'homme à la beauté du travail et au soin des machines.

Si, au lieu de prendre la place de son mari à l'imprimerie, la femme restait chez elle, il se produirait fatalement trois choses :

1° Le salaire de l'homme serait plus rémunérateur, et le ménage y gagnerait en bien-être et en moralité ;

2° La mère, restant chez elle, pourrait surveiller et moraliser ses enfants, au lieu de les laisser livrés à eux-mêmes ;

3° Les enfants trouvant chez eux la nourriture morale et ma-

térielle, il est certain que la police trouverait sur le boulevard beaucoup moins de souteneurs et de filles.

C'est, pénétré de ces idées, qui nous ont été transmises par ceux dont la typographie française garde le pieux souvenir, que nous lutterons toujours contre le travail de la femme et que nous continuerons à mettre en pratique cette devise d'un de nos anciens : *l'homme à l'atelier, la femme au foyer, l'enfant à l'école.*

#### **Main-d'œuvre à Anvers.**

Le travail ne diffère guère de celui de Bruxelles, mais le prix de journée est beaucoup moins élevé.

Le travail aux pièces est inconnu à Anvers.

Le compositeur gagne de 3 fr. 25 à 5 francs par jour.

Le conducteur a généralement 6 francs.

La majorité des patrons n'est pas contraire à la bienveillance que les ouvriers leur demandent, c'est-à-dire que cette majorité reconnaît que l'ouvrier, ayant les aptitudes de bon travailleur et devant nourrir sa famille, a droit à un prix raisonnable et pouvant être en rapport avec sa location et sa subsistance.

Mais il est une faible minorité (qui cependant est toujours trop forte) qui ne récolte que les bricoleurs, les gens ayant honte de montrer leur savoir après leur apprentissage et qui, n'osant se présenter dans aucun atelier sérieux, sont obligés de se placer où ils peuvent. J'en ai connu, âgés de 25 à 60 ans, qui ne gagnaient pas plus de 2 fr. 50. C'est triste à dire! mais c'est ainsi.

Je suis obligé d'abrégé, le temps m'ayant manqué vu mes occupations du moment, pour la rédaction et l'agencement de mon rapport.

Donc, de l'imprimerie anversoise en général je me hâte de dire ce que j'ai vu et pu apprécier concernant l'imprimerie et la typographie à l'Exposition d'Anvers.

#### **Galerie des machines.**

Je remarquerai particulièrement la machine colossale à faire le papier, dont je vais dire deux mots des qualités après la fabrication.

S'est-on jamais demandé et rendu compte du rôle capital que joue le papier dans nos sociétés modernes?

Sait-on bien que le papier est devenu facteur essentiel et nécessaire de la civilisation ?

Supposez, par exemple, que le papier n'ait pas été inventé ou que le secret de sa fabrication vienne à se perdre, et on se dira si ce n'en sera pas fait du même coup de tout ce qui constitue notre richesse et notre orgueil !

Ce serait le recommencement de la nuit, la dislocation suprême. Sans papier, plus d'imprimeries, plus de bibliothèques, plus de journaux, plus de livres. On en reviendrait aux hiéroglyphes gravés sur la pierre. La littérature et la science, tout ce qu'il y a de meilleur et de plus puissant dans l'homme, resteraient le monopole précaire d'une poignée de privilégiés, tandis que les foules croupiraient dans l'ignorance.

Plus nous allons, plus grande est la place qu'occupe l'industrie du papier. On pourrait presque mesurer à son extension le degré d'avancement d'une civilisation.

Dans une remarquable communication faite à l'Académie des sciences morales et politiques, M. de Boutarel a donné à cet égard des chiffres singulièrement instructifs et curieux :

« En Europe, la production annuelle du papier atteint 1 million de tonnes. Aux États-Unis, où elle était nulle au commencement du siècle, elle a dépassé, en 1883, 500,000 tonnes. Ce qui suppose, pour le monde entier, 500 millions de matières premières, valeur dans laquelle le chiffon traditionnel ne figure pas pour plus de 350 millions. Il y a bel âge, en effet, que les antiques procédés de fabrication ne suffisent plus à cette consommation colossale. Il a fallu découvrir de nouvelles matières premières, et, pour combler un déficit sans cesse grandissant, utiliser une foule de substances extraordinaires, depuis le vieux papier ayant déjà servi, rien ne se perd ! jusqu'à la paille et au bois, depuis la mousse vulgaire jusqu'à l'*alfa* algérien dont on emploie déjà pour plus de 100 millions par an.

« La première élaboration de toutes ces matières premières, c'est toujours M. Boutarel qui parle, peut donner 1,500,000 tonnes de papier, dont le prix de revient est d'un milliard environ.

« Sur ces 1,500,000 tonnes, 120,000 (une valeur approximative de 160 millions) représentent le papier à écrire.

« Quant à la consommation du papier d'imprimerie, elle atteint les chiffres fabuleux suivants : 800,000 tonnes pour la librairie,

300,000 tonnes (822,000 kilogrammes par jour) pour les publications périodiques, 120,000 tonnes pour les imprimés des services administratifs publics et privés.

« Y compris l'œuvre et la seconde élaboration provenant de l'imprimerie, cela fait comme 1,740 millions de francs.

« Ajoutons 60,000 tonnes de carton, 60,000 tonnes de papier de tenture, 60,000 tonnes d'espèces d'importance secondaire telles que le papier buvard, le papier de soie, les papiers à filtrer et à calquer, le papier à cigarettes, etc., et enfin 700,000 tonnes de papier d'emballage.

« Soit 600 millions, ce qui, avec la valeur du papier à écrire et des produits de seconde élaboration sortis des imprimeries, donne un total de 2,500 millions, auquel il convient d'ajouter 1,500 millions représentatifs du travail des industries de transport et du commerce de détail.

« Il n'est pas exagéré de supposer, en l'absence de documents authentiques, que la production du papier en Asie doit bien atteindre à la moitié de ce chiffre. Ce serait donc une valeur de 5 à 6 milliards de francs que l'industrie humaine extrairait annuellement d'un monceau de débris, de paille, de copeaux, de chiffons, qui, sans cela, ne seraient bons qu'à jeter au fumier. »

Ce ne sont encore là que les usages normaux du papier; mais, comme il souffre tout, il n'est point de sauces variées auxquelles on ne l'accommode, point de services excentriques qu'on ne lui demande.

On en fait du linge, des cols, des manchettes, des plastrons qui s'effeuillent; on en fait des chaussures, etc.

Le papier remplacera le bois sur lequel il a l'avantage de ne point se gauchir ni se fendre.

Une fois comprimé fortement et soumis à certains traitements chimiques, dont le plus simple est l'injection dans la pâte d'une solution concentrée de chlorure de zinc, il peut se polir comme l'ivoire et résiste au feu mieux qu'aucune autre substance.

On connaît les portes et les fenêtres en papier, les roues de chemins de fer, les canots et les canons en papier; voici maintenant le tour des cheminées.

Je parle des cheminées d'usine, de ces hautes colonnes ordinairement construites en briques et qui mesurent parfois jusqu'à 25 mètres.

Dans une usine de Breslau, on vient d'en construire une de 18 mètres à l'aide de blocs de papier comprimé assemblés au moyen d'un ciment siliceux.

Les expériences faites sur cette construction bizarre ont donné les meilleurs résultats au point de vue de la solidité, de l'élasticité et de l'incombustibilité.

Quant au prix de revient, il est inférieur à celui des cheminées en briques.

J'ajouterai qu'un carrossier de Londres fabrique depuis quelque temps de charmantes voitures en papier, élégantes, solides et légères.

Tout au papier, tout en papier. Nous vivons à l'âge du papier.

Grâce au suffrage électoral et aux bulletins de vote, le papier n'est-il pas déjà le dispensateur de la destinée des peuples ?

#### MACHINE À FABRIQUER LE PAPIER.

Il est bien difficile de préciser l'époque de l'invention du papier; il en est de même pour toutes les grandes inventions; il faut, pour les compléter, tant de générations d'inventeurs ou d'ouvriers, un nombre si considérable d'années et même de siècles que les noms s'oublient et que les dates se perdent.

Quoique beaucoup de matières végétales soient employées pour la fabrication du papier, je ne vous parlerai que de celui fait avec des chiffons; du reste, les opérations qu'il faut faire subir à toutes les substances employées pour les amener à l'état de pâte susceptible de donner du papier sont à peu près les mêmes.

Ces opérations sont : le *défilage*, le *grillage*, le *nettoyage à sec*, le *lessivage*, le *lavage*, le *blanchissage*, le *raffinage*, le *collage* et l'*azurage*.

Je ne saurais faire ici la description complète de ces différentes phases par lesquelles doit passer le papier avant d'être fini; je le regrette, et, ma foi, si mon étoile me permet une autre fois de faire partie d'une délégation quelconque, je tâcherai de faire mieux.

Où commence véritablement la fabrication du papier, c'est au *défilage* des chiffons.

Il faut détruire les tissus, séparer les fibres les unes des autres, les nettoyer complètement, les mêler entre elles et en former une

espèce de pâte aussi homogène que possible, au moyen de machines appelées *piles de cylindre*.

En 1789, un ouvrier de la papeterie d'Essonne, près de Corbeil, nommé Louis Robert, fut le premier qui eut l'idée de construire une machine pour faire du papier; le brevet qu'il obtint lui fut acheté par le directeur de sa papeterie, M. DIDOT-SAINT-LÉGER. La France n'était pas alors en mesure d'exécuter cette machine d'une manière convenable, il fallut avoir recours à l'Angleterre.

Après vingt-cinq ans de persévérance, pendant lesquels des sommes considérables furent dépensées par différents papetiers anglais, Didot revint en France faire exécuter une machine à fabriquer du papier continu. Cette première machine, construite par CALLA, habile mécanicien, fut établie dans la papeterie de M. SORET.

Aujourd'hui cette machine, après bien des améliorations obtenues en Angleterre et en France, est arrivée à un très grand degré de perfectionnement; les moyens mécaniques semblent avoir donné tout ce que l'on peut attendre d'eux.

Les recherches se dirigent maintenant vers les matières premières; il faut en trouver d'autres pour remplacer les chiffons qui ne peuvent plus suffire aux demandes des papeteries, et dont le prix, par suite, augmente sans cesse. Bien des tentatives ont déjà été faites, et le sont encore, sans que le problème ait reçu une solution satisfaisante.

On trouve bien dans la nature une foule de matières qui donnent des filaments pouvant produire du papier, mais la grande difficulté est de séparer, à bon marché, ces filaments les uns des autres.

On a fait du papier avec la paille, le foin, l'ortie, le chiendent, le houblon, la mauve, la réglisse, la guimauve, les pailles de pois, de haricots, de sarrasin, de maïs, les joncs, les roseaux, l'écorce des arbres, etc.

Maintenant, j'arrive à la description générale des machines.

La pâte arrive dans une grande cuve ronde dans laquelle se meut un cylindre armé de lames qui viennent passer devant d'autres lames fixées dans une pièce appelée *platine*. La cuve, dans la moitié de la circonférence, est partagée en deux par une cloison verticale; celle occupée par le cylindre a deux plans inclinés; dans l'autre partie est un cylindre qui élève les eaux sales et les déverse en dehors de la pile. En dessous se trouve une espèce de tiroir recouvert d'une tôle percée de trous et de fentes dans toutes les direc-

tions, pour donner passage aux corps lourds entraînés avec les chiffons. Au-dessus de la partie occupée par le cylindre à lames est une espèce de chapeau qui porte des rainures pour recevoir des châssis couverts de toiles métalliques. Le cylindre à lames fait 250 à 280 tours à la minute; son mouvement attire les chiffons mouillés sur un plan incliné et les prend entre ses lames après qu'ils ont été déchirés sur la platine. La force centrifuge lance les chiffons contre les toiles métalliques du chapeau, où ils se séparent des eaux sales; le tout retombe sur les plans inclinés, entre de nouveau dans la circulation de la pile et repasse sur les lames de la platine. Quand la pâte est arrivée au point voulu, les bondes permettent de la faire sortir de la pile.

Voilà pour la première partie de la fabrication.

Maintenant suivons le chemin que va prendre cette pâte pour arriver à sa finale : le papier.

Nous disions donc que la pâte arrivait dans la première partie de la cuve où elle se trouve remuée par l'agitateur. De là elle coule dans une sorte de trémie qui, tout en laissant passer la pâte, retient les corps étrangers; elle passe de la trémie dans la seconde partie de la cuve où l'agitateur la maintient en mouvement.

La pâte coule alors sur une toile métallique sans fin, qui abandonne la feuille de papier sur un premier cylindre et revient sur elle-même.

Cette toile est supportée et tendue par des rouleaux en cuivre. Le papier, encore soutenu par la toile métallique, est comprimé entre deux cylindres garnis de feutre. Pour remplir les fonctions de la frisquette<sup>(1)</sup>, deux courroies sans fin en cuir, maintenues par deux châssis en fer et tendues par des poulies, maintiennent la pâte sur la toile métallique et déterminent la largeur à donner au papier.

Le châssis, qui porte la toile métallique, est animé d'un mouvement de trépidation qui étend la pâte et précipite une partie de l'eau dans un bac situé au-dessous. Cette eau, qui contient encore des parties de chiffon, est ramenée par des godets dans la cuve.

Avant d'arriver aux cylindres, la toile métallique, avec la feuille qu'elle porte, passe au-dessus d'une petite caisse dans laquelle des

<sup>(1)</sup> La frisquette est un cadre mobile qui se place au-dessus de la forme; il sert à déterminer les dimensions de la feuille, tout en concourant, avec la fluidité de la pâte, à en fixer l'épaisseur.

pompes font le vide; par ce moyen, une grande partie de l'eau contenue dans le papier est retirée, et il peut, après avoir été pressé entre les deux cylindres, quitter la toile métallique.

En sortant de ces deux premiers cylindres, la feuille de papier passe sur le feutre sans fin, tendu par d'énormes cylindres en bois et vient passer entre un troisième et un quatrième cylindres en fonte. De là elle suit un second feutre pour passer entre deux autres cylindres presseurs. Dès lors, la feuille de papier a acquis assez de force pour abandonner les feutres et marcher seule; elle passe successivement sur trois cylindres en fonte qui sont remplis de vapeur et sur lesquels elle se sèche complètement. Des feutres appuient les feuilles sur des cylindres sécheurs; enfin, deux derniers cylindres remplissant les fonctions de laminoirs lissent le papier en le pressant contre deux des petits cylindres qui aboutissent au dernier des grands.

Alors le papier est terminé, il s'enroule sur des dévidoirs; quand l'un est plein, on le remplace par un autre, vide. De là, au moyen d'une lame que l'on fait mouvoir à volonté, le papier se trouve coupé aux dimensions voulues. Ensuite des femmes s'en emparent, le comptent par mains, le mettent en rames et il n'y a plus qu'à le livrer à la consommation.

Peut-être ce compte rendu, par sa longueur, éclipsera-t-il le reste, mais il eût été impossible d'être compris s'il y avait eu abréviation.

Maintenant, voyons la typographie qui n'avait rien de bien sérieux comme exposition :

*Galerie des machines.* — Lors de ma seconde visite à l'Exposition, je rencontre, à quelques pas de l'entrée des machines, une exposition typographique de MM. COCHARD et A. DAVID, rue Dareau, 39, 14<sup>e</sup> arrondissement, à Paris, présentant un choix de caractères variés, un peu de *pâté*. Pas de représentant. Aucun renseignement. (Je vois qu'il a reçu la Médaille d'or.) Rien d'exclusif.

Je remarque, galerie des machines, les presses typographiques et lithographiques de MM. ALAUZET et C<sup>ie</sup>, maison fondée en 1844, passage Stanislas, 4, à Paris.

Sur l'une de ces presses ont été imprimés les coupons d'entrée, et, soit dit en passant, si l'on jugeait la valeur du travail de leurs machines par l'impression de ces coupons, ce ne serait pas à leur avantage. Mais fort heureusement pour MM. Alauzet et C<sup>ie</sup> qu'il

est de notoriété publique que leurs machines fournissent de très beau travail. Elles sont très appréciées partout où ils en ont vendu.

Voyons, messieurs, nous vous savons capables de faire bien les grandes choses, ne dédaignez pas les petites, surtout à une exposition où vous êtes sujets à contrôle.

Une presse double typographique a été achetée par M. Stockmans, rue Otto Vénus, à Anvers. (Pas de représentant.)

Un peu plus loin, je vois l'inscription de MM. JANOT et C. BARRE, qui présentent différentes machines telles que : laminoirs, massicauts, presse à satiner et presse typographique. La plupart de ces machines diffèrent très peu dans leur structure de celles employées un peu partout; mais elles sont élégantes et légères. (Médaille d'or; pas de représentant.)

Dans ma visite à travers ce dédale de machines de toutes formes et de toutes dimensions, j'arrive devant l'inscription de M. UYTTERELST, constructeur-mécanicien à Bruxelles, rue Gaucheret, 72-74.

Avec une très grande obligeance, M. Jean Fierens, préposé à la garde des machines et imprimeur, imprima devant moi et me démontra pièce par pièce un système perfectionné d'une machine Uytterelst; avec ce système, l'imprimeur n'a aucunement besoin de taquets mobiles; il marge ses feuilles à l'aide de taquets fixes à la gorge du cylindre. S'il est besoin d'avoir un peu moins ou un peu plus de marge en tête, un espace suffisant est réservé à l'intérieur du cylindre pour pouvoir les ajuster à la marge voulue. Il se trouve aussi sur cette presse un système automatique, sur le côté du cylindre, à la main de l'imprimeur, pour les impressions en couleurs et la marge en pointures.

M. Uytterelst expose en outre une minerve ou presse à pédale très bien combinée, et les résultats comme impression sont magnifiques.

D'ailleurs le nombre de machines qu'il a vendues depuis l'ouverture de l'Exposition fait foi de leur valeur; je vais citer ici quelques acquéreurs : M. E. Beryman, à Buenos-Ayres, 4; MM. De Noyer et C<sup>ie</sup>, à Willebroek, 1; M. H. L. Kennès, à Anvers, 1; M. Léonard, à Verviers, 1 format *Pro-Patria*; M. A. Delchambre, à Ciney, 1; et nombre d'autres dont j'ai vu la liste et qu'il serait trop long d'énumérer.

Dans l'espace réservé à M. Uytterelst se trouve aussi une presse double qui a été vendue, après un travail d'essai satisfaisant, à

M. Louis Legros, l'un des imprimeurs les mieux établis d'Anvers, directeur des journaux : *le Précurseur*, le *Hoophandel* (flamand); le *Scheldegam* (flamand); le *Handelsblatt* (flamand); *l'Opinion* (français), et d'un grand nombre de revues périodiques. Cette machine a été vendue 8,000 francs.

Je ne puis oublier une planche typographique qui a été établie chez M. Uytterelst, avec des filets courbés; c'est un travail artistique d'un très bon goût, dédié au roi des Belges, lors de sa visite à l'exposition des machines.

Sur mon désir d'en avoir un exemplaire et sur l'avis de M. Fierens son préposé, en revenant en France, je suis passé par Bruxelles, chez M. Uytterelst, qui a eu l'extrême obligeance de me remettre deux des épreuves de cette planche. M. Uytterelst a refusé la médaille d'or que lui a décernée le jury.

Ayant entendu parler du *pour* et du *contre*, je n'entrerais dans aucun détail sur cet incident, l'impartialité pouvant me faire défaut.

Un peu plus bas, en arrivant vers l'extrémité de la galerie, côté droit, je vois les noms de MM. JULLIEN, constructeurs à Bruxelles, qui exposent une presse rotative à plieuses (système très compliqué). Cette presse a été construite par M. Ernest JULLIEN fils. Elle a été vendue au *Journal officiel Belge*.

Dans le même carré, on aperçoit un petit bijou qui représente un modèle de presse lithographique exécuté au cinquième par les trois fils Jullien : Ernest, Henri et Théophile. (Diplôme d'honneur.)

La question du prix d'honneur existait entre MM. Jullien et Uytterelst.

Dans un coin de la galerie des machines j'aperçois une pancarte : *Lithographie*. Je m'approche pour me renseigner, mais la personne qui imprimait ne parlait que l'allemand, que je ne comprends guère, et deux mots de français : *zinguande zentimes*. Le genre d'impression était de la lithographie sur toile.

Le spécimen représentait la porte d'entrée principale de l'Exposition. Ce n'est pas mal imprimé, surtout en se servant de la toile apprêtée, ce qui est tout aussi commode que le papier pour imprimer.

Dans la même enceinte je vois aussi l'inscription : FOUCHER frères, boulevard Jourdan, 14, à Paris. Cette maison expose du matériel de typographie tel que casses, buffet, rang, marbre, meuble pour

casseaux et une collection de pinces, pointes, composteurs, etc., et une machine à cliché.

Machine à fondre universelle, brevetée, terminant les caractères, vendue à M. J. Hennaffe, ancienne maison Chapelle, gravure et fonderie typographique. Il y avait une pancarte indiquant que l'on pouvait demander le catalogue à M. Argillet, représentant, section française, exposition Dujoujou.

Je me suis rendu à l'endroit indiqué, mais j'attendis vainement que M. le représentant se présentât, ce qui m'a contrarié, car j'avais quelques renseignements à lui demander.

Dans une autre section je vois une vitrine dont la musique imprimée était l'objectif. Je lis sur la carte : C. G. RÖEDER, graveur et imprimeur de musique à Leipzig; propriétaires : L. Hugo Wolff et Max Reutsch. Exposition très curieuse sous le rapport des impressions; j'y vois aussi des feuilles de zinc sur lesquelles sont gravées la musique; caractères mobiles pour sa composition (musique), clichés et matrices. (Pas de représentant.)

Me voici en Norvège : je vois une petite, très petite exposition, venant de l'imprimerie centrale H. J. JENSEN de Christiania (Norvège), fondée en 1885; éditeur du journal *Nouvel illustré*, seul représentant de l'imprimerie norvégienne. Il se trouvait juste quatre livres dont deux en français et deux en langue étrangère; je n'ai même pas songé à prendre les noms des auteurs, ni les titres, vu le peu d'importance de cette exposition.

Je fais un tour dans la section allemande où un imprimeur faisait fonctionner une presse auto-lithographique. Le système est des plus simples. C'est une des épreuves les mieux réussies que j'aie vues; l'impression est assez médiocre et il n'y a guère à s'y arrêter.

Deux pas plus loin, nous avons un marchand de vignettes sur bois et relief sur cuivre, qui a pour nom M. WIECHERN, rue des Images, 21, à Anvers.

Comme ce sont des vignettes qui ne peuvent servir dans la typographie, je ne m'y arrête pas.

Je n'ai pas cherché à me rendre compte des sections quoique ayant parcouru toutes les puissances; aussi quelques instants après j'ai sous les yeux une magnifique exposition de gravures sur bois et sur cuivre, de matériel d'imprimerie, de clichés et de reliefs. L'inscription m'indique que je suis devant la vitrine de MM. CHARAIRE ET FILS, de Sceaux.

Je vois un cliché ayant servi à un journal de modes sur lequel avaient été tirés 60,000 exemplaires et qui était parfaitement conservé, ce qui me prouve que MM. Charaire ont de très bons imprimeurs. (Médaille d'or.)

Un peu plus loin je vois : Imprimerie scientifique de A. BURDIN et C<sup>ie</sup>, à Angers (Maine-et-Loire). Il s'y trouve différents genres de caractères, entre autres des caractères franco-russes, et des clichés de différents ouvrages, ainsi que des livres dont l'impression et la reliure sont magnifiques. Aussi le jury a-t-il accordé à M. Burdin la médaille d'or. M. A. Burdin occupe 138 employés dont 6 protes.

Je reviens pour un moment à la galerie des machines, où une presse que je n'avais pas encore aperçue s'offre à ma vue. C'est une presse double (Marinoni, de Paris) qui se trouve occupée en ce moment par le tirage du journal *l'Omnibus illustré*. Cette machine reçoit le journal au moyen de raquettes. (Médaille de bronze.)

Je quitte la galerie des machines, et quelques minutes après je me trouve dans l'espace réservé à la Belgique.

MM. A. et F. VAN DER BORGH, rue Verte, 138, à Bruxelles-Schaerbeek, exposent une petite presse à levier qui est très simple et qui pourrait être utile dans de grandes administrations, spécialement destinée à l'impression des cartes de visite et enveloppes commerciales. Grand choix de vignettes, de caractères de fantaisie, d'affiches et autres; typomètres, lignomètres, etc. (Diplôme d'honneur.)

NOTA. — Grande spécialité de filets d'encadrements cuivre et plomb. Choix de ramettes.

A quelques pas, je vois l'étalage de M. G. SCHILDKNECHT, fondeur à Bruxelles.

Belle exposition de caractères et en outre une magnifique exposition de reliure. (Médaille d'or.)

Encore un tour dans la galerie des machines où je m'arrête devant la « *Rayeuse américaine* » des fabriques de E.-C.-H. WILL, de Hambourg-Eppendorf.

Les ouvrages en réglure que produisent ces machines sont vraiment beaux; figurez-vous une molette d'éperon, ou plutôt une molette dont on se sert pour le récepteur télégraphique Morse et vous trouverez aisément quel est le système que l'on emploie pour l'espacement.

Exemple : voici quatre molettes tenues à une tringle par leur centre.

Au moyen d'une petite vis vous pouvez les avancer ou les reculer; la feuille fait un long circuit pour, paraît-il, la faire sécher avant de se réunir où se trouvent les feuilles imprimées.

MM. DE NAEYER et C<sup>ie</sup> avaient acheté une petite minerve à M. Uytterelst, constructeur à Bruxelles; lors de ma visite à la papeterie, une femme était en train d'imprimer des prospectus.

Comme délégué, je me rendis compte de l'impression et je la trouvai très mauvaise. Alors j'en fis l'observation à cette personne en lui disant que le travail qu'elle faisait n'était certes pas une réclame pour le constructeur de la machine. Cette personne, qui avait 17 ou 18 ans, reçut très mal mon observation. Dans l'intérêt et pour l'amour-propre du constructeur, j'allai lui montrer une épreuve. Alors il vint avec moi et montra cette épreuve au surveillant qui, immédiatement, fit remplacer la mise en train.

Le constructeur remarqua alors le mauvais état de propreté de cette machine et le fit remarquer à la margeuse, qui ne le reçut pas mieux qu'à ma première observation. « Mais, me disait-il, elle est vendue; c'est leur affaire. Croyez-moi, dans une imprimerie ou autre industrie où il y a des femmes en contact avec le sexe fort, la moralité, d'abord, est lettre morte; ensuite ni la constitution des femmes, ni leurs aptitudes ne leur permettant de faire le travail que l'on demande à un homme, elles ne peuvent convenir dans l'industrie et, au surplus, il vaut mieux qu'elles restent à la maison où il n'est aucune femme qui ne puisse employer sa journée. »

Je suis parfaitement de son avis :

Que les femmes soient à leur ménage,

Les hommes à l'atelier,

Les enfants à l'école.

En parcourant l'exposition nos oreilles sont frappées par un bruit qui ressemble assez à celui de ferraille sur laquelle on donnerait des coups avec un corps dur. C'est une petite machine, qui compose et imprime en même temps. Il y a peut-être là certaines études à faire, qui amèneraient une nouvelle révolution dans les machines à composer.

Une personne tient à la main un instrument qui m'a fait penser à celui dont se servent les épiciers pour ouvrir les boîtes à sardines. Alors, vous frappez dans les crans qui, eux, correspondent à une lettre mobile qui se place d'elle-même et s'imprime en même temps. Pour imprimer, on prend un carton faible; sur ce carton vous

placez votre papier à décalquer; ensuite vous mettez votre feuille blanche qui se trouve tenue par une planche qui se fixe assez solidement pour empêcher de jouer la feuille. Firme: E.-W: BRACKELSBURG et Cie, *Hagen en Westphalie, seuls fabricants de la machine à écrire typographiquement (Westphalia)*.

Ces presses pourraient rendre beaucoup de services dans une grande administration. Elles tiennent peu de place.

Je remercie le Gouvernement d'avoir bien voulu m'aider à avoir quelques agréables moments qui ont été utiles en ce sens que l'expérience que j'ai acquise pourra servir à d'autres, car ici-bas on ne doit pas penser qu'à soi : il faut un pour tous et tous pour un.

Peut-être ce rapport n'a-t-il pas toute l'importance que j'aurais voulu lui donner, mais si le Gouvernement juge à propos tôt ou tard de me renvoyer comme délégué dans l'une ou l'autre exposition, maintenant que je connais la marche à suivre en pareille occurrence, je ferai mon possible pour satisfaire à toutes les exigences de ma mission.

## RAPPORT DE M. JULES VERNÉGEOL,

TYPOGRAPHE À TULLE (CORRÈZE).

*De la typographie en général et des diverses industries qui s'y rattachent.* — L'art de la typographie et les industries similaires ont obtenu une large part du succès à l'Exposition d'Anvers, comme machines, fonderies de caractères, papeteries, spécimens d'impressions, librairies, etc.

Rien de particulier à signaler; tous les genres de machines exposées sont déjà connus dans notre pays.

En papeterie, de grandes maisons étaient représentées. Mais en fait de spécimens d'imprimés, la France tenait le premier rang.

La Belgique, l'Allemagne, avaient exposé pour les parties typolithographique et chromo-lithographique des spécimens de beaux travaux faits avec goût et habileté.

### France.

Parmi les principales maisons de France qui avaient exposé des

machines, citons les trois maisons de Paris, MARINONI, ALAUZET et BRISSARD, cette dernière pour ses machines spéciales à régler.

En caractères d'imprimerie, les maisons COCHARD et DAVID et l'IMPRIMERIE NATIONALE ; cette dernière pour les caractères orientaux.

Comme papeterie, la maison BÉCOULET, du Marchais (Charente), a obtenu un diplôme d'honneur pour ses différents choix de papiers blancs et couleurs de qualités extra.

Il a été décerné une médaille d'or à la maison LACROIX fils, d'Angoulême, qui avait exposé un rouleau de papier en une seule feuille, sans cassure, d'une longueur de 6,500 mètres avec une de ces inscriptions où tout le monde a bien reconnu l'esprit français : *Le jury est autorisé à dérouler pour s'assurer du fait.*

On a beaucoup remarqué la belle collection des médailles obtenues par cette maison aux diverses expositions.

La papeterie du Marais (Seine-et-Marne) hors concours, diplôme d'honneur, pour sa spécialité de papiers fins et couleurs. Fournisseur des cartes postales du Ministère des postes et télégraphes.

Pour les impressions, citons d'abord la maison LAHURE, qui a obtenu une médaille d'or pour sa belle collection d'ouvrages illustrés.

L'IMPRIMERIE CENTRALE DES CHEMINS DE FER (diplôme d'honneur), pour ses ouvrages sur les chemins de fer d'Europe.

L'imprimerie Paul DUPONT, de Paris, collection d'imprimés à l'usage de toutes les administrations.

M. BURDIN, imprimeur à Angers, avait exposé une collection de volumes d'une impression de luxe et qui lui a valu une médaille d'or.

La maison CHARAIRE et fils, à Sceaux, pour la spécialité de journaux.

En librairie, la maison Victor PALMÉ a reçu une médaille d'or et deux autres médailles pour différents volumes qu'elle avait exposés, et la librairie LEMONNYER, de Paris, une médaille d'or pour sa collection d'ouvrages de dessins, gravures, etc.

M. Emile VENDERHEIM avait exposé un volume dont l'auteur, très connu de nous, est M. Frédéric REGAMEY, *Pierres précieuses*, ouvrage unique, grand format sur parchemin, dédié à M. Jules GRÉVY. Impression d'une netteté et d'une composition de goût.

Un grand nombre d'autres maisons françaises ont emporté les premières médailles pour la librairie européenne.

L'IMPRIMERIE NATIONALE avait envoyé en typographie plusieurs

planches composées en caractères orientaux; elle avait aussi exposé le volume *Corpus inscriptionum semiticarum*, d'une impression fine et d'une composition parfaite.

#### Colonies françaises.

Nous avons parcouru les journaux tunisiens qui ont le même aspect que nos journaux français : caractères, papiers et impressions ordinaires et dont les prix d'abonnement se rapprochent beaucoup des nôtres.

En un mot, on peut dire avec raison que notre pays était dignement représenté, en ce qui concerne la typographie et ses parties similaires.

Et le succès de nos maisons françaises le prouve hautement : ayant pour rivales la Belgique, l'Allemagne, l'Autriche, l'Angleterre, la Russie et l'Italie.

Elles ont obtenu 17 diplômes d'honneur et 29 médailles d'or, tandis que les six autres pays ne sont arrivés ensemble qu'à avoir 9 diplômes d'honneur et 34 médailles d'or.

Cela suffit pour démontrer la différence qui existe à notre avantage entre nous et nos voisins.

#### Étranger.

En typographie, rien de bien intéressant pour nos maisons françaises.

Je puis pourtant ajouter, sur les renseignements qui m'ont été fournis, que MM. JAENECKE frères, imprimeurs à Hanovre, viennent d'installer dans leur vaste établissement la lumière électrique avec lampes Edison.

La *Lumière électrique*, journal universel d'électricité (avril 1884), apprécie comme suit la nouvelle installation de cette imprimerie :

« L'imprimerie de M. Jaenecke frères est la plus grande de la ville; elle est de construction toute récente, les propriétaires n'ont pas reculé devant les dépenses pour créer un atelier qui répondit non seulement à tous les besoins de la typographie, mais encore fût dans toutes ses parties à la hauteur des progrès de l'industrie dans une imprimerie surtout. Les compositeurs ont beaucoup à souffrir de la chaleur des lampes à gaz, ils travaillent penchés sur leur casse tandis que la lampe à gaz leur touche presque le front. Les

lampes Edison sont alors pour eux un véritable bienfait, et c'est pourquoi les propriétaires de l'imprimerie ont adopté la lumière électrique.»

Comme machines, les perfectionnements apportés par les étrangers diffèrent très peu des machines françaises.

En fonderie de caractères et clicheries l'œil est plus allongé et plus creux que le caractère français.

En papeterie, et particulièrement la Belgique, les autres nations ne surpassent en rien les qualités françaises; mais les prix de revient sont bien moindres que ceux de nos fabriques; cela vient de ce que ces nations n'ont pas d'impôt sur les papiers et qu'elles possèdent chez elles les matières premières.

A Hambourg, la maison LUDWIG avait exposé ses papiers et impressions pour machines à rotation. Ce papier, emballé par baril d'un seul morceau, mesure une largeur de 58 centimètres, une longueur de 6,929 mètres et pèse 51 grammes le mètre carré.

On a pu remarquer une petite presse mécanique typographique genre Marinoni, construite par M. Jullien, fabricant de machines à Bruxelles. Avec tous ses accessoires, poulies, etc., elle mesurait 1 mètre de longueur, 60 centimètres de largeur et 80 centimètres de hauteur et était d'une propreté et d'une construction remarquables.

L'IMPRIMERIE ROYALE de Bruxelles avait exposé une planche typographique représentant les armes de la Belgique et dans lesquelles était composée une poésie dédiée au roi des Belges.

Le tout était composé en blancs et accolades typographiques. Le compositeur, artiste de talent, n'avait pas passé moins de huit jours à la confection de ce chef-d'œuvre typographique.

Une médaille d'or lui a été décernée; néanmoins, mécontent de cette récompense, il l'a refusée.

De la maison G. SCHILDKNECHT, de Bruxelles, il y avait une nouvelle presse typographique à pédale la *Modeste*. Cette presse, qui tire 1,500 exemplaires à l'heure, a reçu les derniers perfectionnements. Le foulage se règle par une vis de pression que le margeur a à sa droite.

En Europe le salaire des ouvriers typographes est bien moindre qu'en France, ce qui oblige l'imprimeur à fournir ses produits à de meilleures conditions.

Aussi les imprimeries se sont-elles multipliées dans le reste de

l'Europe et surtout en Belgique et en Allemagne, où elles ont des commandes plus considérables qu'en France, où la réclame se fait sur une plus vaste échelle : quoique moins rémunéré, l'ouvrier est toujours sûr du lendemain, par suite du travail qui ne manque jamais.

D'un autre côté la nourriture et l'entretien étant moins chers que chez nous, il peut plus facilement subvenir à ses besoins et par conséquent travailler tout en ne gagnant qu'un modique salaire. Cependant cela n'empêche pas les compositeurs belges et allemands de venir en France où l'espoir d'une vie plus douce, par suite des rapports plus humains qui existent chez nous entre le patron et l'ouvrier, les attire tous les jours.

En librairie, comme en imprimerie, il se fait de beau travail et toujours pour les mêmes raisons que j'ai données pour la papeterie, à des prix de revient inférieurs aux nôtres.

Ce qui préoccupe en ce moment l'ouvrier typographe français, ce sont les machines à composer qui furent l'objet de tant de regards soucieux à l'Exposition universelle de Paris (1878). Il n'avait été exposé à Anvers aucun genre de ces machines, aussi l'on voit par là que les essais qui ont été faits jusqu'ici n'ont pas abouti à un bon résultat.

Quoique grand partisan du progrès, je ne crois pas qu'une machine si perfectionnée qu'elle soit puisse arriver à remplacer l'intelligence du compositeur.

Quelques renseignements sur la typographie étrangère sont encore nécessaires.

En Belgique, dans la capitale, le prix moyen des journées de travail de dix heures est, pour l'ouvrier le plus expérimenté (et comme tableautier), de 6 francs. Ce prix baisse suivant les capacités des uns ou des autres.

Les compositeurs aux pièces sont payés 1 franc le mille de cadratins et non comme chez nous 50 centimes et 55 centimes (pour la province) le mille d'n. Il résulte une sensible différence de 9 centimes par mille, en faveur de nos voisins. On voit par là que les compositeurs aux pièces sont proportionnellement mieux payés que les pièces français.

D'après l'avis de plusieurs industriels et commerçants compétents, il serait à désirer que le Gouvernement français envoyât régulièrement tous les ans aux diverses expositions internationales

et universelles des délégués ouvriers choisis dans chaque corps de métier et qu'ils trouvassent à leur arrivée un plan leur permettant de se guider seuls dans leur travail, ce plan devant être préparé à l'avance par les soins du secrétariat institué à l'ouverture de l'Exposition.

En adoptant ce procédé on arriverait à ce que les délégués qui auraient assisté aux expositions précédentes pourraient plus facilement se rendre compte des progrès réalisés dans le courant de l'année dans leur profession par chaque puissance.

Les nouvelles connaissances et renseignements apportés chaque année par ces mêmes délégués arriveraient peut-être à nous mettre sur le même pied que les autres nations et à nous sortir de cette crise commerciale et industrielle si fatale à nos intérêts.

Maintenant, en vue de cette crise qui sévit depuis des années contre notre importante industrie typographique, qu'il me soit permis en terminant de dire deux mots sur la concurrence allemande.

Le travail a baissé pour l'ouvrier français dans une grande proportion. Pourquoi? Tout simplement par l'occupation chez certains patrons français d'ouvriers allemands ou se disant français qui, ainsi que je l'ai dit plus haut, viennent travailler tout à côté de nous à des prix bien inférieurs.

Le patron français a tort de pousser l'amour de son intérêt jusqu'à donner de l'ouvrage, même et souvent au détriment de nos compatriotes, à nos plus mortels ennemis.

Tous les jours les compositeurs français travaillent à côté d'étrangers qui dépensent peu, gagnent un petit pécule pour revenir plutôt de l'autre côté du Rhin où ils apportent les secrets de nos industries.

Quant à l'ouvrier français il dépense généralement ce qu'il gagne, trop peu soucieux du lendemain; mais il reste dans sa patrie et notre devoir est de l'encourager, de l'aider à ne pas abandonner le sol natal en nous efforçant de lui procurer le travail qui le fait vivre!

Une deuxième cause de notre crise industrielle et commerciale, c'est l'introduction chez nous des produits allemands qui bien souvent sont consommés ou vendus comme produits nationaux.

C'est aux grandes maisons françaises de réagir contre cet abus! Leur patriotisme leur en fait un devoir.

Donc, n'achetons point de marchandises allemandes et faisons

comprendre à nos clients qu'ils ont double intérêt à payer un article français 10 p. 100 plus cher que celui d'Allemagne.

Le commerce et l'industrie français s'en trouveront bien mieux.

Qu'à l'avenir nos concitoyens soient préférés dans tous les ateliers aux ouvriers étrangers qui, souvent, peuvent travailler à de plus bas prix.

Certes, il appartient au Gouvernement de la République de répandre ses idées et de les faire propager.

Et le jour où nos voisins seront obligés de rester dans leur pays, le jour où leurs marchandises ne trouveront chez nous qu'un écoulement difficile, où nos ouvriers n'auront plus à craindre leur fatale concurrence, eh bien! nous pourrons dire que tous ceux qui ont contribué à cette œuvre nationale ont bien mérité de la patrie.

---

### RAPPORT DE M. DESMAISONS,

TYPOGRAPHE À BOURGES (CHER).

---

J'ai été heureux de constater à l'Exposition d'Anvers que l'industrie de la typographie, en France, n'a rien à redouter de la concurrence étrangère, et cela à tous les points de vue. Une visite que je fis dans une imprimerie d'Anvers confirme ce que j'avance ici.

J'eus l'avantage, dans cette visite, de rencontrer un compatriote, imprimeur typographe, venu tout exprès, et *prêté* par une maison de Paris, pour faire, en Belgique, l'impression d'un labour illustré.

Ce genre de travail nécessite, de la part de l'ouvrier, beaucoup de goût, de l'art même, joint à une grande expérience typographique. Où s'adresse-t-on pour avoir ce praticien? à Paris.

Je me suis aussi rendu compte, dans cette imprimerie, des prix de main-d'œuvre. Eh bien! pendant que notre compatriote gagne 12 francs par jour, les autres ouvriers imprimeurs-typographes comme lui gagnent de 3 à 4 francs, et les ouvriers compositeurs, de 2 francs à 3 fr. 50; il n'y a que le metteur en pages qui soit payé 4 francs; tandis qu'en France, dans la province, les im-

primeurs-typographes gagnent de 5 à 6 francs par jour, et les compositeurs, de 4 à 5 francs. Différence, en faveur de l'ouvrier français, de 2 francs et 1 fr. 50 par jour, le Belge payant les vivres et le logement aussi cher que chez nous.

Cela, pour l'impression et la composition typographiques proprement dites. Quant à la production des machines et outils typographiques, notre supériorité est tellement incontestable, évidente, que les constructeurs étrangers osent à peine figurer à côté de nous.

Dans la galerie des machines que j'ai visitée, les presses à imprimer sont très peu nombreuses.

M. JULLIEN, de Bruxelles, le principal constructeur belge, expose quelques spécimens de machines à imprimer de son système.

La maison UYTTERELST, de Bruxelles également, expose une machine en blanc et deux systèmes de pédale.

La maison MARINONI, à côté, expose une machine double à retiration, un des plus beaux échantillons de la construction française.

Les autres mécaniciens, français et étrangers, exposent tous (à quelques modifications près) le même type de machines (pédales ou presses à impressions plates).

Les machines à imprimer se divisent en trois catégories : françaises, allemandes et américaines.

M. Jullien, de Bruxelles, a emprunté, pour établir son système, un peu de ces trois genres. Néanmoins, le long séjour qu'il a fait dans les maisons françaises le classe, pour ses machines en blanc, comme type français. Ses presses réunissent, comme les françaises, l'élégance et la solidité jointes à la simplicité du mécanisme.

Sa grande machine rotative qu'il expose ne fonctionnant pas, il m'a été impossible de juger de la qualité de sa production. Mais, de ce que j'ai pu juger au coup d'œil, la disposition de ses cylindres imprimant n'est pas aussi avantageuse que sur les rotatives Marinoni. Ses cylindres sont moins à découvert, l'étoffage s'y fait plus difficilement, et sur les rotatives Marinoni, le repérage d'une mise en train s'opère aussi rapidement que sur une machine en blanc. Bref, les rotatives Marinoni l'emportent, et le grand nombre de ces presses vendues à l'étranger le prouve surabondamment.

La machine à retiration Marinoni, qui figure à côté, n'a de rivaux que chez les autres constructeurs français. Ce genre de presse

ne se construit pas à l'étranger, ou très peu. L'Angleterre, pour ces presses, est notre principale contribuable. Plusieurs machines à retiration, d'un très grand format, ont été commandées dans les ateliers de M. Marinoni.

La presse à pédale est d'invention américaine. Elle figura, pour la première fois en Europe, à l'exposition de 1862. Le type primitif, sous le nom de *Liberty*, se construisit à New-York, dans les ateliers de MM. DEGENER et WEILER.

Ces machines rendent de grands services aux petites imprimeries. En France, sous le nom de *Minerve*, d'*Utile*, de *Modeste*, etc., nos constructeurs en possèdent des modèles plus ou moins perfectionnés.

A l'Exposition, parmi les cinq ou six modèles exposés, celui qui m'a paru le plus perfectionné est celui de M. ALAUZET, de Paris. La disposition de la platine à marger donne à l'ouvrier chargé d'alimenter la machine, par le temps d'arrêt prolongé qu'elle a, une grande facilité pour placer la feuille.

Il en résulte qu'il n'est pas exposé, comme sur beaucoup de presses semblables, à se faire prendre les doigts. Ces accidents sont fréquents sur presque toutes ces machines.

L'Allemagne n'était représentée que par la maison F. M. WEILERS, de Berlin, qui exposait quelques petites machines à main et une petite pédale, qui m'a paru lourde et de construction grossière; mais il m'a été impossible d'en approcher et d'avoir des explications.

La maison FOUCHER frères, de Paris, exposait une belle collection d'outils pour la typographie. Ces outils possèdent, à tous les points de vue, les qualités qui distinguent les outilleurs français. Les maisons FOUCHER et BOILDIEU, dans leur genre, ne redoutent pas non plus la concurrence étrangère.

Cette maison exposait en outre, comme matériel typographique, un marbre plate-formes, que je crois supérieur au marbre à tiroir actuellement en usage. L'ouvrier a les formes à ses pieds, et n'est pas obligé, comme cela se pratique actuellement dans presque toutes les imprimeries, d'aller les chercher à l'extrémité de l'atelier. Il possède une série de petites casses, dont le fond est garni d'une toile cirée, et qui est encore une excellente amélioration apportée au système actuel, qui consiste à garnir de papier le fond des casses.

J'ai également remarqué, dans l'exposition de M. UYTREELST, de Bruxelles (galerie des machines), une belle composition typographique en filets de zinc de deux et trois points, dédiée et offerte au roi et à la reine des Belges lors de leur visite à l'Exposition. Ce travail, dont l'ensemble est parfaitement réussi, prouve que son auteur, M. Van-Assche, possède une connaissance approfondie de l'art typographique. Ce travail représente la Constitution belge: une déesse portant le drapeau et un lion maintenant la Constitution sont d'un côté; de l'autre, on voit une autre déesse, aux pieds de laquelle sont représentés l'industrie, le commerce, la marine, la géographie, la littérature, la mécanique, la musique, la sculpture, la chasse et la pêche. Au centre de la composition, se trouve une poésie relatant la visite royale. Ce travail est entièrement typographique, c'est-à-dire qu'il n'est établi qu'à l'aide de filets, cadrats, espaces et lingots.

En France, dans le même genre, et précédemment, M. Moulinet s'est fait une réputation typographique hors ligne.

Dans la section belge (galerie des arts), deux ou trois exposants, parmi lesquels j'ai spécialement remarqué l'imprimerie Saint-Augustin, de Bruges, qui a exposé un grand choix d'impressions typographiques religieuses de luxe, imprimées en plusieurs couleurs, avec vignettes. Tous ces travaux sont d'un goût et d'un fini admirables.

Je crois devoir noter ici que les délégués français ont été parfaitement reçus par les exposants de toutes les nations (les Allemands exceptés). Tous se sont mis entièrement à notre disposition, nous fournissant largement les explications utiles à notre mission.

Il est regrettable que la délégation française ait été envoyée un peu tard; les exposants ayant reçu leurs récompenses, la plupart abandonnaient leurs vitrines une bonne partie de la journée. De là, quelques difficultés pour nous procurer les renseignements dont nous avons besoin.

Dans mes rapports avec les Anversois, j'ai cru remarquer que le peuple belge est très sympathique à la France.

---

## RAPPORT DE M. JULES LAGACHE,

TYPOGRAPHE À LAON (AISNE).

Aucun typographe français ayant visité l'Exposition d'Anvers ne pourra supposer qu'il soit possible d'établir un rapport quelconque avec les expositions si restreintes faites pour l'outillage et le matériel concernant sa partie. Il sera aussi bientôt obligé de reconnaître, après cette visite, que nos maîtres imprimeurs de France sont déjà en possession de tous les progrès généralisés jusqu'à présent.

Pendant nous avons vu que les constructeurs belges font de grands efforts pour le perfectionnement des machines d'imprimerie. Il faut citer en toute justice la nouvelle presse rotative avec plieuse solidaire, construite par M. H. JULLIEN, pour imprimer le *Moniteur officiel* de Belgique. Cette presse fait honneur à l'habileté du constructeur. On nous a appris que M. Jullien, établi à Molenbeck-Saint-Jean, est né en France et que ce n'est qu'en 1856 qu'il est venu en Belgique, envoyé par une maison de Paris, pour y installer une machine à imprimer. M. Jullien a été, le 12 mars 1881, nommé chevalier de l'ordre de Léopold, pour les perfectionnements apportés par lui à son industrie.

La plus grande attraction de l'Exposition, dans la galerie des machines, était pour nous la fabrication du papier de bois. L'installation de MM. DE NAEYER et C<sup>ie</sup>, de Willebroeck, nous a fait découvrir toutes les transformations du bois depuis le moment où il est déposé en bûchettes bien blanches dans le pulvérisateur jusqu'au moment où la pâte, ayant terminé son parcours autour des cylindres garnis de feutre et chauffés pour vaporiser l'eau qu'elle contenait à son départ de la cuve, est transformée en grandes feuilles de papier.

MM. de Naeyer exposent également des machines à imprimer de leur construction. Une pancarte apprend qu'ils refusent la médaille d'or.

Un imprimeur belge avait exposé, près de cette fabrication de papier, une des machines de M. MARINONI, imprimant la *Pomnibus illustré*.

Cette bonne pensée a valu une médaille d'argent à cet imprimeur.

Les machines à imprimer que M. ALAUZET, de Paris, a présentées lui ont fait obtenir le diplôme d'honneur. Cette maison, fondée en 1844 par M. Alauzet père, a conservé sa vieille réputation de solide et parfaite construction.

M. Charles BARRE, également constructeur de machines d'imprimerie à Paris, obtient la grande médaille d'or.

L'album placé sur la vitrine de l'exposition de MM. COCHARD et DAVID, graveurs et fondeurs à Paris, nous fait admirer leurs magnifiques productions. Ils ont obtenu la médaille d'or.

Un fondeur belge, M. G. SCHILDKNECHT, nous montre de superbes caractères diamant fondus mécaniquement sur trois points Fournier, soit encore un quart de point moins fort que les caractères diamant français.

Nous ne pouvons nous empêcher de dire que si les graveurs continuent à réduire ainsi le corps des caractères, on ne saura bientôt plus les lire sans le secours des verres grossissants.

MM. LÉON GROETAERS et C<sup>ie</sup>, de Bruxelles, ont une luxueuse exhibition de fonderie typographique, de lettres en bois et d'outillage d'imprimerie.

Mais on s'aperçoit que l'on arrive en fin d'exposition; les prospectus et prix courants sont absents. La plupart des préposés aux diverses exhibitions paraissent fatigués et écoutent distraitement vos observations; prétendant ne pas connaître suffisamment les objets qu'ils gardent, ils promettent de vous faire adresser par leurs maisons tous les renseignements que vous leur demandez.

La notice que nous avons ouverte sur la vitrine de l'exposition de l'IMPRIMERIE NATIONALE de France nous a appris que cet établissement de l'État n'exécute pour le compte des particuliers que des ouvrages exigeant l'emploi des caractères étrangers qui ne se trouvent pas communément dans les imprimeries privées. L'État n'alloue aucune subvention à l'Imprimerie nationale. Chaque service public lui paye les impressions pour son compte, et ce, d'après un tarif, dont les prix sont établis uniquement en vue de couvrir le montant des dépenses. Pour prendre part à l'Exposition d'Anvers, l'Imprimerie nationale a choisi, dans les différentes branches de ses travaux, celles qui étaient de nature à offrir un intérêt particulier. Elle présente surtout de la typographie orientale; elle s'est préoc-

cupée de montrer les progrès réalisés depuis l'Exposition universelle de Paris, en 1878.

Cet établissement modèle possède aujourd'hui 166 sortes de caractères étrangers divers.

A côté de l'Imprimerie nationale, M. Paul DUPONT a exposé de remarquables productions obtenues dans ses ateliers. Le diplôme accordé aux apprentis de sa maison est certainement le meilleur travail fait par l'emploi des filets typographiques que l'on ait vu jusqu'à ce jour. On se figure aisément voir de la gravure. Le tirage est aussi soigné que le travail du compositeur.

Les livres et gravures de nos grands éditeurs de Paris sont admirés de tous les connaisseurs. Il sera difficile, croyons-nous, d'arriver encore à plus de fini dans le travail de toutes les branches se rattachant à l'imprimerie.

Pour terminer notre relation, nous ajouterons que le Gouvernement français devrait autoriser la création de caisses de retraites mutuelles pour les ouvriers, en empruntant le mode qui régit les sociétés de secours mutuels. Ce qui se fait par ces dernières sociétés pour la maladie pourrait s'obtenir également pour la vieillesse. Et comme exemple, citons la Société de secours mutuels de Laon. En plus de son fonctionnement si régulier de secours pécuniaires journaliers, de frais pharmaceutiques et d'honoraires des médecins, elle accorde, depuis plusieurs années, sur ces excédents de recettes, vingt-cinq pensions annuelles de 60 à 75 francs à ses sociétaires âgés de 65 ans. Nous pensons donc que la réussite des caisses de retraites pour la vieillesse des ouvriers peut arriver par la mutualité, les dons et legs et les subventions de l'État.

Disons aussi que l'on prend généralement le métier de typographe sans se rendre compte des connaissances qu'il réclame. Nous voudrions voir exiger le certificat d'études primaires aux apprentis compositeurs. Généralement, un grand nombre d'apprentis dans une maison se nuisent réciproquement; ils n'aiment qu'à jouer. Les loisirs des apprentis devraient être employés, au moins en partie, à la lecture des manuscrits et des ouvrages de nos bibliothèques municipales.

L'ouvrier typographe trouve toujours chez son patron l'esprit de justice, de bienveillance et de franchise; les intérêts communs sont ainsi liés par une mutuelle et loyale confiance.

## RAPPORT DE M. AYRIBIER,

TYPOGRAPHE à ORAN (ALGÉRIE).

Je dois, dès le début, vous exprimer mon grand regret de n'avoir pu visiter l'Exposition d'Anvers plus tôt, c'est-à-dire au moment où tous les exposants, soucieux de leurs intérêts, faisaient fonctionner leurs machines et se tenaient à la disposition des visiteurs.

Je ne pourrai donc fournir sur la partie typographique que des données de peu d'importance.

Quoi qu'il en soit, je signalerai comme travaux de composition : un diplôme d'apprenti de la maison DUPONT, de Paris, et un plan topographique, parfaitement exécutés, sous le rapport de la combinaison et de l'assemblage, le tout étant établi avec des filets en plomb, espaces, cadrats et interlignes. A mon avis, c'est ce qu'il y avait de mieux dans la section française.

La section belge possédait un véritable chef-d'œuvre de patience, exécuté par M. Van Assche, typographe de la maison UYTERELST, de Bruxelles.

Ce travail consiste en un double écusson des armes de Belgique, entièrement composé de matériel typographique tel que : filets en plomb, espaces, cadrats, interlignes et lingots, le tout parfaitement parangonné et sans le secours de matières étrangères à l'imprimerie.

Ce travail a cette supériorité sur celui exposé par la maison Dupont, de Paris, c'est que cette dernière a dû employer le masticage sur bien des points.

En somme, ce sont de très beaux travaux, mais qui ne sont pas pratiques aujourd'hui, vu les prix auxquels les imprimeurs sont tenus de livrer les imprimés du commerce.

Il y a du reste d'autres moyens employés déjà dans plusieurs grandes imprimeries de Paris, qui détrônent totalement ce genre de composition qui ne peut être considéré que comme grand travail de patience, et, comme je le dis plus haut, non pratique.

Je veux parler de la photo-typographie, par le système de M. GILLOT, de Paris.

Ce procédé, très expéditif et très peu coûteux, remplace avan-

tageusement les meilleurs graveurs, en produisant dans le plus bref délai des clichés aussi ouvragés que possible et ne laissant rien à désirer, même dans les demi-teintes.

Il apportera certainement, sous peu, dans la typographie, un bouleversement qui, je crois, fera de la photographie un auxiliaire indispensable.

Je ne puis fournir de renseignements bien précis sur la façon dont on procède pour obtenir ces clichés, attendu qu'il m'a été impossible d'avoir des explications sur les sujets exposés, MM. les exposants ou leurs représentants n'étant pas sur les lieux à l'époque où la délégation est arrivée à l'Exposition (c'est-à-dire dans les premiers jours d'octobre).

J'en éprouve d'autant plus de regret que c'est la seule branche nouvelle qui soit venue s'adjoindre à la typographie et qu'il soit réellement essentiel d'approfondir pour bénéficier des progrès de la science.

J'ai remarqué de magnifiques spécimens de travaux d'impression lithographique, exposés par la maison Xavier HAVERMANS, d'Anvers; elle ne le cède en rien à la lithographie française. Ces travaux consistaient en lettres de mariage, cartes de visite de divers genres, cartes d'adresse, traités, chèques, factures, circulaires, enveloppes, diplômes, menus, étiquettes, têtes de lettres, etc. Le tout étant d'une finesse irréprochable, tant au point de vue de la gravure que de l'impression.

Quant aux machines, la seule qui m'ait paru devoir attirer l'attention des ouvriers de la partie, est la presse typographique en blanc, à deux couleurs, de la maison Alauzet, de Paris.

Cette maison, qui paraît s'occuper tout spécialement des perfectionnements à apporter aux machines typographiques et lithographiques, est arrivée par une heureuse combinaison à adjoindre à ladite machine un système de numéroteur qui permet d'effectuer un tirage en deux couleurs en même temps que le numérotage, ce qui rend évidemment la livraison du travail beaucoup plus rapide que le numérotage à la main et en diminue le prix de revient.

Du reste, le grand soin qu'apporte cette maison à la confection de ses machines l'a mise en renom dans toutes les puissances.

Elle a déjà été jugée à diverses expositions et les prix qu'elle en a obtenus ne sont que la juste récompense de son travail incessant et dont l'industrie française doit être fière.

Pour la question des salaires, il ne paraît pas exister de différence sensible entre la France et la Belgique.

Ainsi, à Bruxelles, la journée ordinaire de l'ouvrier typographe varie entre 5 et 6 francs; à Anvers, entre 4 et 5 francs, tandis qu'en France, sauf certaines petites villes de province où le salaire est en rapport avec la plus ou moins grande cherté des vivres, la journée est généralement basée sur le chiffre de 60 centimes l'heure.

Or la journée, étant de neuf heures dans certains ateliers et de dix heures dans d'autres, donne pour les neuf heures de travail la somme de 5 fr. 40, et pour les dix heures la somme de 6 francs, ce qui équivaut au prix de la journée en Belgique.

Le mode d'apprentissage, en Belgique, est le même qu'en France, c'est-à-dire que l'apprenti est tenu de faire un stage de trois ans avant de pouvoir gagner autant qu'un ouvrier. S'il quitte son atelier d'apprentissage pour aller travailler ailleurs, il est obligé de fournir son livret ou un certificat constatant qu'il a fait ses trois années d'apprentissage, et, après avoir été soumis à un examen, il arrive progressivement, selon ses capacités, à être rétribué comme ouvrier.

## RAPPORT DE M. LÉON DRUESNE,

GRAVEUR-LITHOGRAPHE À VALENCIENNES (NORD).

*Impression générale sur l'ensemble de l'Exposition.* — L'Exposition d'Anvers a obtenu le succès que ses organisateurs en attendaient; la France y a contribué pour une large part. C'est avec la plus grande admiration que j'ai parcouru, aussi rapidement que possible, ces galeries où sont exposées, avec le meilleur goût, ces merveilles de l'industrie, de l'art et du commerce de toutes les nations du monde.

Puisqu'il nous est permis de rendre compte de notre impression générale sur l'Exposition, j'en profite aussi brièvement que possible : j'ai remarqué, et plusieurs visiteurs étaient de mon avis, que ce palais où sont exposés des milliers de chefs-d'œuvre tend à

devenir un immense bazar; une installation spéciale de magasins réunis aurait été plus commode et plus avantageuse aussi bien pour le commerçant que pour le visiteur toujours désireux d'emporter quelques souvenirs de l'Exposition.

*Collection d'imprimés.* — En visitant toutes les galeries des différentes nations, j'ai recueilli avec le plus grand empressement les imprimés, tels que cartes-adresses, prospectus, etc., qui se trouvaient sur mon passage. La composition de toutes ces épreuves est en général traitée avec goût, et l'exécution en est bien soignée; je consulte cette précieuse collection journallement et le genre de mes compositions s'est avantageusement transformé, grâce à cette idée aussi simple que nécessaire pour tous ceux qui désirent le progrès dans leur profession.

*Appréciation des travaux et produits de la section française.* — L'un des salons les plus remarquables est celui de MM. LEMERCIER et C<sup>ie</sup>; on y admire les chromo-lithographies destinées à *l'Art ornemental du Japon*, on y remarque des planches tant en noir qu'en couleur, des portraits, des tableaux de genre, des épreuves de gravure en tous genres et plusieurs albums, le tout d'un cachet artistique qui a valu à MM. Lemercier le diplôme d'honneur.

M. GILLOR a obtenu aussi un diplôme d'honneur pour sa gravure chimique; c'est lui qui a le plus contribué au développement de ce procédé; — riche collection de chromo-typographies provenant de ses clichés et des spécimens de cahier d'enseignement scolaire d'un ensemble attrayant.

Les spécimens lithographiques de M. CHAMPENOIS forment un véritable musée. En plus des tirages en noir et en couleur, on voit des impressions sur métal on ne peut plus curieuses figurant à s'y méprendre les plats émaillés du genre japonais, des vieilles faïences et des reproductions très exactes de toiles anciennes. M. Champenois a mérité un diplôme d'honneur.

Les richesses en gravure réunies dans le salon de M. CHARDON, imprimeur en taille-douce, seraient difficiles à analyser; il faut se contenter d'affirmer que la beauté, la fraîcheur de ces planches dénotent de profondes connaissances dans l'art d'imprimer la gravure sur métal. (Diplôme d'honneur.)

Depuis longtemps la maison GODCHAUX s'est vouée à la confection à bon marché des cahiers d'écoliers. Son exposition dénote à quel

point de perfection on est arrivé chez elle dans ce genre de production.

L'impression a lieu à la mécanique, sur des planches gravées; elle est continue tant que le cylindre comporte du papier, et ce dernier, tout imprimé, est de plus séché et satiné lorsqu'il quitte la machine, et n'a plus qu'à être façonné en cahiers pour être livré à la consommation. C'est ainsi qu'on a atteint la netteté et le fini de la gravure en même temps que la rapidité et le bon marché nécessaires.

L'imprimerie DELALAIN frères expose des classiques, des cartes géographiques et une collection complète de livres d'enseignement à l'usage des élèves.

Les merveilleuses eaux-fortes contenues dans les premiers fascicules parus de l'édition nationale des œuvres de Victor Hugo ainsi que l'impression du texte font grand honneur à M. RICHARD, imprimeur, et à l'éditeur M. LEMONNYER.

M<sup>me</sup> veuve TORCHON expose un nouveau procédé d'impression d'étiquettes; chaque lettre composant les mots est de couleur différente, sans doute pour embarrasser la contrefaçon; ses différents spécimens sont très correctement venus.

La collection d'ouvrages classiques imprimés par M<sup>me</sup> veuve BELIN, à Saint-Cloud, et ses cartes géographiques possèdent une pureté d'impression qu'on ne rencontre pas assez souvent dans ce genre de travail. (Diplôme d'honneur.)

Plusieurs salons d'exposants de Paris et de province sont très intéressants pour leurs ouvrages à illustrations : à citer les maisons DUBUISSON, PLON, à qui il a été décerné un diplôme d'honneur, pour son *Benvenuto Cellini*, la *Terre Sainte*, l'*Okorna* ainsi que les *Chansons enfantines* dont les gravures sont autant de petits chefs-d'œuvre de grâce et de finesse.

M. HENNUYER a une vitrine bien garnie de livres illustrés destinés à l'enfance, qui sont fort bien réussis; l'impression des volumes plus sérieux est remarquable.

Les travaux de l'IMPRIMERIE NATIONALE sont variés à l'infini et prouvent que l'activité qu'on y déploie devient de plus en plus grande.

Le salon de M. Paul DUPONT est à la fois celui d'un imprimeur, d'un fondeur, d'un galvanoplaste, d'un relieur et d'un libraire.

Une épreuve en chromo a exigé vingt tirages; cette maison s'est

créé une spécialité pour les travaux des grandes sociétés financières.

L'imprimerie CHAIX a entrepris, sous le titre de cartes commerciales, une publication d'un grand intérêt au point de vue des relations de notre commerce; ces cartes sont supérieures à celles qui se font à l'étranger. (Diplôme d'honneur.)

M. LAHURE a obtenu une médaille d'or pour ses journaux et volumes illustrés en chromo-typographie.

L'exposition de photogravure témoigne en faveur de M. MICHELET et prouve qu'il est en possession de connaissances de ce nouveau genre de production.

Le salon de MM. BOUSSOD, VALADON et C<sup>ie</sup>, successeurs de M. GOUPIL, est rempli d'albums charmants; dans leurs ateliers, on pratique la lithographie, la gravure, la chromo, la phototypie et la photographie: tous ces différents procédés dérivant de la chimie secondée par la lumière sont pratiqués avec le même talent. Cette maison a obtenu un diplôme d'honneur.

#### Belgique et Allemagne.

*Appréciation des produits des sections étrangères.* — M. PICHOT, depuis peu de temps à Bruxelles, ne doit pas être considéré comme étranger; il a été longtemps le digne successeur de M. NISSOU, à Paris: aussi ses reproductions ont-elles conservé le cachet français qui les distingue avec avantage des autres nations. M. Pichot excelle dans l'art de reproduire des étiquettes, tableaux, annonces et réclames multicolores. Les portraits en noir du Président de la République, du roi des Belges et d'autres personnages notables, ainsi que ses paysages, sont très remarquables.

M. MERTENS, de Bruxelles, a une exposition d'imprimés toute ordinaire. Le grand contraste qui existe entre les produits de cette maison et les épreuves des maisons de Paris fait que son exposition n'offre plus grand intérêt; sa spécialité est, comme la plupart des maisons allemandes, de produire ces chromo-lithographies à bon marché et grossièrement exécutées dont la France est inondée depuis plus de dix ans.

L'album lithographique exposé par M. Joseph HEIN, de Leipzig, est très intéressant comme travaux courants et de commerce tels que en-têtes de lettres, factures, adresses. Tout lithographe devrait

posséder cette belle collection dont la publication est mensuelle; il y a d'excellentes idées à puiser et cela peut donner une facilité incontestable pour l'exécution et la composition des travaux en tous genres. Une médaille de bronze a été accordée à cet éditeur.

En résumé, la France possède la supériorité pour ses produits et procédés dont j'ai rendu un compte exact; les autres nations n'ont que très timidement osé affronter la lutte.

### Section française.

*Machine à graver.* — Pendant que de très habiles mécaniciens font des machines pour imprimer ce qui est composé ou gravé, un autre inventeur a combiné un appareil à graver ce qui doit être imprimé, comme chèques, fonds en tous genres, rayons, rosaces, etc., donnant toute garantie contre l'imitation. Là ne se borne pas la production de cet instrument perfectionné; avec son aide on grave les caractères différents, sans en excepter ceux d'écriture. M. LANDA, graveur et mécanicien à Paris est l'inventeur de cette machine qu'une femme ou un jeune homme peuvent conduire et avec laquelle on peut obtenir des résultats surprenants de régularité et de perfection, sans être obligé de passer par un apprentissage fort long et exigeant beaucoup de patience.

*Observations sur la formation des élèves lithographes (dessinateurs, écrivains, graveurs).* — Les divers procédés employés pour exécuter les compositions lithographiques sont nombreux.

Les progrès de ces différents procédés deviennent même inquiétants pour l'avenir des artistes lithographes en général, le génie de la main disparaît avec ces puissants systèmes, il serait temps d'aviser; les artistes lithographes en général devraient s'entendre sur la formation des élèves afin d'en restreindre le nombre et le proportionner, s'il est possible, aux besoins des imprimeries. Cette mesure s'impose, il me semble, dans l'intérêt des anciens comme des nouveaux sujets.

*Outillage et presses mécaniques.* — L'exposition de MM. ALAUZET et C<sup>ie</sup>, de Paris, semblait abandonnée à elle-même. N'ayant pu obtenir que des détails restreints, j'ai néanmoins constaté la supériorité des presses mécaniques de cette maison. La machine lithographique a reçu tous les perfectionnements possibles. Une presse

typographique imprimant deux couleurs à la fois, vendue à MM. Remy et C<sup>ie</sup>, fonctionnait sur place; les épreuves d'étiquettes en quatre tons, pour boîtes d'amidon, sont très satisfaisantes comme repérage et vivacité des couleurs. La presse à pédale se distingue par des avantages sérieux. MM. Alauzet et C<sup>ie</sup> ont aussi exposé une machine pour le glaçage des papiers.

Le diplôme d'honneur décerné à cette maison est bien mérité.

M. BARRE expose une belle machine typographique à retiration dotée de tous les perfectionnements dont un mécanicien peut disposer. M. Barre a également installé une petite machine typographique, dite « petite rotative », qui permet l'emploi des formes plates; la mise en train et la marge sont faciles, les corrections peuvent se faire sur le marbre; marchant à la vapeur cette petite presse, d'un prix peu élevé, peut tirer de 1,500 à 1,800 à l'heure. M. Barre fabrique aussi des presses mécaniques pour la lithographie; le calage s'obtient sans hausse ni carton, quelles que soient les inégalités de la pierre. Un mécanisme simple, facile à manœuvrer, procure ce résultat. Ces machines possèdent une double crémaillère, une pointure mobile pouvant se régler pendant le tirage, un soulèvement instantané et total des rouleaux, un encrage complet dans tous les sens et donnent un repérage exempt de tout reproche.

*Encre.* — La maison LORILLEUX expose une variété complète d'encres de couleur et noires, de couleurs sèches, de pâtes à rouleaux, de vernis, etc.

*Outillage (rouleaux).* — Ce n'est pas d'aujourd'hui qu'il est reconnu que les bons rouleaux contribuent aux belles impressions dans n'importe quel genre. M. VITAL en expose pour la lithographie et la phototypie qui nous ont paru excellents au toucher; à l'usage il faut qu'il en soit de même, car il y a longtemps que les imprimeurs les ont adoptés et qu'ils ont été primés à différentes expositions.

MM. STAMM et PFISTER ont exposé, parmi beaucoup de machines à l'usage des imprimeurs, brocheurs et relieurs, une plieuse qui se distingue par l'extrême facilité avec laquelle on peut déplacer les couteaux plieurs suivant la grandeur du papier à plier ou le format des imprimés. La machine est nouvelle, son rendement très élevé; ce qu'elle façonne, cahiers ou imprimés, est bien préférable à ce qui se fait à la main.

Parmi les machines exposées par M. LHERMITE, les rogneuses

ébarbant le papier des quatre côtés à la fois ont attiré mon attention.

*Moteurs.* — Des presses mécaniques et autres outils je passe aux moteurs; ce sont des machines indispensables aux premières, on peut même dire qu'elles ne vont pas les unes sans les autres. En première ligne, on remarque ceux de la maison HERMANN-LACHAPPELLE (J. BOULET et C<sup>ie</sup>, successeurs), qui figurent dans toutes les expositions, ce qui est le bon moyen de se faire connaître et de généraliser ses produits. Aussi les moteurs Hermann-Lachapelle sont-ils en grande faveur dans le monde entier. Toutes les pièces de ces machines sont en acier fondu forgé; elles n'exigent jamais de réparations et sont les plus économiques comme achat et dépense de combustible.

M. GUYENET construit des moteurs qui fonctionnent avec le gaz provenant de n'importe quelle espèce de combustible, ainsi que des générateurs de gaz, de pétrole, etc.

#### Belgique.

*Outillage, presses mécaniques à pédales et presses à bras.* — La galerie du travail de la section belge est plus complète, au point de vue de l'outillage destiné à l'imprimerie, que la section française.

Depuis plus de quinze années que je travaille en collaboration avec les typographes, nous avons reconnu les avantages incontestables qu'offre la typo-lithographie, c'est-à-dire la typographie reportée sur pierre et destinée, avec ou sans mariage de vignettes lithographiques, à être imprimée en lithographie; comme délégué, je n'ai pas cru inutile — et c'est un devoir pour moi — de suivre les progrès accomplis dans les presses typographiques.

Parmi les presses que M. JULLIEN, de Bruxelles, a exposées, je dois citer en premier sa nouvelle machine pour les impressions chromotypographiques, qui réunit tous les avantages des autres presses ainsi que tous les perfectionnements possibles jusqu'à ce jour.

Cette machine porte le format colombier, son développement facilite le placement des six rouleaux toucheurs et chargeurs. La nécessité d'un encrage supérieur a présidé à la construction de cette machine: l'encrier, différent de celui des presses ordinaires, est placé sur un bâti d'une certaine élévation. En avant dudit encrier se trouve une table circulaire en cuivre, avec mouvement longitudi-

nal, qui distribue l'encre déposée par le preneur, lequel occupe l'espace entre la table et le cylindre d'encrier. La table circulaire, surmontée de quatre distributeurs, fait quatre tours pendant une évolution de la machine. Au moment où le marbre s'avance vers l'encrier, un deuxième gros preneur, tournant sur la table circulaire, descend déposer son encre en couches très légères sur la table horizontale, laquelle, à son tour, alimente le toucheur.

Le cylindre est muni à chaque extrémité d'une couronne à denture oblique s'engrenant avec les crémaillères du marbre. Ce dernier circule dans les coulisses angulaires qui ne lui permettent pas la moindre déviation.

La commande du marbre se fait par deux roues intermédiaires, également à denture oblique, qui évitent toute trépidation. Le margeur a sous la main un levier qui soulève les rouleaux toucheurs. Un deuxième levier, fixé sur un arbre qui traverse la presse dans sa partie inférieure, permet de débrayer facilement des deux côtés.

Le cylindre est muni de deux pointures rentrantes, semblables à celles des machines lithographiques, ce qui est un grand avantage pour les travaux en plusieurs couleurs. Afin d'éviter le maculage, la sortie des feuilles se fait également comme aux machines lithographiques, c'est-à-dire sans cordon. Le devant du cylindre est garni de lames d'acier flexibles qui maintiennent la feuille pendant l'évolution.

Au-dessous du pointographe se trouve un levier penché à gauche qui communique à l'intérieur du bâti et permet, en l'obliquant à droite, de suspendre le fonctionnement du cylindre pendant la marche de la machine. Ce mouvement donne le temps à l'encre de se bien distribuer avant qu'on passe la feuille sans employer de décharge.

M. JULLIEN expose une presse rotative qui produit de 10,000 à 20,000 exemplaires à l'heure, selon les besoins.

La presse à pédale, système « Liberty », résume les perfectionnements apportés jusqu'à ce jour aux presses de ce genre. La disposition des organes en fait une machine solide, légère et silencieuse.

La touche supérieure des rouleaux, l'encrage facultatif, l'horizontalité de la forme et de la mise en train, la facilité de corriger sans enlever la forme, en font la machine la plus pratique pour imprimer rapidement et d'une façon irréprochable, les travaux de ville à

sec et sans foulage. Elle est avantageuse aux lithographes pour les épreuves typographiques destinées à être reportées sur pierre. La pédale n'a guère plus de la moitié de la course du développement ordinaire.

Une autre machine, appelée automargeuse, est une presse typographique en blanc, à platine et receveur mécanique. Avec elle, on tire 3,000 exemplaires à l'heure repérés automatiquement. Un jeune homme, même inexpérimenté, suffit à l'alimenter sans aucun danger d'accident pour lui.

Lorsqu'on veut imprimer des petits formats, on met deux formes sur la presse, ce qui donne une production double. Sa grande rigidité, ainsi que son encrage supérieur, permet de tirer des travaux de grand luxe.

Il y a en outre une toute petite presse lithographique, reproduction au cinquième de la grande presse exposée.

A mentionner, en dernier, une presse typographique en blanc, modèle raccourci. L'emplacement nécessaire pour ce système est moindre que pour celui des autres machines du même genre; la disposition du receveur économise 55 centimètres sur la longueur, soit, pour le format jésus, 2<sup>m</sup>,70 au lieu de 3<sup>m</sup>,25.

La machine tournant en sens inverse des autres presses, la place occupée par le tourneur est prise sur la longueur, ce qui rend la manœuvre plus facile et permet d'arrêter instantanément. Elle est construite de façon à être adossée contre un mur.

Pour le tirage des petits formats, il suffit de marger sur le cylindre, sans avoir recours à aucun cordon ni épingle. Après l'impression, les pinces s'ouvrent et laissent échapper les imprimés, qui tombent sur une petite table placée à cet effet sous le cylindre.

J'ai profité de l'obligeance de M. Jullien pour recueillir ces renseignements qui m'ont paru intéressants à communiquer; une telle leçon de mécanique ne peut pas me nuire et me dispensera de nouveaux détails sur l'outillage des autres exposants.

La raison qui m'a engagé à porter intérêt à l'exposition de M. Jullien, de Bruxelles, c'est que ce constructeur de mérite n'est pas un étranger pour nous: il est né en France et il a travaillé longtemps comme simple ouvrier dans la maison Normand et Perreau, à Paris; il est en outre l'introducteur des presses mécaniques en Belgique.

M. UYTTERELST expose une importante collection de presses à

bras autographiques, lithographiques et typographiques, toutes de construction métallique; les petites machines à pédales ont suivi le perfectionnement des autres maisons.

La presse lithographique offre une simplicité de calage des pierres qui n'exige que peu de pratique dans le métier; avec un système particulier, la casse des pierres devient impossible.

Plusieurs presses typographiques sont à la hauteur des autres déjà citées et comme preuve de l'excellence de ces machines, un tableau spécial indique un grand nombre de machines vendues sur place.

Cet exposant a refusé la récompense qui lui avait été décernée par le jury.

Le prix de vente de l'outillage de l'imprimerie est difficile à établir; il m'a été impossible d'obtenir les renseignements nécessaires dans l'exposition française. Néanmoins la Belgique peut offrir des avantages par suite de l'infériorité des salaires et du prix des matières premières; la vie est d'abord moins chère en Belgique qu'en France; pour l'ouvrier, la proportion est la même chez les deux nations, c'est donc l'acquéreur qui en a le profit.

#### Allemagne.

*Outillage.* — L'Allemagne a une exposition très restreinte d'outillage pour l'imprimerie: quelques presses et une machine à glacer les papiers sans feuille de zinc produisant de 12 à 16,000 feuilles à l'heure passées quatre fois; cette calandre exposée par M. Carl KRAUSE, de Leipzig, a mérité une médaille d'or.

La papeterie de NÆYER et C<sup>ie</sup> se déploie sur un grand espace dans la galerie du travail; on y remarque depuis les bûches de bois, qui sont la matière première du papier fabriqué par cette importante usine, jusqu'à la fabrication mécanique d'enveloppes de lettres et d'imprimés prêts à être livrés au commerce.

J'ai remarqué que les 9/10 d'employés à cette fabrication sont des femmes, de là les prix de main-d'œuvre très minimes.

*Les imprimeries d'Anvers.* — J'ai visité différentes imprimeries à Anvers; la plupart sont bien installées, mais je n'ai recueilli aucune nouveauté à signaler pour le genre de travail. Les imprimés manquent de cachet et de goût artistique et ne peuvent rivaliser avec les travaux de la majorité des maisons de Paris.

Les graveurs, dessinateurs et écrivains lithographes sont payés au mois, et la journée moyenne est de 7 francs.

Quelques artistes lithographes travaillent aux pièces chez eux.

La journée moyenne des ouvriers imprimeurs est de 4 francs (par journée de 10 heures).

*Le musée Plantin, à Anvers.* — Anvers, qui est un petit Paris par ses goûts artistiques, possède des musées et monuments remarquables; c'est par une heureuse inspiration, et dont j'ai eu à me féliciter, que, avant de quitter cette ville, je suis entré au musée Plantin ou imprimerie du xvi<sup>e</sup> siècle.

Plantin naquit à Tours en 1514 et mourut à Anvers en 1589. C'est en 1579 que l'Imprimerie fut établie dans la maison du marché du Vendredi. En 1876, la ville d'Anvers acheta cette vaste maison où se trouvent 90 portraits dont 14 de Rubens, une bibliothèque considérable (14,000 volumes) de livres uniques au monde, des manuscrits très nombreux et toute l'installation de l'ancien établissement typographique. Ce dernier est au complet. On y trouve depuis le creuset où l'on fondait la matière destinée aux caractères jusqu'aux plus belles éditions. Les vitrines et les murailles sont illustrées des cuivres et des gravures obtenus par les riches imprimeurs qui donnèrent une impulsion considérable aux arts en encourageant les artistes anversoises. Les plus grands peintres dessinèrent pour cette imprimerie. Ce musée est sans rival au monde.

*La concurrence étrangère. — Crise. — Prospérité de l'imprimerie à Valenciennes.* — Trois kilomètres séparent Valenciennes de la Belgique, où les produits en général se vendent à des prix bien moins élevés qu'en France, et où il faut reconnaître, en passant, que le gain des ouvriers est proportionné; aussi je suis heureux de constater qu'en ce qui concerne l'imprimerie, la concurrence étrangère nous atteint peu. Il me serait difficile de citer une maison de Valenciennes qui se fournisse d'imprimés en Belgique; ce n'est donc pas à cette concurrence qu'il faut attribuer la crise actuelle, l'excès de production n'en peut pas être non plus la cause, l'imprimerie n'a pas de stock; nous subissons d'ailleurs rarement un ralentissement d'affaires, et je suis heureux de vous signaler que l'établissement dont je fais partie depuis seize ans est en voie de prospérité. Entré chez MM. Giard et Seulin en 1879, après avoir passé trois

années à Paris pour me perfectionner dans ma profession, l'établissement comptait 3 presses à bras, dont 1 chômail une grande partie de l'année. Aujourd'hui l'imprimerie se compose de 9 presses mécaniques, 5 presses à bras et 1 machine à pédale; le nombre des ouvriers est de 60 à 70. Quelques modifications dans l'installation feraient de cet atelier une imprimerie modèle.

*Salaires des ouvriers à Valenciennes.* — Quant aux salaires des ouvriers à Valenciennes, en voici le détail :

Les graveurs sont payés suivant leur capacité et l'importance des maisons;

La moitié est payée à la journée ;

Le quart au mois ;

Le reste aux pièces et chez eux ;

Le prix moyen de la journée peut être porté à 7 francs pour les graveurs lithographes ;

Les conducteurs lithographes et typographes gagnent en moyenne 4 fr. 50 par journée de 11 heures ;

Les compositeurs typographes, 4 fr. 25 par journée de 11 heures ;

Les imprimeurs lithographes à bras, 5 fr. 50 par jour, pour 11 heures de travail ;

Les relieurs et papetiers, 4 francs pour la journée de 11 heures.

Les margeurs et tireurs de feuilles, 1 fr. 25 par journée de 11 heures.

*Caisse de secours de l'imprimerie lithographique G. Giard et Seulin, à Valenciennes.* — Comme amélioration de l'existence de l'ouvrier de l'imprimerie, une caisse de secours a été fondée il y a deux ans environ moyennant une cotisation de 20 centimes par semaine. L'ouvrier, forcé de faire partie de ladite société, a droit, en cas de maladie, au médecin, aux médicaments et à une indemnité de 1 fr. 50 par jour; le capital s'élève aujourd'hui à 800 francs et doit être augmenté dans de plus larges proportions à l'avenir; une proposition est faite pour fournir, en gros, la boisson nécessaire aux ouvriers pour les collations de 8 heures et demie et 4 heures; cette organisation procurera 50 p. 100 de bénéfices qui seront versés dans la caisse de secours.

Je ne puis terminer le présent rapport sans adresser mes remerciements à M. le Commissaire général de la section française à l'Exposition d'Anvers, pour les renseignements qu'il a bien voulu

me donner afin de m'aider dans l'accomplissement de ma mission ; la faveur des cartes d'entrée permanente n'a pas été moins bien accueillie.

---

## RAPPORT DE M. ESPINOUSE,

LITHOGRAPHE À PÉRIGUEUX (DORDOGNE).

---

Je ne crois pas qu'il soit utile de refaire l'histoire de la lithographie, ou de décrire la manière dont on travaille sur la pierre. D'un autre côté, ce rapport devant être communiqué aux artistes et aux ouvriers travaillant dans cette partie et qui savent tous que la lithographie est l'art de dessiner avec un corps gras, crayon ou encre, sur une pierre calcaire appelée pierre lithographique, je n'examinerai que l'importance de la lithographie au point de vue artistique et commercial à l'Exposition internationale d'Anvers.

### 1° LITHOGRAPHIE ARTISTIQUE.

La lithographie a perdu presque complètement son côté artistique. Cette invention, qui n'a pas encore un siècle d'existence, est pourtant à son déclin. L'on peut s'en convaincre facilement, après plusieurs visites aux vitrines des exposants. Seule la maison LEMERCIER, de Paris, avec ses lithographies au crayon gras, figure dignement à l'Exposition d'Anvers. Comme la gravure au burin, la lithographie artistique disparaît. La gravure à l'eau-forte lui avait déjà porté un rude coup ; la photographie (autrement dit le procédé) achève sa destruction. La cause, selon moi, qui occasionne l'abandon par les éditeurs de cette manière de reproduire l'inspiration des artistes ou la copie des tableaux est due à l'insuffisance des moyens de bonne et belle production. Car en lithographie, si bien fait que soit le travail, la pierre fournit un trop petit nombre de bonnes épreuves. L'éditeur, vu le prix de revient de la composition, est obligé de les vendre un prix élevé ; de là, son abandon par les amateurs.

Je me demande si l'État ne doit rien faire pour empêcher que cet art disparaisse complètement, entraînant dans sa disparition

les artistes qui le pratiquent. En regardant les dernières lithographies exécutées par MOULLERON pour la maison Lemercier, de Paris, telles que *la Ronde de Nuit* de Rembrandt et *la Communion* de Léonard de Vinci, et en examinant attentivement les tons merveilleux, les gradations de teinte que l'artiste arrive à obtenir sur pierre lithographique, on regrette vraiment que l'État ne tente rien pour faire revivre et donner à la lithographie artistique la place qu'elle mérite. Ce n'est pas en achetant un certain nombre d'épreuves aux artistes que l'État empêchera la lithographie artistique de disparaître. Ne pourrait-on pas créer une école spéciale où les quelques rares artistes qui pratiquent encore cette manière de faire formeraient des élèves? Le travail se fait sans difficulté sur la pierre finement grainée, cela devrait tenter les dessinateurs; et l'on peut dire, sans crainte d'être démenti, que *l'inspiration*, à mesure qu'elle vient aux artistes, peut être immédiatement fixée sur la pierre, pour être reproduite sans avoir subi d'altération.

On peut donc affirmer sans crainte que le besoin de produire vite et à bon marché nuit considérablement aux soins que l'on doit porter aux œuvres artistiques et tout particulièrement à la lithographie au crayon gras.

Après ces quelques remarques, je laisse à d'autres personnes plus autorisées que moi, simple ouvrier lithographe, le soin de traiter d'une façon plus approfondie cette question de la lithographie artistique.

2° LA LITHOGRAPHIE AU POINT DE VUE COMMERCIAL  
À L'EXPOSITION D'ANVERS.

Je suis heureux de pouvoir dire que de ce côté-là, et surtout dans la section française, la *lithographie commerciale* est plus largement représentée.

La découverte de Senefelder a, depuis le commencement de ce siècle, opéré bien des changements dans cette branche d'industrie.

Aux imprimés de commerce dont l'agencement des lignes était raide, guindé, la forme des lettres et des ornements sans grâce et d'une *impression* terne, a succédé un réel progrès dans la manière dont les imprimeurs livrent les travaux lithographiques aux clients. Déjà, à l'Exposition de Paris en 1878, la lithographie avait pris des formes plus gracieuses, elle s'était revêtue de brillantes cou-

leurs, et la *chromo*, autrement dit la lithographie en plusieurs couleurs, semblait avoir donné tout l'effet qu'on pouvait attendre d'elle. On la retrouve à l'Exposition internationale d'Anvers, sous des aspects plus variés, utilisée comme décoration industrielle, plus fraîche et plus brillante que jamais : chromos, étiquettes, tableaux, réclames sur tôle, et pour les livres à gravures, etc. Comme nouveauté, on peut l'admirer étalant ses belles couleurs sur le métal estampé et émaillé sans subir d'altération dans l'impression qu'elle nécessite.

Je puis assurer qu'au point de vue commercial la lithographie n'a rien perdu comme prestige et comme rapport; au contraire, on la retrouve à l'Exposition d'Anvers appropriée à de nombreuses nouveautés que les commerçants mettent sous les yeux du public.

Il y a peu de villes en France qui ne possèdent aujourd'hui une lithographie ou deux. Les lithographes qui faisaient autrefois les reproductions artistiques font aujourd'hui de la lithographie commerciale, et l'on peut croire que les travaux de commerce, tels que circulaires, en-têtes de lettres, cartes-adresses, affiches, étiquettes, etc., feraient vivre honorablement en France l'invention de Senefelder, s'il n'y avait contre nous une concurrence provenant de l'étranger, concurrence que j'essayerai de démontrer dans la suite de mon rapport.

Parmi les spécialités ou les genres qui ont fait le plus de progrès, je citerai en première ligne les lithographies en couleurs appelées chromos. Dans cette spécialité l'art est appliqué sagement à l'industrie. On comprend difficilement comment la lithographie peut arriver à de pareils résultats, en contemplant les épreuves de la publication de Viollet-le-Duc relative au *mobilier* et au *bijou* et les planches représentant la décoration de l'Opéra avec ses effets d'or et ses couleurs admirablement combinés.

Par son application aux arts industriels, la chromo-lithographie a pris de grands développements. Le commerce s'en sert beaucoup comme article-réclame, car on arrive à livrer, pour des prix très modestes, des cartes en couleurs avec différents sujets.

La lithographie imprimée en couleur a ce bon côté, c'est qu'elle attire plus facilement les regards du public, que les imprimés tirés en noir et sous sujets dessinés. Là encore je crois que l'État peut être utile aux ouvriers lithographes, en créant ou facilitant la création d'écoles de dessin dans les villes de province. Les petites villes manquent souvent d'ouvriers connaissant le dessin, ce qui met

les patrons dans la nécessité de refuser divers travaux qui demandent une certaine habileté chez l'ouvrier.

Parmi les lithographes dans la section française, je citerai au passage, comme exposant les plus jolis chromos, la maison CHAMPENOIS, qui a succédé à MM. TESTU et MASSIN.

M. DUCHER et C<sup>ie</sup>, imprimeur-éditeur, montre de beaux ouvrages d'architecture et les décorations de l'Opéra.

MM. PLOU et NOURRIT exposent aussi des chromos typographies d'un joli effet. Ces messieurs ont utilisé les teintes plates comme fond dans leurs publications illustrées. Ces teintes sont d'une belle fraîcheur et donnent à la gravure imprimée en noir un velouté qui atténue sensiblement la crudité que donne le papier blanc au dessin imprimé en noir.

Pour les étiquettes, la maison PICHOT, de Paris, a une très belle exposition. Cette maison, qui ne faisait que de l'étiquette en couleur, se fait remarquer à l'Exposition d'Anvers par des héliogravures bien réussies, quoique l'impression en soit un peu terne. Ses reproductions de vieilles gravures, ses étiquettes diaphanes et ses tableaux imprimés sur tôle font que la maison Pichot peut être classée au premier rang pour l'impression des étiquettes en couleurs.

La maison MAX-CREMnitz a une exposition de tableaux en couleurs fort bien imprimés sur tôle.

Comme phototypie, la maison André QUINSAC, de Toulouse, mérite que son exposition soit mentionnée.

Les travaux de commerce imprimés en noir sont grandement représentés dans l'exposition de la maison DUPONT, de Paris; cette maison, qui fabrique les produits qu'elle emploie, expose des clichés avec les épreuves imprimées d'une pureté remarquable.

Je citerai aussi la belle impression des ouvrages exposés par l'IMPRIMERIE NATIONALE; examinés à la loupe, pas une lettre n'est *empâtée*, et cependant les pages sont d'une petite dimension.

Enfin je citerai, pour terminer cette revue des exposants français, la maison LEMERCIER, de Paris. Tout ce qui a été fait de beau en fait *d'art* et de *commerce*, comme exécution et comme impression, se trouve réuni dans les vitrines de cette maison. Je suis heureux, comme délégué lithographe, de pouvoir dire que tous les efforts ont été faits par cette maison pour remettre en faveur, auprès du public, la lithographie artistique; il n'y a qu'à remarquer attentive-

ment l'exposition de cette maison pour s'en convaincre. En entrant, on s'arrête émerveillé devant le crayon de MOUILLERON. Les épreuves sont parfaites, mais hélas! ce sont les dernières œuvres artistiques. Je me demande s'il se trouvera encore quelqu'un pour faire renaître ce beau genre dans le goût du public. La maison Lemercier expose aussi un nouveau procédé qui peut rendre de grands services aux graveurs sur cuivre, soit à l'eau-forte, burin ou pointe sèche, et qui peut être d'une application facile. Ce procédé, appelé *procédé Lucas*, consiste à photographier sur la plaque de métal le sujet que l'on veut graver. Recouvert d'un vernis transparent, le dessin apparaît dans ses moindres détails, ce qui facilite beaucoup le graveur et lui évite un décalque sur cuivre qui n'a pas toujours la régularité de la photographie. Avec le procédé Lucas les contours et les ombres sont indiqués d'une façon nette et précise.

Je signalerai un autre procédé qui n'est pas connu des ouvriers lithographes et qui leur rendra de grands services en avançant beaucoup le travail, surtout pour les dessinateurs-chromistes. Ce procédé consiste à calquer à la pointe sur la gélatine un peu forte, les contours, même les ombres d'un dessin, comme si l'on gravait sur pierre ou sur métal, faire encrer cette gélatine à l'encre à report, en donnant une pression, le dessin se trouvera reporté et terminé sur la pierre lithographique. Ils éviteront ainsi un décalque et l'exécution sur pierre du dessin à reproduire. Ce procédé n'est pas connu; il peut rendre de très grands services, comme je le disais plus haut. Le tenant d'un ouvrier français qui travaille en Belgique et qui ne le fait pas connaître aux ouvriers de cette nation, je suis heureux de le porter à la connaissance des ouvriers lithographes de mon pays.

Après avoir parlé des exposants français, il est bon, je crois, de regarder et de comparer ce que font les autres puissances.

Je suis forcé de reconnaître que chez les autres nations la lithographie n'est pas restée en arrière, au contraire. Si au point de vue du fini et de l'élégance du travail, on ne peut s'empêcher de placer la section française au premier rang, l'on peut dire que les autres puissances la suivent de bien près.

La Belgique, l'Allemagne, l'Italie et la Hollande exposent des chromos qui ne laissent rien à désirer. Avec cela, ces puissances peuvent d'autant plus faire concurrence à la France, que la main-d'œuvre chez elles est meilleur marché que chez nous, et les pro-

duits qu'elles livrent entrent en France exempts de droits. C'est une grave question, et d'après les renseignements que j'ai pris et les visites que j'ai faites dans diverses imprimeries de Bruxelles et d'Anvers, je crois que les éditeurs français qui font le commerce des chromos doivent avoir de sérieuses difficultés pour écouler leurs produits. On travaille beaucoup à l'étranger. Je connais des ouvriers français de notre partie qui connaissent bien peu ou pas du tout le dessin, tandis que les ouvriers allemands, belges ou autres s'occupent surtout du côté artistique à donner à leur travail. Les patrons de Bruxelles forcent les apprentis à suivre les cours de dessin. La grande concurrence que nous fait l'étranger fait que les patrons français arriveront à délaisser les artistes qui s'occupent de la lithographie en couleur pour ne faire, avec des ouvriers ordinaires, que le travail courant.

La création de cours professionnels dans presque toutes les villes peut seule remédier aux inconvénients que j'ai l'honneur de signaler.

A mon avis, si la France veut continuer, *comme elle le doit*, à être toujours la nation dont certains produits sont le mieux appréciés dans le commerce, il faut que l'État facilite, dans la plus grande mesure qu'il lui sera possible, l'éducation des apprentis en créant ces écoles spéciales où ils pourront se fortifier dans la pratique du dessin et par là maintenir et améliorer le travail dont ils doivent s'occuper.

Je reviendrai un peu plus loin sur cette question des apprentis pour exposer ce que je crois qu'il serait possible de faire pour résoudre cette question.

Mais je tiens, puisque je parle de l'importance de la lithographie dans les sections étrangères de l'Exposition, à citer les maisons dont les travaux méritent d'être comparés aux nôtres.

La Belgique, au point de vue du goût et des différents aspects sous lesquels la lithographie est représentée, approche Paris.

Depuis quelque temps le *genre moyen âge* se fait beaucoup, soit sous forme de billets de mariage, de menus, de prospectus, etc.

Les vitrines des exposants belges en sont garnies. La Société *Saint-Augustin*, de Bruges, expose des bibles, des missels avec planches en couleurs parfaitement bien imprimés. Cette Société fait beaucoup voyager en France; il est impossible que nous puissions fournir des livres classiques ou autres imprimés sur très beau papier,

avec des caractères élégants, au prix que vend cette maison. La main-d'œuvre est meilleur marché qu'en France, l'impôt sur le papier n'existe pas, et pour comble, le papier imprimé est exempt de droits à la frontière française.

La maison BELLEMANS frères, d'Anvers, expose des étiquettes, des encadrements vieux genre, des menus, etc.; l'impression est belle, mais l'exécution du dessin manque de fini.

J'ai pu constater une chose importante chez les ouvriers belges, c'est que beaucoup d'entre eux viennent en France se perfectionner, travaillent au-dessous des prix ordinaires, puis après s'être familiarisés avec notre genre et nos modèles, retournent chez eux et vendent au commerce, à des prix inférieurs aux nôtres, des lithographies en couleurs ou des imprimés en noir ayant le même aspect que ceux que nous faisons. A l'Exposition, ils vont plus loin; ils poussent ensuite leur susceptibilité et la crainte que l'on copie leurs modèles jusqu'à vous envoyer les gardiens de leur section pour vous empêcher de dessiner ou de prendre des notes. Je ne suis pas le seul des délégués français à qui ce fait soit arrivé de la part des Belges. Si, en France, les ouvriers français agissaient de la même manière vis-à-vis des étrangers, ils ne verraient pas, trois mois après leur création, nos modèles sortant soit de Limoges pour la céramique, ou des expositions des arts décoratifs de Paris pour tous les genres où l'art est appliqué à l'industrie, livrés sur nos marchés, par les puissances étrangères, surtout l'Allemagne et la Belgique, à des prix bien inférieurs aux nôtres.

Après cette remarque, que je tenais à signaler, je citerai, toujours dans la section belge, la maison GOOSSENS et C<sup>ie</sup>. Cette maison fait beaucoup voyager, elle a un agent à Paris, et l'on trouve beaucoup de *marques* de négociants français dans leurs vitrines (toujours la question des droits d'entrée et des prix de vente). Des épreuves de gravure sur cuivre, telles que factures, mandats et cartes, dont la disposition du travail est bien faite, sont exposées par la maison BOURLARD et HAVAUX, de Bruxelles.

Les grandes affiches imprimées en Belgique ou en Angleterre étonnent par leurs dimensions, mais elles sont loin d'avoir la grâce et l'aspect de celles que l'on voit sur les palissades et les murs de Paris signées Lévy, Chéret ou Hope.

Dans les autres sections étrangères, il n'y a à proprement parler que la lithographie en couleur qui puisse sérieusement être com-

parée à la nôtre. Les couleurs sont vives, et quelquefois un peu trop, défaut très grand, pour les imitations de peintures qui sont dénaturées par une seule teinte trop accentuée.

Plusieurs constructeurs-mécaniciens belges ont de fort belles machines lithographiques, mais nous avons en France ce qui se fait de mieux surtout pour le *pointage* et le *repérage* des couleurs. L'Allemagne expose de petites machines à levier ou à pédales dont les mouvements sont compliqués et lourds; ces machines servent à imprimer les petits formats. Je préfère de beaucoup la presse bijou de la maison Teillac, la presse *modèle* ou la *minerve* de la maison Berthier, de Paris. Les encres de couleur de la maison Lorilleux et Lemercier valent certainement celles employées par les imprimeries étrangères.

Voilà, en résumé, les remarques que j'ai faites à l'Exposition internationale d'Anvers. Nos produits sont supérieurs, il est à désirer que les ouvriers le soient toujours aussi. Pour cela, je vais tâcher de démontrer ce que, à mon avis, doivent faire l'État, le patron, l'ouvrier et l'apprenti pour conserver à la nation française la première place dans l'industrie qu'on a bien voulu me charger d'étudier.

En France, quand pour une cause quelconque leur industrie ne marche pas, les patrons et les ouvriers ne manquent jamais de dire : c'est la faute du Gouvernement.

Certes la plupart d'eux n'ignorent pas que le Gouvernement actuel a déjà fait beaucoup pour l'industrie et surtout pour les professions où l'art se rattache à l'industrie. Les faits semblent quelquefois leur donner raison, car ils remarquent que les efforts que fait le Gouvernement sont souvent à côté de la vérité. Après avoir donné l'argent nécessaire et décrété des lois en faveur des ouvriers et des apprentis, les hommes qui nous gouvernent croient évidemment que leurs efforts, pour améliorer la situation des uns et des autres, sont couronnés de succès.

Qu'il me soit permis, puisque j'ai l'honneur de pouvoir consigner ici toutes les remarques que j'ai faites, de critiquer la surveillance des apprentis par les inspecteurs nommés à cet effet.

Habitant la province, ma critique n'est faite que pour les imprimeries ou usines de province. Le patron, dans n'importe quelle partie, ne doit prendre d'enfant dans son atelier avant douze ans révolus que sous certaines conditions. Si le patron ne se confor-

maît pas à cette loi, il serait répréhensible. Des inspecteurs sont nommés pour veiller à l'application de la loi. Eh bien! je puis assurer que dans toutes les villes de province où il n'y a pas de chambres syndicales sérieusement constituées, et où les chefs d'ateliers négligent de s'assurer si l'apprenti a ce certificat d'études, l'apprenti ne remplit pas les conditions voulues. Je cite Périgueux, où je réside, et par conséquent j'ai les preuves à l'appui. Dans toutes les imprimeries, il se trouve des apprentis imprimeurs, lithographes et typographes, qui savent à peine lire et écrire; il est évident que dans ces divers métiers, ces enfants ne font jamais que des ouvriers médiocres.

L'inspecteur ne connaît pas la manière dont les patrons et les enfants échappent à sa surveillance.

Il commence toujours par entrer dans les bureaux avant de visiter les ateliers, et comme on le connaît puisqu'il vient tous les six mois, les jeunes gens filent à droite et à gauche. Le patron montre un ou deux livrets d'apprentis, l'inspecteur se retire convaincu que patrons et ouvriers remplissent les conditions exigées par la loi. Si par hasard il lui arrive d'en trouver en défaut, c'est toujours la *prochaine fois* qu'il verbalisera. Il est certain qu'il y a là un vice d'organisation et que l'État et les ouvriers eux-mêmes devraient y remédier, et voici de quelle façon. Que l'État, au lieu de confier ce poste aux personnes étrangères au travail dans les usines, fabriques, etc., choisisse pour ces postes des gens habitués à les fréquenter. Une seule personne, pour un ou plusieurs départements si elle ne fait que cela, peut suffire. L'État trouvera certainement des hommes compétents qui lui garantiront que son argent porte ses fruits. Si l'État se trouve obligé de confier ces emplois de surveillance aux personnes étrangères aux choses de l'atelier, ces inspecteurs devraient au moins se renseigner auprès des ouvriers. Ces derniers ne refuseront jamais leurs concours lorsqu'ils verront qu'on s'intéresse à leurs enfants. Alors les patrons ne pourront plus prendre des nullités complètes qui, au lieu de perfectionner le travail en devenant ouvriers, n'arrivent, faute d'une certaine instruction primaire, qu'à lui enlever le côté qui devrait le faire distinguer, c'est-à-dire la grâce et la forme artistique.

Pour ce qui est des apprentis qui veulent apprendre un métier où l'art se mêle à l'industrie, comme dans la partie qui nous occupe, le recrutement des bons ouvriers pour l'avenir ne serait pas

difficile. Les ouvriers et les patrons ne devraient pas accepter l'apprenti dans leurs ateliers, s'il ne possède son brevet d'aptitude. Muni du brevet, c'est déjà une garantie pour les patrons que l'enfant possède une certaine intelligence qu'il pourra facilement développer et qui lui rendra plus vite des services. On peut répondre à cela que personne, ni l'État, ne peut forcer le patron à prendre un apprenti dans les conditions ci-dessus, c'est-à-dire possédant son brevet d'aptitude. Mais l'État peut répandre cette idée; les patrons ne demandent pas mieux, et les parents qui voudraient donner une profession artistique à leurs enfants les pousseront dans leurs études.

Maintenant où je crois que l'État peut aider sérieusement à l'apprenti, c'est-à-dire à cet enfant qui débute, c'est en fournissant le plus de moyens possible pour qu'il devienne un ouvrier capable. Les écoles de dessin manquent en province; et quand ce n'est pas l'école, c'est souvent le professeur. Quelquefois il y a le professeur et l'école; ledit professeur est seul pour enseigner à de nombreux élèves, et les heures de leçons se passent le plus souvent en surveillance de sa part.

C'est sur ce point capital que je prends la liberté d'appeler l'attention, surtout en ce qui concerne la partie qu'on a bien voulu me charger d'étudier à l'Exposition internationale d'Anvers.

Qu'il me soit permis d'insister sur ce point : *encourager l'étude du dessin*. La République, qui répand l'instruction jusque dans les plus petits hameaux, aura sa récompense; ce sera sa plus grande gloire que d'avoir appris à lire et à écrire à chaque citoyen. Mais elle ne doit pas non plus, malgré ses nombreux sacrifices, laisser abaisser en France le niveau artistique. Les apprentis des villes qui se destinent à l'industrie artistique étant plus instruits, les enfants seront plus aptes, quand l'État leur en aura fourni les facilités, à se perfectionner dans leur partie, et ce n'est que par le *dessin* qu'on peut arriver à produire et à donner à la lithographie française le cachet artistique qui doit toujours la distinguer des autres puissances et la placer au premier rang.

En résumé, les patrons lithographes ne devraient prendre l'apprenti que muni de son brevet d'aptitude;

Les ouvriers chargés de lui apprendre la lithographie devraient, dès le début, s'assurer si l'apprenti remplit les conditions ci-dessus;

L'État lui faciliter davantage l'étude du dessin.

J'ai acquis la certitude que les autres puissances travaillent sérieusement à nous devancer. Il est urgent de réagir en créant de nouvelles écoles de dessin, et en organisant plus largement celles qui existent déjà dans nos villes de province, afin de pouvoir donner à ceux qui débutent le sentiment du beau et de la couleur. Dans ces conditions, le Gouvernement peut être assuré que la lithographie française se maintiendra au premier rang parmi les autres puissances, en conservant une originalité qui lui vaudra la préférence au point de vue artistique et commercial.

Tels sont en résumé, d'après moi, les remarques et les améliorations auxquelles doivent s'appliquer l'État, le patron, l'ouvrier et l'apprenti, pour conserver à la lithographie française le premier rang parmi les autres nations.

Et quand l'heure sera venue pour la France de pouvoir reviser les traités de commerce qui lui causent de si grands préjudices, elle pourra, à prix égal, offrir ses produits lithographiques qui n'auront fait que se perfectionner, grâce à une plus *complète connaissance du dessin par les ouvriers lithographes*. L'acheteur n'hésitera pas à lui donner la préférence. Car tout ceux qui ont eu l'avantage de visiter l'Exposition internationale d'Anvers s'accordent à dire que malgré nos revers, malgré les crises commerciales et toutes sortes d'embarras qui ont entravé parfois la marche en avant de nos diverses industries et les ont paralysées, la section française à l'Exposition internationale d'Anvers a été la plus *admiration*, pour son *élégance* dans le luxe, le bon goût dans sa disposition et la qualité de ses produits.

---

## RAPPORT DE M. VERGER,

RELIEUR À PÉRIGUEUX (DORDOGNE).

Je comptais bien, en me rendant en Belgique, dans ce pays si profondément éclairé, où le goût des livres et des belles éditions est en grand honneur, y trouver l'art de la reliure en progrès. Aujourd'hui, en effet, les bibliophiles, mus par la plus noble émula-

tion, ont fait du livre un objet de luxe qu'on ne saurait trop richement habiller. Aussi la reliure élégante et artistique a-t-elle beaucoup progressé, notamment en France depuis quelques années.

Il en est de même chez nos voisins de la Belgique, et l'Exposition d'Anvers le démontre parfaitement.

C'est dans la classe V qu'était placée l'exposition de la reliure.

§ 1. *Reliure d'art.* — Tout d'abord, mon attention a été appelée sur les travaux de reliure artistique, et, ainsi que je le prévoyais, il y a lieu de constater que ce genre de travail a réalisé de remarquables progrès en Belgique.

Je signalerai en premier lieu la belle vitrine de M. SCHAVVE, relieur du roi des Belges, offrant une magnifique collection de riches reliures, parmi lesquelles on remarquait un superbe volume grand in-folio, pleine reliure maroquin rouge mosaïqué, genre Grolier (lettres, initiales, historiques). Le travail de dorure de ce beau volume exécuté aux filets fins était, malgré sa difficulté, fait avec un soin et un fini irréprochables. A citer également : un antiphonaire grand in-folio, pleine reliure liturgique, veau doré à froid, d'un très heureux effet, ainsi qu'un volume in-8°, reliure en aumônière, veau fauve, genre xv<sup>e</sup> siècle, avec fermoirs et coins anciens. Ce travail, véritable résurrection archéologique, était d'une originalité saisissante et parfaitement réussi, ainsi, de reste, que plusieurs autres reliures d'art, d'une exécution vraiment supérieure.

A côté se trouvait la vitrine de la maison SCHILDKNECHT, de Bruxelles. Cette maison exposait également des reliures artistiques exécutées d'une façon magistrale. Je citerai un in-12 (Hernani), pleine reliure maroquin vert, dorure genre Grolier, irréprochablement traitée; un grand in-8° (La Forge Roussel), plein maroquin rouge, reliure janséniste, initiales mosaïque entrelacées sur le plat, d'un superbe effet de simplicité et de bon goût; un in-4° (Paul Lacroix, le XIII<sup>e</sup> siècle), pleine reliure veau fauve, les plats offrant des miniatures peintes et fort originales, travail d'une exécution délicate et admirablement réussi: un in-folio (Christophe Plantin), pleine reliure veau marbré, bords biseautés, effet superbe.

Les travaux de cette importante maison sont traités avec un

soin, un goût, une harmonie de détails et une élégance rares. Le travail de dorure, supérieurement exécuté par M. Bosquet, contre-maître, est véritablement au-dessus de tout éloge. Et, quoique M. E. Schildknecht n'ait obtenu qu'un diplôme de médaille d'argent, on peut hardiment le placer au niveau de ses collègues, MM. Claessens, Schavye et Cornet, qui ont cependant obtenu des diplômes de médailles d'or. Nous pourrions envier à la Belgique les belles reliures de la maison Schildknecht, si nous ne possédions à Paris ces artistes sans rivaux qui s'appellent les Lortie, les Marius Michel, les Trautz-Bauzonnet, les Gruel-Engelmann, les Amant, etc., qui ont porté si haut l'art sans cesse grandissant de la reliure d'amateur.

Je citerai ensuite les maisons SCHMITZ, de Bruxelles, et VAN DER VOORT, d'Anvers, qui toutes les deux avaient exposé des reliures magnifiques, mais je dois renoncer à les détailler par le menu, ce qui m'entraînerait beaucoup trop loin.

En résumé, l'examen sérieux et approfondi des travaux exposés par les diverses maisons dont je viens de parler m'a pleinement démontré que si nous sommes en grand progrès, en ce qui concerne la reliure artistique, laquelle a atteint en France, à l'heure actuelle, un degré de perfection qu'il paraît bien difficile de dépasser, la Belgique nous suit de très près et fait, non sans succès parfois, les plus louables efforts pour nous égaler sur ce terrain. C'est du reste l'effet d'une très noble émulation, que je suis heureux de constater et qui fera certainement bénéficier les amateurs et les bibliophiles d'œuvres merveilleuses, tout en inspirant aux auteurs de tant de beaux travaux le désir de pousser plus avant encore, si c'est possible, les perfectionnements de la reliure d'art.

§ 2. *Reliure de librairie.* — Je vais maintenant passer aux observations que j'ai faites au sujet de la reliure de librairie, laquelle était très bien et très amplement représentée.

Je dois tout d'abord déclarer qu'en France nous sommes de beaucoup supérieurs aux Belges pour ce genre de travail. En Belgique, la reliure de librairie est grossièrement faite; les filets sont d'une impression carrée et dure; les dessins sont lourds, surchargés d'or et manquant de relief. Le travail n'a pas ce cachet que nos habiles ouvriers parisiens savent donner aux moindres ouvrages qui sortent de leurs mains. Cela tient d'abord au goût

naturel de nos compatriotes, puis à l'organisation des ateliers, ou plutôt à la façon dont la tâche de chacun est répartie dans les ateliers. En France, par exemple, un chef ouvrier occupé soit à l'endosseure, à la couverture, soit à n'importe quelle autre spécialité, a son personnel sous la main, surveille attentivement l'exécution du travail et exige qu'il soit fait d'une manière irréprochable. Ajoutez à cela que notre outillage est admirablement perfectionné et que l'ouvrier français a de l'amour-propre, une grande habileté de main; qu'il est alerte et vif, qualités essentielles qu'on ne trouve pas habituellement réunies au même degré chez l'ouvrier étranger.

Je viens de parler incidemment, tout à l'heure, du perfectionnement de l'outillage français; il est aujourd'hui si intelligemment compris que nos grandes maisons peuvent, dans les moments de presse, employer à la reliure de librairie des personnes inexpérimentées qui, cependant, rendent des services importants, grâce à l'extrême facilité de travail créé par ledit outillage.

La reliure de librairie était très bien représentée à Anvers par la maison ENGEL, de Paris. Il y a déjà longtemps que l'on confectionne ces reliures à la presse; mais c'est pour ainsi dire d'hier seulement qu'on voit ces couvertures où sont si merveilleusement tracées des compositions allégoriques, où l'or et l'argent se combinent agréablement avec le noir. Maintenant, nos dessinateurs les plus habiles concourent à la décoration des éditions nouvelles et la maison Engel, de Paris, offre des spécimens splendides de ce genre de couvertures richement illustrées; son travail est solide, bien fait et élégant. Elle exposait aussi quelques volumes de commerce, demi-reliure maroquin, ainsi que plusieurs volumes, pleine reliure mosaïque, faits avec un soin qui défie toute critique et appelle forcément l'éloge. Cette maison, que j'ai eu l'avantage de visiter, possède un outillage préférable à celui des maisons faisant des travaux analogues, que j'ai vues en Belgique, et, sans préjudice du mérite respectif des concurrents étrangers, il faut rendre hautement justice à la bonne organisation de la maison Engel et à la réelle supériorité de son travail.

Du reste, les grands ateliers de reliure de commerce et de librairie qui existent en Belgique possèdent aussi un outillage complet et de la dernière perfection, qui leur permet de faire, dans d'excellentes conditions et sur une grande échelle, les différents genres de travaux dont je viens de parler.

Les ateliers de M. Schildknecht, que j'ai été gracieusement autorisé à visiter, sont parfaitement outillés et mettent en pratique les derniers perfectionnements apportés dans notre industrie. On y trouve : machine à plier, laminoir, machine à grecquer, machine à coudre, rouleau à endosser, presse à rogner faisant les gouttières, machine à biseauter les cartons, cisailles circulaires, balancier, presse à gaufrer, machine à couper le papier, à débrayage automatique et le tout marchant à la vapeur. Les plaques de cuivre servant à la dorure et au gaufrage sont chauffées au moyen de la vapeur. Le travail y est exécuté très consciencieusement et à bon marché. On y fait la reliure artistique, d'amateur, de commerce, de librairie et la fabrication des registres. Je suis heureux de pouvoir aussi honorablement citer cette importante maison, dont le patron et le contremaître se sont mis entièrement à ma disposition avec une obligeance à laquelle je me plais à rendre hommage, et m'ont fait visiter en détail leurs ateliers, tout en me mettant entièrement au courant de leur manière de procéder.

Je regrette vivement de ne pouvoir en dire autant de la maison VAN-DER VOORT, d'Anvers. Quand je m'y suis présenté comme délégué français, c'est-à-dire dans le but de visiter ses ateliers et son outillage, et non évidemment pour lui dérober les secrets professionnels dont elle peut faire usage, je me suis vu discourtoisement refuser l'entrée, par ce motif ridicule que le patron avait payé très cher à Paris pour apprendre son métier. Il y a là une étroitesse d'esprit et une façon peu convenable de nous juger qui sont injustifiables et sur lesquelles je préfère ne pas insister.

Pendant que je suis sur le chapitre de la reliure de librairie, je ferai remarquer qu'il y a peu de villes en France, même parmi celles de second ordre, où le commerce de la librairie soit assez important pour nécessiter l'emploi d'assembleurs, de brocheurs, de marbreurs sur tranche, de doreurs, etc., uniquement employés pendant toute l'année à ces diverses spécialités de travaux. Pour nous, relieurs de province, chaque fois que nous avons à exécuter une reliure nécessitant l'emploi de l'un de ces spécialistes, nous sommes dans l'obligation d'y suppléer, n'ayant pas les ressources qu'offrent les ateliers de la capitale, et d'entrer par nous-mêmes dans tous les détails que nécessite la reliure.

Le travail est donc beaucoup facilité dans les grands ateliers, ainsi que me l'ont démontré les visites que j'ai faites dans les

maisons importantes de Paris et d'Anvers. Néanmoins, la vue des beaux ouvrages que nous avons pu admirer à l'Exposition d'Anvers, l'examen des nouveaux procédés, les excursions dans les ateliers bien outillés et bien dirigés sont pour nous d'une incôtestable utilité et porteront des fruits très appréciables. Quoique nous ne soyons habituellement appelé, en province, qu'à confectionner des reliures ordinaires, nous aurons désormais, en appliquant quelques-uns des types que nous avons vus, le moyen de rendre moins uniformes et plus originaux les travaux qui nous seront confiés.

A l'exception des maisons **ARDANT** et **BARBOU**, de Limoges, et **MAME**, de Tours, les ateliers de reliure sont peu importants en province, ainsi que je le constatais tout à l'heure. Cependant le travail de demi-reliure et d'amateur s'y fait généralement avec soin et solidité. Beaucoup de relieurs endossent encore au paquet ou à la pointe; cette endossure est plus solide que celle dite à l'anglaise. La rognure se fait au fût, ce qui permet de laisser plus de marge qu'avec la rognure à la machine. Le prix de la journée de l'ouvrier relieur en province, et notamment dans la région du Midi, n'est pas très élevé; c'est à peine si un bon ouvrier, sachant faire tout le corps du travail, gagne de 3 fr. 50 à 4 francs par jour.

§ 3. *Registres.* — Après avoir examiné à l'Exposition d'Anvers les travaux de reliure artistique et de reliure de librairie, je me suis occupé de la confection des registres. Cette branche de l'industrie du relieur a également atteint un haut degré de perfectionnement en Belgique. La solidité, la souplesse et l'élégance sont réunies dans ce genre de travail, et les garnitures en cuivre ont fait place, dans la plupart des cas, pour la reliure en toile, aux coins en veau, basane ou parchemin, qui protègent parfaitement les angles des registres.

La maison **RICHT HUYBRECHT**, d'Anvers, expose plusieurs registres, parmi lesquels un format super-royal, plein chamois rouge, avec garniture en nickel; un grand raisin, plein chamois vert, garniture cuivre, avec serrure, cadre et filets noirs à froid sur le plat, et tranche peigne. Ces reliures sont d'un fini irréprochable et d'une solidité à toute épreuve.

La maison **ROEDER ET C<sup>ie</sup>**, d'Anvers, était représentée par divers registres en chamois vert, gris, fauve et rouge, très bien exécutés,

et un grand livre jésus, dos et coins chamois rouge, plats en toile grise, très soigné.

La maison LUTKIE et SMIT, d'Amsterdam, avait envoyé un registre imitation cuir de Russie, avec fond en veau mat et encadrement découpé. Exécution du travail excellente; mais le carton employé pour la reliure de ce registre était trop fort, ce qui l'alourdissait beaucoup sans profit pour la solidité.

Les registres de fabrication belge sont fort bien établis; mais nos produits français n'ont rien à leur envier, ni sous le rapport de la solidité, ni sous celui de l'élégance. Je citerai, parmi les industriels français qui font cet article d'une façon supérieure, les maisons Napoléon CHAIX, D'ARRAS, BELLAVOINE et DUCROQUET, de Paris, et aussi celle de M. MOREAU, de Nantes.

§ 4. *Prix.* (Reiure, carton, peausserie, toile et papier.) — Je vais maintenant passer à la question des prix et établir la différence qui existe entre ceux de la Belgique et ceux de la France. Je prends pour base de mes calculs un moyen terme entre le plus grand et le plus petit format, c'est-à-dire l'in-4°.

GENRE DE RELIURE.		TABLEAU DES PRIX	
		EN BELGIQUE.	EN FRANCE.
In-4°.	Maroquin du Levant, poli, dentelle sur le plat, à petits fers, large dentelle intérieure. . . .	55 <sup>f</sup> 00 <sup>c</sup>	70 <sup>f</sup> 00 <sup>c</sup>
	Demi-maroquin du Levant, poli, dorures à petits fers, larges coins, tranches dorées, ébarbées. . . . .	18 00	20 00
	Demi-chagrin, tête dorée, plats papier. . . . .	5 00	5 75
	Demi-chagrin, tranche jaspée. . . . .	4 00	4 50
	Demi-basane. . . . .	3 00	2 40
	Demi-toile. . . . .	2 00	1 90

Ainsi que l'établissent les chiffres portés dans le tableau ci-dessus, la reliure plein maroquin et d'amateur est cotée en France à un prix un peu plus élevé qu'en Belgique; cela tient à ce que le travail de nos compatriotes est plus soigné et mieux fini, jusque dans ses moindres détails. De là, un petit surcroît de temps et de main-d'œuvre qui augmente, dans les proportions que je viens d'indiquer, le montant du travail.

La reliure ordinaire est au contraire un peu moins chère en France qu'en Belgique, grâce à l'excellente organisation de nos ateliers où le travail est mieux réglé, où l'outillage est plus perfectionné, ce qui permet d'éviter toutes pertes de temps et fausses manœuvres.

Quant à la reliure d'art, on comprendra qu'il est difficile d'en établir exactement le prix. Il varie en effet à l'infini, selon l'importance du travail de dorure à petits fers, la richesse des ornements et le talent des artistes spéciaux qui l'exécutent. C'est ainsi que certaines belles reliures atteignent des chiffres relativement très élevés.

Le prix de la fabrication des registres est beaucoup plus élevé en Belgique qu'en France. Cela tient à ce que cette spécialité ne se fait pas, chez nos voisins, sur une aussi grande échelle que chez nous. Renseignements recueillis et prix courants en main, je vais indiquer la différence des prix, mais seulement pour la confection de la reliure, papier non compris.

Je prends pour base le format raisin.

GENRE DE RELIURE.	TABLEAU DES PRIX	
	EN BELGIQUE.	EN FRANCE.
Registre de six mains grand raisin, reliure à l'anglaise, pleine basane, dos et coins en cuivre, titre sur le dos et sur le plat.....	23 <sup>f</sup> 00 <sup>c</sup>	12 <sup>f</sup> 00 <sup>c</sup>

Cet écart considérable m'a vivement préoccupé et j'ai voulu me rendre très exactement compte de ses causes. Il résulte de mes recherches à ce sujet qu'outre la raison que j'indiquais tout à l'heure du grand développement de la fabrication française par rapport à la fabrication belge, l'outillage de la Belgique pour cette branche de la reliure est inférieur au nôtre, de telle sorte que le travail ressort à un prix beaucoup plus élevé, quoique cependant il soit loin d'être comparable à celui que produisent, pour un prix moitié moindre, les fabricants français.

Voici les prix de main-d'œuvre et de revient qui m'ont été fournis par une maison de Bruxelles :

Registre grand médian (ou grand raisin), plein chamois, reliure

à l'anglaise, dos et coins cuivre, de la force de six à huit mains, papier tracé fourni par le client : prix 23 francs. Dans cette somme la main-d'œuvre entre pour 5 fr. 60; le prix de revient du registre s'élève à 16 francs, auxquels il faut ajouter les frais généraux, ce qui réduit le bénéfice au chiffre de 14 à 16 p. 100 net.

La maison MOREAU, de Nantes, fournit un registre grand raisin de six mains, papier compris, reliure pleine basane, à l'anglaise, folioté et réglé, dos et coins en cuivre, au prix de 25 à 30 francs.

Comme toute fabrication, celle des registres comprend tout d'abord la matière première et ensuite les opérations manuelles ou mécaniques au moyen desquelles on la transforme. La principale matière première est ici le papier; viennent ensuite le carton, la carte, la basane, la toile, puis les accessoires tels que la colle, le ruban, les garnitures en cuivre, etc.

Le papier figure donc en première ligne dans cette nomenclature des matières premières. Or, il convient de remarquer que nous avons à supporter en France l'impôt sur le papier qui, en Belgique, n'est pas imposé et coûte incomparablement meilleur marché. De plus notre fabrication est bien supérieure. On comprendra, par suite, combien nos prix sont véritablement inférieurs à ceux des Belges.

Le carton gris de Belgique, servant à la fabrication des registres et à la reliure, est supérieur comme qualité à celui que nous employons en France; il est très bien laminé et a de la main; en outre, il ne contient ni sable ni plâtre, etc., comme nos cartons de fabrication française; les matières employées à la fabrication du carton belge sont en général la pâte de papier et de chiffons de couleur. Son prix est très peu élevé, car les 100 kilogrammes ne valent que 14 francs.

Les cartons de fabrication française, tels que ceux de Bordeaux, Toulouse, Nantes et Limoges, sont inférieurs et coûtent plus du double, car ils sont cotés 32 francs les 100 kilogrammes. Le carton de Paris est d'excellente qualité, mais d'un prix encore plus élevé que ceux dont je viens de parler.

Nos moyens de production et notre outillage étant supérieurs à ceux de la Belgique, le prix élevé de nos cartons de fabrication française ne peut donc être imputé qu'à l'impôt sur le papier qui, on le voit, pèse bien lourdement sur l'industrie de la reliure et de la papeterie. Aussi sommes-nous heureux de penser que, conformé-

ment aux dispositions d'une loi votée dernièrement par l'ancienne Chambre des députés, nous allons être prochainement affranchis de cet impôt.

Les prix de la peausserie et de la maroquinerie françaises servant à la reliure et à la confection des registres sont un peu moins élevés que ceux des mêmes articles de provenance belge ou allemande, et de plus, les nôtres leur sont de beaucoup supérieurs comme qualité; aussi les maisons de Belgique faisant les beaux travaux de reliure ont-elles soin de s'approvisionner à Paris pour ce genre de fournitures, au sujet desquelles elles reconnaissent notre supériorité.

Les maisons V. RIVIÈRE, FLOQUET et LAURANT, de Paris, exposaient à Anvers de superbes spécimens de peausserie et maroquinerie, qui laissaient bien loin derrière eux les produits analogues des maisons belges, allemandes et russes; les basanes, les veaux et les maroquins sont remarquables comme beauté de teinte et sans nuances, les chamois vert et fauve sont d'une belle teinte régulière, la peluche en est égale et leur épaisseur est uniforme, alors que celles de fabrication belge, allemande et russe sont la plupart cornues et nuancées.

En ce qui concerne les toiles chagrinées anglaises leur prix de revient est, en Belgique, de 23 francs la pièce de 34 mètres. En France nous les payons 28 francs la pièce. Cette toile n'est généralement employée que pour les travaux à bon marché, les cartonnages ou l'emboîtage. Pour les ouvrages plus soignés, la toile française est seule employée; le grain et les nuances de cette toile sont supérieurs à ceux de la toile anglaise; son prix est élevé de quelques centimes seulement de plus par mètre, et cette légère surélévation est largement compensée par la solidité et la beauté de teinte de cet article de choix.

Les papiers allemands, pour plats et gardes de reliure, sont supérieurs comme qualité aux papiers belges et français, et ne reviennent pas plus cher que les nôtres. Quant aux papiers belges, ils sont d'un bon marché extrême, parfaitement en rapport, du reste, avec leur qualité: aussi ne conviennent-ils que pour le travail ordinaire. Pour les reliures de luxe et d'amateurs, les papiers français sont infiniment préférables.

§ 5. *Machines.* — Parmi les machines nouvelles qui figuraient

à l'Exposition d'Anvers, dans la section de la reliure, deux surtout m'ont paru mériter et fixer l'attention des brocheurs et des relieurs. C'est d'abord la machine à plier de MM. JOUKER et ZOON, d'Amsterdam. La machine Jouker peut plier de 1,000 à 1,200 feuilles à l'heure et c'est tout au plus si une ouvrière habile et expéditive en plierait 400 dans le même laps de temps. La maison BREMER, de Leipzig, exposait deux machines à coudre pouvant coudre de 1,000 à 1,200 cahiers à l'heure. J'estime que l'une ou l'autre de ces deux machines peut à elle seule faire, dans une journée, le travail de dix journées d'ouvrières. La première de ces machines à coudre fait la couture au fil de fer, et la seconde, la couture au fil de lin sur ficelle, sur rubans, et sur toile, avec 2, 3, 4 ou 5 aiguilles.

J'ai vu fonctionner ces deux machines; leur travail est irréprochable et très rapidement exécuté. Celle qui fait la couture au fil de lin est appelée à rendre de grands services aux relieurs; elle peut coudre sur ficelle, à la grecque ou non, c'est-à-dire, dans le second cas, les ficelles formant la nervure (couture sur nerfs). Jusqu'à présent, à ma connaissance, on ne se servait que de la machine aux fils métalliques pour coudre les registres, brochures et livres classiques. Aujourd'hui, avec ce nouveau perfectionnement, les relieurs pourront se servir de la machine à coudre au fil pour n'importe quel genre de reliure. Sa découverte et son perfectionnement doivent être de date récente, car, de tous les ateliers que j'ai pu visiter en Belgique, aucun ne la possédait encore. Je n'ai pu la voir fonctionner qu'à l'Exposition.

Aucune maison française, figurant à l'Exposition, n'avait exposé ce genre de machine. Je n'ai pu, par suite, faire à ce sujet aucun travail de comparaison.

La maison EVERLING et KÄNDLER, de Paris, avait exposé deux machines à coudre les cartonnages, boîtes, etc.; la première coud les boîtes par coins, ainsi que les couvercles; des crochets métalliques remplacent ainsi les bandes de papier ou de toile qu'on emploie ordinairement pour ces travaux, ce qui produit un lien plus solide et plus élégant. La deuxième réunit les divers côtés des boîtes ou cartonnage; elle peut coudre des boîtes mesurant 350 millimètres de profondeur. Ces deux machines présentent de grands avantages pour les fabricants de cartonnages; leur production est de 2,000 points à l'heure. J'estime que l'un ou l'autre de ces remar-

quables engins peut faire à lui seul le travail d'une journée de dix à douze ouvriers et que le travail est plus solide et mieux fini.

§ 6. *Mode d'apprentissage; conditions du travail.* — En Belgique, la durée de l'apprentissage est d'environ cinq ou six ans. Les apprentis continuent en général à fréquenter les cours du soir et du dimanche. Ils sont admis dans les ateliers à l'âge de onze ans.

Les conditions faites aux ouvriers relieurs leur sont en général favorables. Un bon ouvrier gagne de 5 à 6 francs par jour; la journée se compose de dix heures de travail. Le prix des loyers étant peu élevé, les ouvriers sont habituellement bien logés. Ils ont, à tout âge, la faculté de fréquenter les cours du dimanche et peuvent y acquérir une bonne instruction primaire; il leur est, en outre, facile de se perfectionner dans le dessin industriel.

Les sociétés de secours mutuels, très en honneur et fort nombreuses, assurent l'ouvrier contre les accidents et la maladie.

En France, la durée de l'apprentissage n'est que de trois ans et encore l'apprenti est-il payé progressivement pendant ce laps de temps, en raison des services qu'il rend au patron.

À l'expiration de la troisième année, il est apte à gagner de 2 fr. 50 à 3 francs par jour.

On voit que les conditions de l'apprentissage, en France, sont bien meilleures et beaucoup plus avantageuses pour l'apprenti que celles qu'on lui fait en Belgique. Entrant un peu plus tard à l'atelier, il a plus de temps pour compléter son éducation, et, la durée de son apprentissage n'étant que de trois ans, il se trouve à seize ou dix-sept ans ouvrier et libre de tout engagement envers son patron.

§ 7. *Résumé.* — En résumé, la supériorité de la reliure française sur la reliure belge est incontestable. Elle est surtout très appréciable en ce qui concerne la reliure artistique et d'amateurs. Le goût créateur, l'originalité, l'esprit inventif de nos excellents artistes parisiens ne sont jamais à court et l'on peut dire qu'ils donnent le ton à leurs collègues de l'étranger. Aussi ces derniers sont-ils toujours en retard sur nous, de telle sorte qu'ils traitent à l'heure actuelle la reliure d'art comme nous la traitions il y a dix ou quinze ans. C'est dans la disposition des mosaïques et dans l'exécution du travail de dorure qu'existent les différences qui marquent l'un et l'autre genre. Mais il faut un œil exercé et des

connaissances spéciales pour établir ces distinctions, étant donné le réel progrès accompli en Belgique, tant sur la reliure artistique que sur la reliure de commerce et de librairie.

En ce qui concerne le registre, la reliure est à peu près confectionnée de la même façon qu'en France. Il n'existe pas de différence notable entre les deux nations, pour ce genre de travail. Les Belges font comme nous la reliure en simple carton, à l'anglaise et à dos de fer; la couture au fil mécanique est généralement employée de part et d'autre; le montage, la couverture et les garnitures sont également semblables.

Telles sont les remarques et observations que j'ai pu faire pendant l'Exposition universelle d'Anvers. C'est avec une légitime et patriotique fierté que j'ai constaté la supériorité de la France sur la Belgique, dans l'art de la reliure. Notre chère patrie, qui fut toujours la première sur la route du progrès, maintient glorieusement ses nobles traditions, et, sur le pacifique champ de bataille de l'Exposition d'Anvers, son incontestable suprématie s'est de nouveau affirmée, avec le plus grand succès, dans le vaste domaine de l'art et de l'industrie.

---

MOBILIER. — MENUISERIE. — ÉBÉNISTERIE.  
MARQUETERIE. — MOSAÏQUE.

---

RAPPORT DE M. ANTHIME,  
MENUISIER À BOURGES (CHER).

---

A l'Exposition d'Anvers, la France et la Belgique avaient la part la plus considérable.

La Belgique, étant chez elle, avait une exposition très importante en menuiserie et en ébénisterie.

Les chaires à prêcher, les confessionnaux, véritables monuments, étaient remarquables par la beauté des bois et la netteté des coupes.

Les bibliothèques, les meubles secrétaires, les lambris d'appartements, les corps de cheminées remarquables de façon, pouvaient faire classer les ouvriers, auteurs de ces travaux, sur la même ligne que les premiers ouvriers que nous pouvons posséder en France.

Ce qui peut être regrettable, c'est de ne point voir exposé, à côté des ouvrages de menuiserie, l'outillage qui les a perfectionnés.

Cette partie de l'industrie du bois, si ingrate et si difficile en Belgique comme en France, est peu rémunérée; l'ouvrier menuisier, à Anvers, gagne en moyenne de 35 à 40 centimes l'heure, l'ouvrier spécialiste qui a pu participer à la confection des travaux ne dépasse pas 5 francs par jour de onze heures de travail.

La section allemande à l'Exposition était peu remarquable comme menuiserie.

Les meubles utiles, armoires, buffets, tables, secrétaires, étaient peu compliqués comme façon; les saillies des portes, les superpositions et épaisseurs des moulures leur donnaient un aspect lourd.

Seule une exposition de pianos, orgues et accordéons, assez im-

portante, donnait la preuve que cette puissance possède de bons ouvriers.

La section italienne n'avait que peu de menuiserie en bâtiments, mais elle possédait des meubles de tout genre, où la sculpture jetée à profusion faisait disparaître les coupes. Pour cette richesse de décoration, qui révèle un véritable talent d'exécution manuelle pour tous ces travaux, il a fallu de patients et excellents ouvriers.

La section du Canada exposait de beaux travaux de marqueterie; les bois de différentes essences, bien assemblés, bien polis, prouvaient que les ouvriers veulent imiter ce qui se fait de mieux en France.

Les meubles d'ébénisterie étaient bien faits de façon, mais de formes anciennes; ils auraient été des chefs-d'œuvre au siècle dernier.

La Russie possède de très bons ouvriers pour les meubles vernis, et son exposition en meubles montre beaucoup de goût. Sa menuiserie, que l'on peut juger par les vitrines des exposants, est bien traitée.

Le Portugal n'avait point de menuiserie de bâtiments, mais était bien représenté en meubles dont la façon est bien soignée; en général, les lits, les armoires, les tables, s'écartent peu de la façon française.

Les bois exposés par le Portugal sont très beaux et ne peuvent être employés que pour l'ébénisterie.

La Suisse était remarquable par ses travaux en bois de sapin très découpés; comme menuiserie et charpente, je signalerai un kiosque bien construit, donnant l'idée de la capacité des ouvriers de ce pays.

L'Espagne avait une exposition remarquable de meubles bien faits et rehaussés par la beauté des bois employés.

L'Angleterre n'avait exposé que les modèles, en bois, de tous les navires en construction et qui sont minutieusement faits.

Les produits exposés par cette puissance prouvent qu'elle a de bons ouvriers.

L'Autriche exposait un assortiment de moulures en bois de sapin: la netteté de la façon dénote une perfection d'outils très appréciable.

Le prix de ces moulures, pareilles aux nôtres, est le même; quelques portes d'intérieur d'habitation très simples, et dont les prix

de bon marché peuvent rivaliser avec ceux des produits fabriqués à l'aide de machines.

L'exposition française, très remarquable par la quantité des produits, l'était surtout par son agencement gracieux, plaçant bien en évidence toutes les richesses de l'industrie française.

Les meubles exposés n'étaient point en groupes, comme dans les autres sections.

L'esprit pratique avait présidé, pour mieux les faire ressortir, à la place qu'ils doivent occuper.

Des chambres à coucher, entièrement garnies de tout ce qui y est nécessaire, sont à signaler pour le goût et la bonne facture.

Des salons complets, tapissés de lambris sans pareils dans l'exposition, faisaient ressortir tout ce que l'ébénisterie peut produire de mieux comme meubles de luxe.

Cette fabrication est bien l'œuvre d'ouvriers spéciaux, travaillant à la journée, ce qui permet de donner tout le temps nécessaire pour finir complètement ce genre de travail.

Près de ces meubles de luxe, très coûteux, d'autres meubles bon marché, à cause de leur peu de solidité, ayant été fabriqués à la pièce par les ouvriers.

La menuiserie exposée par la France n'était point remarquable par sa façon, mais elle pouvait l'être par son bon marché.

La menuiserie indispensable au bâtiment était représentée par une croisée, une persienne et deux portes, ces quatre objets pouvaient défier toute concurrence au point de vue des prix.

La croisée cotée 7 fr. 50 le mètre carré ne pourrait être faite dans nos pays du centre à moins de 11 à 12 francs le mètre carré.

Un ouvrier ne pouvant faire plus d'un mètre carré par journée de dix heures, et la moyenne du prix de l'heure étant de 40 centimes, le prix du mètre se trouve de 4 francs; il est difficile de trouver sur les 3 fr. 50 qui restent le prix du bois, celui de la pose, et le bénéfice du patron.

Pour les persiennes, l'écart avec les prix des villes du centre est plus grand; les persiennes exposées sont cotées 8 fr. 50 le mètre carré. Un ouvrier, par journée de douze heures, ne peut en faire qu'un mètre carré, qui lui est payé 5 francs; il resterait donc 3 fr. 50. Ce reste paye à peine le bois employé, la façon et les fournitures; les persiennes sont vendues, dans notre pays, de 14 à 15 francs le mètre carré.

Les portes sont semblables comme prix de bon marché ; les bas prix ne peuvent s'obtenir qu'en employant les machines-outils, qui, supprimant en partie l'ouvrier menuisier et le remplaçant par des manœuvres intelligents, mais payés cher, permettent de fabriquer, à des prix qui seraient impossibles, la menuiserie la plus ordinaire faite sans machines.

Quant à la menuiserie de précision, la machine-outil ne peut servir que pour le débit des bois, et encore lorsque celui-ci est scié par l'ouvrier.

Les machines-outils pour la menuiserie, exposées par un Français, étaient très ingénieusement construites et pouvaient rendre parfaite l'exécution de travaux spéciaux, tels que parquets de tous genres et moulures de toutes espèces; ces outils ne peuvent qu'aider à apprêter les travaux de menuiserie qui, par la grande division des détails, exigent le concours d'ouvriers pour les perfectionner.

La Belgique, dans son exposition, donne une large place aux moyens très pratiques, qu'elle enseigne dans ses écoles, pour développer chez l'enfant d'abord, chez le jeune ouvrier ensuite, tous les principes qui régissent le travail.

Dès le plus jeune âge, on lui apprend surtout à connaître les objets naturels, à lui faire distinguer tout ce qui peut être utile pour les métiers qu'il devra posséder un jour.

Dans ces écoles, des tableaux sont garnis de minces feuilles de toutes espèces de bois. On y voit aussi les cuirs, les laines, les toiles, les graines, les pierres, et enfin tous les métaux employés dans l'industrie.

Ces écoles font façonner, pendant les récréations, des petits bibelots, tels que bancs, tréuils, brouettes, râdeaux, cubes géométriques; tout cela est fait sans se préoccuper de la façon, mais tout simplement pour habituer les mains à tenir quelques outils; ce sont les premiers principes pour préparer au métier.

Pour ces jeunes enfants, l'avenir est tout dans le travail; les plus intelligents arrivent, lorsqu'ils y sont aidés, à entrer dans les écoles industrielles.

La ville de Tournay, qui possède une de ces écoles, exposait les produits très remarquables de ses jeunes apprentis. Ces objets étaient des escaliers bien façonnés.

La Belgique montrait aussi tout ce qui a été fait pour l'amélioration de la classe ouvrière.

Comme en France, l'ouvrier a peu fait en général pour diriger lui-même sa production. On constate d'après les statuts des sociétés de secours mutuels, de prévoyance, de coopération alimentaire, que tous les conseils d'administration sont composés de patrons, de propriétaires, de négociants, d'avocats; il n'y a aucune initiative de la part de l'ouvrier; il est à peine représenté dans les conseils et l'on sent qu'il ne possède point l'instruction nécessaire pour diriger ce qui le touche le plus. S'il était plus instruit, ses revendications seraient mieux fondées, sachant bien ce qu'il doit, il aurait tout ce qui lui est dû.

Seule la société de secours mutuels des typographes de Bruxelles s'administre elle-même; ses adhérents versent par mois 1 fr. 75. Cette somme ne doit que suffire à atténuer la crise que traverse l'ouvrier lorsqu'il devient incapable de produire chaque jour.

Il est procédé à une espèce d'enquête dans plusieurs corporations, notamment auprès des ouvriers menuisiers d'Anvers, et j'ai constaté qu'aucune organisation sérieuse n'existe pour le règlement de leurs productions; ils sont très froids sur les théories de l'association, du travail en commun, et leurs salaires semblent leur suffire. Comme en France on adjuge tous les travaux à ceux qui font le plus de rabais.

Mais en général le rabais pèse sur le travail manuel, il excite le marchandage à la pièce ou à la tâche, et, pour augmenter son salaire, l'ouvrier dépense au plus haut point ses forces corporelles.

Les adjudications deviendraient plus justes et mieux rémunérées pour l'ouvrier, s'il était exigé qu'au dépôt de chaque soumission d'entreprise soient annexés les tarifs de prix de main-d'œuvre, adoptés par les chambres syndicales de patrons et d'ouvriers.

Ces tarifs, déposés aux Conseils des prud'hommes, garantiraient leur exécution.

Ce moyen aurait l'avantage de faire cesser ou d'atténuer ces discussions qui nuisent beaucoup à la bonne intelligence entre patrons et ouvriers.

Je terminerai mon rapport en demandant pour toutes les industries des concours d'apprentis; des récompenses seraient accordées aux apprentis de 1<sup>re</sup>, 2<sup>e</sup> et 3<sup>e</sup> année et suivant un programme établi pour les métiers qu'ils apprennent.

Ces concours seraient, je crois, un encouragement pour apprendre, et ces jeunes gens se sentant soutenus, récompensés, se

feraient gloire de subir les examens, qui aideraient certainement au perfectionnement du travail sur lequel repose la fortune publique.

---

### RAPPORT DE M. DUPAGNY,

MENUISIER-ÉBÉNISTE À LA COMPAGNIE DES MINES D'ANZIN (NORD).

---

L'Exposition d'Anvers était beaucoup moins importante que celle d'Amsterdam; cela peut tenir à des causes différentes que je n'ai point à étudier ici; en second lieu, elle était moins intéressante, parce que l'on y remarquait aucune nouveauté au double point de vue des produits et des outils; cette absence complète de tout progrès sur l'Exposition d'Amsterdam est peut être un indice que notre industrie reste stationnaire.

Je n'hésiterais pas à répondre affirmativement si un laps de temps plus considérable séparait les deux expositions : mais je ne puis m'empêcher de faire observer que le progrès doit s'affirmer plus vite aujourd'hui qu'autrefois, puisque nous sommes dans le siècle de la vapeur et de l'électricité. En troisième lieu, l'Exposition d'Anvers était fort incomplète.

Il est regrettable, en effet, que les fabricants de meubles ordinaires destinés aux classes bourgeoise et ouvrière se soient abstenus d'exposer leurs produits; car cette catégorie de meubles, où le grand art n'est plus indispensable, mais dans lesquels le bon goût n'est pas superflu quand il se concilie avec l'utilité et l'économie, représente à elle seule les trois quarts de l'importance de cette industrie. Je ferai les mêmes critiques à propos de la menuiserie en bâtiment : elle n'était représentée, dans la section française, que par deux exposants : M. GUÉRIN, de Paris, et M. ALEXANDRE, de Haraucourt (Ardennes). Le premier montrait des échantillons de parquets et le second, deux portes, une croisée et une persienne exécutées à l'aide de deux machines perfectionnées par lui, une mortaiseuse automatique et une machine à dresser et faire les moulures.

J'ai hâte d'ajouter que toutes les autres puissances ont paru pra-

tiquer un égal dédain des choses simplement utiles : *Tout pour le luxe* semblait être la devise commune. J'en excepte cependant l'Allemagne, qui n'exposait que des produits secondaires péchant autant par le dessin que par l'exécution toujours lourde et imparfaite.

La section française tient encore le premier rang, car tout y est disposé avec un goût exquis et une entente excellente des exigences artistiques.

Voici les noms des principales maisons françaises qui ont exposé :

M. BALNY, de Paris. — Superbe installation de meubles d'art dont le travail, excessivement soigné, a attiré l'attention de tous les visiteurs.

M. ARNAUD fils, de Narbonne. — Un meuble d'une exécution admirable composé de six foudres avec pendule.

M. VIARDOT, de Paris. — Un assortiment de meubles de tous styles faits en poirier noirci, imitant l'ébène dans la perfection.

M. VIGUËS fils, de Paris. — Belle collection de bois des îles de toutes nuances et de toutes essences. Cet exposant mérite une mention spéciale pour le travail d'ajustement et le bon goût apporté dans la distribution des panneaux contenant les échantillons de bois.

MM. CLOUET (Gustave et Émile), d'Elbeuf. — Différents modèles de mobiliers scolaires, tels que : tables, sièges, etc., en chêne, hêtre, sapin du Nord et pitchpin, le tout d'une construction solide et d'un fini irréprochable.

Les meubles à panneaux découpés, faits dans nos colonies, méritent aussi de fixer notre attention, sous le double rapport du goût qu'ils révèlent et de la patience des ouvriers de ces pays, qui, on le sait, n'ont encore qu'un outillage tout à fait primitif. Cette branche d'industrie a beaucoup de progrès à réaliser; mais je suis persuadé que si l'on envoyait aux colonies de bons ébénistes, connaissant bien l'outillage mécanique, et capables d'en enseigner l'usage et de faire connaître à nos colons les meubles fabriqués en France, on parviendrait à créer de bons ateliers pour l'exportation, lesquels pourraient bientôt lutter avantageusement avec les autres puissances.

Je mentionnerai enfin les divers travaux de charpente exécutés par les élèves de l'École d'arts et métiers de Châlons.

La Belgique figure aussi avec honneur par sa belle et nombreuse installation de meubles parmi lesquels je citerai ceux des maisons suivantes :

MM. SNYERS, RANG et C<sup>ie</sup>, de Bruxelles. — Une salle à manger en noyer avec cheminée sculptée, d'un fini admirable.

SOCIÉTÉ INDUSTRIELLE DE BRUXELLES. — Deux cheminées avec lambris, portes et échantillons de parquet de diverses sortes de bois; travail très bien exécuté.

M. ZECH, de Malines. — Deux cheminées d'une forme monumentale, en chêne sculpté, garnies de panneaux en céramique.

MM. GOYENS frères, de Louvain. — Une chaire avec statues, véritable chef-d'œuvre et bien supérieure comme travail à celle exposée par la maison Péters (Pierre), d'Anvers, dont la facture laissait beaucoup à désirer.

M. Arthur COSENS, de Malines. — Un buffet-dressoir en vieux chêne sculpté, orné de quatre splendides médaillons en cuivre, un bureau étagère, muni d'un grand nombre de casiers et tiroirs. Ces deux meubles sont de véritables bijoux ainsi que la table à jeu en marqueterie, ebène et ivoire, exécutée par M. Charles Bauden.

Dans la section hollandaise, très peu d'exposants; je n'ai remarqué qu'un dessus de table en acajou d'une seule pièce et un petit canot très coquet : travail irréprochable.

#### Autriche.

M. SCHÖNTHALER. — Une porte en chêne avec bronze et marqueterie; remarquable comme disposition. Un petit meuble en noyer et faïence également de toute beauté.

MM. PORTOIS et FIX. — Un bureau en noyer et faïence dont le dessin et le fini ne laissent rien à désirer.

Ce pays se fait toujours remarquer pour ses meubles en bois courbé. Il est sans rival pour cette fabrication.

#### Italie.

M. BAUER expose différents meubles artistiques en noyer parmi lesquels je citerai : une chaise curule, un banc gothique, un bureau ministre et un cabinet sur la porte duquel se trouve un groupe d'amours parfaitement travaillé. Ces meubles peuvent rivaliser avec ceux de la section belge.

M. Napoléone CANDIANI, de Venise, montre de bons et gracieux

meubles, entre autres : une causeuse à deux sièges, un grand meuble sculpté avec saint Marc sur la porte et une cassette, en poirier, le tout très bien soigné.

#### Allemagne.

L'Allemagne expose un grand nombre de meubles de toutes sortes; mais la plupart d'entre eux sont d'un travail lourd qui ne révèle en rien le goût de l'art. Aussi nous bornerons-nous à dire que l'Allemagne est encore loin de rivaliser avec les pays qu'elle cherche à imiter. Je citerai cependant un buffet à deux corps en noyer assez bien réussi comme assemblage et comme aspect; mais, en le regardant de près, on ne tarde pas à constater qu'aucune partie du meuble n'a le fini de nos meubles français et que malgré l'épaisse couche de vernis et d'encaustique mise pour cacher les défauts, ceux-ci ne laissent pas que d'être très apparents.

#### Suisse.

L'École de sculpture de l'Oberland (Suisse) avait quelques jolis meubles qui ont été remarqués pour le travail soigné des sculptures.

#### Espagne.

M. MORENO, de Madrid, est à signaler pour sa collection de mobiliers scolaires dont les dispositions sont très bien comprises.

#### Suède.

A signaler quelques échantillons de parquets en sapin d'un dessin remarquable et parfaitement fini.

Dans la galerie des machines se trouvaient un assez grand nombre d'outils mécaniques servant à travailler le bois, parmi lesquels je citerai ceux des maisons suivantes :

M. GUILLET, d'Auxerre (Yonne), est celui qui, par la simplicité et la bonne fabrication de ses machines, avait la plus belle exposition. Cette maison offrait aux visiteurs une toupie perfectionnée, avec laquelle, par des dispositions spéciales, on peut exécuter presque tous les travaux : tenons, moulures, dressage et rabotage.

M. Guillet avait aussi une scie à ruban, une scie circulaire, une

mortaiseuse horizontale, une machine à raboter, rainer et languetter les parquets, une machine à faire les rais et tourner les moyeux, le tout fonctionnant très bien et d'un travail soigné.

M. ARBEY, de Paris. — 1° Une scie alternative avec lame sur le côté pour débiter les bois en grume de fortes dimensions. Cette scie travaille en remontant comme en descendant, la denture de la lame étant établie dans les deux sens. Le bois y est amené par un chariot automatique possédant de fortes griffes pour empêcher la pièce de se soulever pendant le fonctionnement; 2° une toute petite scie à ruban dont les poulies porte-lames avaient à peine 10 centimètres de diamètre; 3° une machine à tourner et biseauter les fonds de futailles.

M. MARTINIER, de Civray (Vienne). — Une machine à limer les scies à rubans depuis 2 millimètres jusqu'à 12 centimètres de large, de même que les scies circulaires d'un diamètre de 5 à 60 centimètres. Cette machine, très bien comprise, fait parfaitement les trois opérations de l'affûtage; elle lime, met la voie aux dents et la rectifie en même temps avec une précision admirable; elle corrige aussi les mauvaises divisions et reprend parfaitement les dents cassées; la vitesse du travail est de 60 à 80 dents à la minute. Cette machine est des plus avantageuses en ce sens que l'ouvrier peut s'occuper de tout autre travail pendant l'opération. C'était sans exagérer la mieux conditionnée de toute l'exposition.

M. LE MELLE, de Paris, est arrivé au plus haut degré de perfection dans la construction des machines à découper.

M. TIERSOT, de Paris, mérite également des félicitations pour sa belle collection d'outils de toutes sortes.

#### Belgique.

M. DE GHISTELLES, de Bruxelles. — Une scie à ruban assez bien conditionnée.

M. WANDERLIECH. — Une machine à limer dans le genre de celle de M. Martinier, mais moins avantageuse.

M. LÉONARD LEVÈQUE, de Quaregnon. — Une machine à affûter les scies et une scie à ruban, toutes deux d'un travail irréprochable.

#### Allemagne.

Une maison allemande-américaine, MM. KIRCHNER et C<sup>ie</sup>, de Leip-

zig (Saxe), possédait l'installation la plus nombreuse. Leurs outils fonctionnent tous assez bien, mais tous aussi sont d'une facture trop lourde. La fonte n'est pas soignée, et, comme pour les meubles, il n'est fait que le strict nécessaire pour la marche des outils. Cette maison a apporté une petite modification dans le mécanisme d'une scie circulaire pour faire descendre et monter l'arbre afin de faire les feuillures aux dimensions voulues. Cette modification consiste en ce que les paliers soutenant l'arbre sont placés dans des nervures creusées dans le bâti de la machine qui en maintient l'écartement; en outre, ces paliers sont supportés par une console reliée à une vis à percussion, laquelle vis est commandée par une manivelle adaptée au bout de la table, ce qui permet de faire descendre ou monter l'arbre avec rapidité.

#### Angleterre.

MM. RICHARDS, GEORGES et C<sup>ie</sup>, de Manchester. — Une scie à ruban dont les volants porte-lames sont construits en fer, avec une quantité de rayons très minces et sans arrêt sur le derrière du cercle, ce qui, en les rendant fort légers, facilite aussi le collage des cuirs et caoutchouc. Le guide supérieur qui empêche la scie de reculer est muni d'une cheville cylindrique en fer trempé et pouvant tourner, afin de présenter une nouvelle surface d'usure. Ce nouveau système est assez ingénieux et remplace avantageusement les guides en bois.

Dans la galerie des machines comme dans le reste de l'Exposition, la France était dignement représentée et tenait certainement le premier rang par la bonne qualité et le perfectionnement de ses produits; après elle, venait la Belgique, puis l'Allemagne, qui, il faut le reconnaître, a fait de très grands progrès dans la construction des outils mécaniques. Néanmoins, malgré le bon marché de ses produits, elle ne peut encore rivaliser avec nous quant à la solidité et surtout quant au fini de ses machines qui ne sont comme toujours que des copies très imparfaites de nos productions.

En résumé, pour ce qui concerne notre industrie, j'ai remarqué à Anvers peu d'ateliers de menuiserie ayant l'outillage mécanique, mais par compensation, il s'y trouve beaucoup de marchands de bois, entre autres MM. NIMAL et DAILLY, qui possèdent de vastes ateliers s'occupant tout spécialement de préparer les bois suivant les besoins. C'est pourquoi les menuisiers de ce pays peuvent four-

nir leurs travaux à des prix bien inférieurs aux nôtres. En effet, ils payent d'abord leur bois près de 50 p. 100 moins cher que nous, et, en second lieu, le salaire des ouvriers varie de 3 à 4 francs au plus par journée de douze heures, tandis qu'ici il est de 3 fr. 75 à 5 francs pour dix heures.

Ajoutons encore à ces avantages que le fabricant qui occupe des apprentis ne commence à les payer que la seconde et même la troisième année, tandis que chez nous on les paye généralement le jour où ils commencent leur apprentissage.

Je pense que pour soutenir la concurrence étrangère, principalement celle de la Belgique et de l'Allemagne, on devrait soit opérer des dégrèvements sur les impôts de consommation, soit surélever les droits d'entrée sur les produits manufacturés, soit réduire le prix des transports, et surtout augmenter les tarifs de pénétration qui sont actuellement de véritables primes pour l'étranger.

Il faudrait en même temps donner une grande impulsion à l'instruction et surtout à l'instruction professionnelle par la création d'écoles manuelles d'apprentissage, pour que l'apprenti arrivant à l'atelier puisse y rendre des services aussi réels que rémunérés.

Il serait encore nécessaire de protéger les associations ouvrières dans toutes les branches d'industrie, de les aider à se constituer en sociétés, afin d'arriver à une réduction des frais généraux qui viennent grever outre mesure le prix des objets fabriqués.

Ces associations devraient aussi s'éloigner des grandes villes où la vie est trop chère et s'installer au contraire en province, dans de petites localités, où, tout étant moins cher, la main-d'œuvre sera moins exigeante que dans les grands centres. Elles ne seraient jamais mieux que dans les lieux qui possèdent les matières premières; l'abondance de la production rendue plus facile aurait pour corollaire la division de plus en plus grande du travail et la spécialisation des industries : on produirait plus, plus vite, mieux et à moins de frais; on se rapprocherait ainsi de plus en plus du progrès, qui consiste à obtenir le plus de produits possible avec le moins d'efforts possible.

Dans un autre ordre d'idées, mais toujours dans le même but, il est à souhaiter que le Gouvernement installe près de nos consuls des hommes spéciaux et compétents sur les trafics de chacun des pays où ils résident tant au point de vue de l'importation que de l'exportation; que ces hommes dressent des rapports sur le com-

merce, donnent les renseignements nécessaires et fassent connaître les adresses des maisons, ainsi que les relations qu'on pourrait créer avec chacune d'elles.

Qu'enfin, tous ces renseignements soient mis à la disposition des intéressés par le concours des chambres de commerce ou par la voie des journaux spéciaux.

Dans de pareilles conditions, faciles à réaliser, notre industrie, malgré la position qui nous est faite par la production étrangère, arriverait à maintenir notre supériorité sur nos concurrents; non seulement par la bonne fabrication, le goût et l'élégance de nos produits, mais aussi par le bon marché qui, toutes choses égales d'ailleurs, assurerait le maintien de nos relations commerciales.

Je terminerai en faisant observer que, quoique le salaire des ouvriers belges soit inférieur au nôtre, leur position est encore préférable, car le prix des denrées est beaucoup moins élevé chez eux qu'en France. Il en est de même du logement et de toutes les choses nécessaires à l'existence. Il faudrait donc aider les ouvriers à former des sociétés coopératives pour les objets de consommation et d'autres sociétés pour la construction de logements à bon marché, comme il en existe en Italie, en Angleterre, et sur divers points de notre territoire. La Compagnie des mines d'Anzin, par exemple, loge ses ouvriers mineurs pour un prix moyen de cinq à six francs par mois, ils y trouvent le nécessaire : leur logement se compose de quatre pièces avec cave et même presque toujours un petit jardin.

Il serait bon aussi de créer des caisses de retraites pour la vieillesse et des caisses d'assurances contre les maladies et les accidents. Pour donner toute sécurité aux travailleurs, ces caisses fonctionneraient sous le contrôle et la garantie de l'État: de telle sorte que, si l'ouvrier se déplace, il ne perde pas la mise qu'il aurait faite, comme cela arrive avec les sociétés de secours mutuels actuellement organisées.

Elles favorisent, il est vrai, la constitution d'un fonds de retraite, mais ce n'est pas là leur but principal.

Je connais des usines qui, soit à l'aide de retenues, soit par des versements volontaires, ont préparé pour la vieillesse de leurs ouvriers des pensions qui leur sont servies à partir d'un certain âge; mais, comme je le dis plus haut, si les ouvriers quittent l'usine, ils perdent généralement tout droit sur ce pécule. Il faudrait donc

centraliser toutes ces valeurs en une caisse unique, de façon que l'ouvrier y ait toujours droit, dans quelque contrée qu'il se trouve.

Voilà, je crois, les remèdes à employer pour améliorer le sort des ouvriers français, et diminuer cette tendance à la grève par suite de la demande d'augmentation de salaire qui prend tous les jours plus d'extension. La grève, on le sait, ne fait qu'empirer la situation des ouvriers tout en causant au commerce un préjudice considérable dont les conséquences se font longtemps sentir. Et en effet, qui ne sait que nos concurrents saisissent toujours ce moment d'arrêt dans la production française pour venir implanter leurs produits chez nous. Ils traitent alors facilement des marchés importants, dont il faut attendre l'épuisement avant d'obtenir une reprise dans les commandes : c'est-à-dire le rétablissement d'un accord toujours absolument indispensable pour la prospérité de notre pays, l'union de notre capital national au travail courageux des ouvriers français.

---

**RAPPORT DE M. JULES FOURNEL,**  
SCULPTEUR À MONTPELLIER (HÉRAULT).

---

**Section française.**

Maison G. VIARDOT, de Paris. — Il est bien certain que cette maison n'a pas eu grand-peine à faire mieux que la Chine, car la France est bien au-dessus de cette puissance au point de vue du modèle et du fini. J'ai remarqué et étudié la chambre complète, style chinois, en bois de poirier teint en noir, travail très bien compris et très bien fini. Le couronnement du lit, où l'on remarque le dragon traditionnel de la Chine, était même trop fini; j'en dirai autant de la cheminée qui se trouvait dans la même chambre; le sculpteur était M. Meyer. Comme ébénisterie, c'était également bien traité comme pureté de lignes, assemblage et coupe. J'ai étudié aussi la composition de sa couleur noir fer; j'ai appris qu'après avoir passé la roule on se servait de la mine de plomb mélangée avec un peu de terre calcinée; avec cela on obtient un très joli noir

imitant bien le bois d'ébène chinois. J'ai remarqué également un meuble financier Louis XIV, doré au four, avec des parties brunies sans plâtre.

Maison BALNY jeune, de Paris. — Buffet crédence à deux corps, style Henri II, en bois de noyer naturel, colonnes avec guirlandes de fleurs, fronton tronqué. La sculpture était bien traitée dans tous ses détails et bien finie pour le style; l'ensemble du meuble faisait bien, mais le vase du couronnement était un peu trop petit, étant donnée l'importance du meuble, et les vases de côté étaient trop en retraite. Très joli fauteuil Louis XVI blanc et or, dont tous les détails, quoique dorés, se voyaient très bien. Le dossier était vraiment remarquable. Le prix était trop élevé (1,300 francs). Enfin, console en gaine Louis XVI dorée, avec cariatides et dessus marbre onyx.

Maison HAMOT. — Quelques sièges Louis XIV et Louis XVI, blanc et or, qui paraissaient tout à fait simples auprès du fauteuil Louis XVI de la maison Balny.

Belles tentures, entre autres le panneau *le Message*, de Boucher, *les Fruits*, par Adam, *la Musique*, de Watteau, le tout bien dessiné; cette maison est celle qui avait fait le mieux comme tenture.

Maison EXELLENT, de Paris. — Salon Louis XIV un peu lourd et tapisseries d'Aubusson fort belles; cette maison ne vendait pas trop cher.

La France l'emporte par la pureté du style, par la décoration, par ses dessins, sa sculpture et son architecture, mais j'espérais encore voir mieux.

En dernier lieu, j'ai visité la maison DUBAR, fabricant de cercueils à Lille.

C'était la seule maison qui, dans toute l'exposition, avait exposé ce genre de travail. On y voyait plusieurs cercueils : le plus riche était en bois noir, verni, avec des moulures argentées et des poignées nickelées; l'intérieur était garni en soie blanche capitonnée.

### Belgique.

Maison Arthur COSYNS. — Cheminée en chêne clair à trumeaux style Louis XIII (comme ensemble seulement); la sculpture avait été convertie en Renaissance. Travail bien soigné, mais les lignes étaient trop raides, ce qui prouve que les sculpteurs belges ont mis tout leur talent à traiter le style Renaissance.

Maison PEETERS (Pierre), sculpteur à Anvers. — Chaire à prêcher en chêne clair, XIV<sup>e</sup> siècle, très finie. On remarquait le panneau de la descente du Saint-Esprit sur les Apôtres réunis dans le Cénacle et le panneau du Christ instruisant les disciples, qui sont d'un goût parfait.

Maison SNYERS, RANG et C<sup>ie</sup>, de Bruxelles. — Meubles de différents styles toujours bariolés, un bahut Louis XIII rechapé d'or.

Maison GOYENS, sculpteur à Louvain. — Chaire à prêcher en chêne naturel, style XIV<sup>e</sup> et XV<sup>e</sup> siècles mitigés. Le sujet principal de cette chaire est sa flèche; comme détails, on ne pouvait rien voir de plus beau.

Maison H. HOECKEN et GÉRARD jeune, de Limbourg. — Confessionnal en chêne clair, destiné à l'église de Notre-Dame, à Hug, d'un style gothique, sculpture trop raide, menuiserie sans reproche, profils des moulures très bien suivis.

J'ai remarqué les deux médaillons dus au ciseau du sculpteur Alle Cock, à Bruxelles. Voilà un artiste qui, à mon point de vue, aurait dû être récompensé. Par contre, la maison PASPAEL, à Malines, qui avait exposé plusieurs meubles en vieux chêne, d'un travail purement commercial, a eu son buffet acheté par le Gouvernement; cet achat a donné un important relief à cette maison, relief qui n'est pas motivé et qui a été très critiqué.

La maison VAN HALLE (François) ne fabrique pas mal comme ébénisterie; son riche bureau Louis XIII, genre boule, bois noir doré et bronze verni avec des appliques en écaille des Indes, était vraiment un travail de patience, qui pourrait certainement rivaliser avec ceux exécutés en France; mais le prix de vente (10,000 francs) était trop exagéré si on le compare au prix de revient.

En somme, la Belgique ne peut pas être placée, pour tout ce qui comprend l'ameublement, au même rang que la France.

#### Section italienne.

L'Italie avance toujours à grands pas; les Italiens sont des hommes doués d'une intelligence hors ligne pour les arts; mais ils n'aiment pas à apprendre aux Français ce qu'ils savent; ils ont la haute main et ils veulent la conserver. Néanmoins, il faut rendre cette justice qu'ils traitent bien tous les styles et principalement celui de la Renaissance.

Maison **TORNAVACCA** (Antonio). — Petit bureau de dame, style Renaissance, supérieur comme sculpture et comme ébénisterie.

Maison **BACCIN**. — Reproduction antique d'un goût parfait, composée de plusieurs styles. Ces meubles étaient vernis au politoire, ce genre de vernis que la France s'efforce de reproduire; les intérieurs de ces meubles étaient en bois de châtaignier vieux bien assorti au meuble.

Maison **FRATELLI LAVERA**, de Turin. — Meuble ravissant comme pureté de style et netteté de travail. Cette maison a obtenu une médaille d'or bien méritée. Je dois signaler aussi l'énorme cheminée en noyer, de différents styles, de la maison Zanetti, de Vicenza, fournisseur du Roi. Il est impossible de donner une description détaillée, le travail étant trop compliqué. Cette maison a obtenu une médaille d'or.

Maison **LEONE ANGE**. — Figurines modelées, statuettes que l'artiste avait modelées à nu et ensuite drapées. Voilà une très bonne méthode pour donner du cachet au sujet que l'on traite.

Maison **POLI**, de Venise. — Statues en bois de Pietz-pin; un travail minutieux, fort difficile à trouver en France. Les ouvriers italiens travaillent très bien ce bois résineux; mais leur outillage est différent du nôtre : ainsi ils n'affûtent jamais leurs gouges ou ciseaux que d'un seul biseau, c'est-à-dire que le biseau se trouve à l'extérieur de l'outil. Par ce moyen, le bois de Pietz-pin se coupe mieux et le travail est mieux fini.

J'ai remarqué aussi dans cette galerie que le sculpteur Poli faisait avec beaucoup de goût le genre buvard avec du bois de poirier, tandis qu'en France on se sert ordinairement de bois de tilleul.

**MM. CAVACCHIOLI** et **NAVE**, l'un âgé de 18 ans et l'autre de 23 ans, avaient exposé une corbeille en bois de noyer naturel : un petit amour est couché sur le couvercle de la corbeille et un autre amour l'éveille en jouant de la mandoline. Œuvre très remarquée.

Maison **VALDINOCI** et **FIGLIO**, de Florence. — Riches travaux surtout comme dorure.

#### **Pays-Bas.**

Maison **G. H. HEINEN**, décorateur à Amsterdam. — Grande cheminée à trumeau Louis XIII, assez pure de style.

Belle exposition comme ensemble.

**Russie.**

Cette puissance avait fait, comme décoration, quelque chose de flamboyant; c'étaient des grands pilastres en gaine peints à plusieurs couleurs, à grand effet, mais il n'y avait ni meubles ni objets d'art en bois; il y avait quelques chalets en bois découpé seulement.

**Suisse.**

Exposition très peu importante.

La maison MERMOD frères, de Sainte-Croix, a obtenu une médaille d'or pour un buffet Renaissance en noyer naturel. La sculpture, comme style, était bien comprise.

L'institut de sculpture sur bois de l'Oberland, à Brienz, avait exposé un buffet dressoir en chêne blanc; ce meuble aurait mieux fait en vieux chêne.

**Autriche.**

Maison THONET frères, de Vienne. — Beaucoup de sièges, genre fort connu, à bois courbés.

Maison J. GNÄZ RESCHENHOFER. — Joli petit meuble sans style.

Maison HANS PACHER. — Meuble Louis XIII avec pointes de diamant.

Comme menuiserie, l'exposition autrichienne ne présentait aucun travail vraiment pur et fini. L'Autriche traite beaucoup mieux la peinture que le meuble. J'ai admiré le fameux tableau, *le Départ pour la chasse*, remarquable par ses ombres portées.

Je dois signaler aussi la maison LOBMEYER, qui avait exposé des cristaux colorés qu'on ne voit pas en France.

**Section espagnole.**

L'Espagne n'avait rien de remarquable comme meuble ni comme décoration.

**Section anglaise.**

Cette puissance fort riche n'avait pas exposé de meubles. On y voyait beaucoup de ferblanterie et beaucoup de baignoires, entre

autres celles de la maison W. M. S. MEATON, de Londres, garnies à l'extérieur en bois de noyer au lieu de bois d'érable gris moucheté; c'était fort joli et surtout très commode. Il y a pourtant quelques bonnes maisons à Londres qui fabriquent assez bien, mais qui n'avaient pas exposé.

#### **Bombay.**

On y travaille à jour les bois de palissandre ou les bois de Tié, bois très durs. On copie beaucoup la nature, ce qui entraîne à un grand travail. Le vernis dont on se sert n'est pas beau; le travail est verni sans être fini. On ne sait ni couper le bois ni même le poncer.

#### **Canada.**

Le Canada fait de sensibles progrès. Les Canadiens veulent imiter la France, mais ils ne peuvent saisir ni le style ni la composition de tout ce qui se fait en dehors de leur pays.

La maison DÉSIGNAD, ANDILAMINOTED BY EDWIN COSE, de Montréal, avait exposé une chambre complète en noyer verni dont je n'ai pu connaître le style. La commode était très basse, surmontée de deux colonnes très hautes supportant un couronnement avec une glace dans le fond. C'était un vrai monument. Le lit était d'un autre genre avec des massifs impossibles et les angles du lit étaient trop légers pour le bateau; la qualité du bois était bonne, mais le vernis était une composition faite avec de la résine, qui n'avait pas eu le temps de se dissoudre et qui formait une croûte.

#### **Section suédoise.**

On remarque que la sculpture est assez bien finie et le bois bien coupé. Les Suédois doivent avoir le même outillage que nous, mais ils ne savent pas s'en servir. J'ai remarqué la maison JONSHON STERNHAGEN, de Gothembourg, qui fabrique des lattes en bois de sapin fendu à la main. Ce système a l'avantage de fendre les bois dans leur fil, ce qui leur laisse leur solidité naturelle.

#### **Section norvégienne.**

La Norvège possède de très jolis bois. On remarque quelques

belles vitrines en sapin verni, style néo-grec, et de très belle menuiserie avec des filets, moulures et gravures peintes en rouge vermillon d'un très bel effet.

---

### RAPPORT DE M. LE DUC,

MENUISIER-MODELEUR À MARSEILLE (BOUCHES-DU-RHÔNE).

---

La moyenne du salaire de l'ouvrier menuisier est de 35 centimes l'heure; en été la journée est de douze heures et en hiver de huit heures toujours à 35 centimes; donc en hiver, où l'ouvrier a plus de frais, il ne gagne en moyenne que 2 fr. 70 par jour. Le modeleur gagne 50 centimes; celui-ci ne chôme pas souvent en raison des machines qui exigent sa présence constante dans les ateliers. Il y a cependant des exceptions pour les bons ouvriers menuisiers qui travaillent aux pièces, traitant de gré à gré avec les patrons et non aux tarifs comme cela se pratique chez nous.

Le patron a toujours un avantage sur l'ouvrier à l'époque du chômage, car il traite suivant les circonstances et il sait en faire son profit.

L'ouvrier belge célibataire habite généralement dans la famille d'un camarade.

Le père de famille ne quitte jamais son foyer; il ne sort le soir que pour ses affaires et vous le voyez rarement passer des veillées entières dans les cafés, ce qui se pratique malheureusement trop en France.

Comment l'ouvrier peut-il apporter à son travail le goût nécessaire s'il vient de passer une nuit d'orgie? Cela devient impossible; il nuit à sa santé, il néglige son travail et le bien-être intérieur s'en ressent.

Les enfants, malheureusement disposés à suivre les mauvais exemples, ne manquent pas de s'apercevoir de l'inconduite du père; de là vient qu'ils apprennent de mauvais propos.

Attribue donc le bien-être intérieur que l'ouvrier belge sait se créer à l'aide de ses petits moyens, à sa présence constante dans son intérieur.

Le logement de l'ouvrier se compose de deux pièces, chambre et cuisine, qu'il paye à la semaine 3 ou 5 francs, suivant l'importance de son mobilier; ainsi un ouvrier, qui ne gagne en hiver que 16 fr. 20 par semaine, est obligé de prélever la somme de 3 francs sur sa modeste solde pour son propriétaire. Il ne lui reste donc que 13 fr. 20 pour nourrir et entretenir quelquefois six ou sept personnes, car il y a souvent de nombreux enfants.

Pour tout mobilier, ils n'ont que leurs lits, une table, quelques chaises et une simple armoire, mais le tout est bien rangé et très propre.

Chez le plus obscur ouvrier on rencontre une grande affabilité et une certaine instruction, il est d'un naturel très sobre et sait vivre de ses petits moyens. La nourriture ordinaire se compose d'une soupe de pomme de terre deux fois par jour, le poisson est très bon marché ainsi que les légumes, la viande est presque aussi chère qu'à Paris, mais certaines denrées non soumises aux droits sont infiniment meilleur marché qu'en France, et lui permettent de vivre de ses modiques ressources.

Les femmes belges trouvent facilement du travail, soit en faisant les ménages des bourgeois, soit en travaillant dans les fabriques; cela, ajouté au salaire du chef de famille, leur permet d'élever leurs enfants.

Le Belge est assez sobre de boisson, il boit ordinairement de l'eau en mangeant quoiqu'il puisse se procurer de la bière à 6 centimes le litre; il est cependant bien rare de le voir rentrer de l'atelier sans avoir bu un verre d'eau-de-vie de genièvre.

Les Belges conçoivent facilement, et beaucoup d'entre eux sont de véritables artistes surtout en menuiserie d'église et meubles massifs.

Ils n'expédient pas la besogne aussi rapidement qu'en France, cela tient sans doute à leur nourriture et boisson qui ne sont pas faites pour leur donner l'entrain du Français. Les patrons emploient beaucoup de machines qui suppléent à leur lenteur au travail et comme ils sont très assidus, les machines fonctionnent très bien et toujours, ce qui permet au patron de livrer le travail aussi vite et meilleur marché qu'en France.

Il y avait à Anvers très peu de menuiserie; j'ai cependant remarqué de très beaux meubles de l'ancienne maison BALNY jeune, de Paris, actuellement Camille BALNY. Cette maison avait exposé

des ameublements de toute beauté et d'un fini très recherché. J'ai surtout remarqué que tous ces meubles, quoique aussi bien faits que tous les meubles sculptés d'Italie, sont beaucoup meilleur marché, cependant les ouvriers gagnent le double à Paris qu'à Venise ou Florence; je suis très heureux de faire cette remarque à la gloire des ouvriers français et à celle des patrons.

Les Français travaillent bien et vite, ils inventent des machines pour accélérer le travail, jamais le Français n'est satisfait de son œuvre, il veut toujours perfectionner, et, quoi qu'on fasse, Paris sera toujours la première ville du monde pour le progrès de l'industrie.

La France ne doit cependant pas se reposer sur ses lauriers, surtout pour le progrès mécanique, car les autres puissances, jalouses sans doute de nos perfectionnements, travaillent sans relâche dans cette industrie et seraient fières de pouvoir se déclarer nos rivales.

La belle galerie de machines qu'il y avait à l'Exposition le prouve suffisamment.

L'ingénieur a été fort bien inspiré en établissant sur toute la longueur une large terrasse supérieure d'où le public pouvait jouir du magnifique coup d'œil de toutes les machines en mouvement.

Une fabrique de papier de bois broyé a spécialement captivé l'attention des visiteurs. Les machines qui intéressent le plus l'industrie du travail du bois étaient les mieux représentées par la maison GUILLIET, d'Auxerre. On a dû remarquer que cette maison construit à des prix très inférieurs quoique le travail soit d'une merveilleuse exécution.

La machine à corroyer de S. ALEXANDRE, d'Haraucourt (Ardennes), fait preuve d'un véritable mérite.

Il y avait également une machine d'une grande utilité pour limer, affûter et donner la voie aux scies, et cela pour toutes les scies. Jusqu'à ce jour je n'avais vu que des machines à affûter à la meule à émeri, mais celle construite par M. MARTINIER, mécanicien à Vinay (Isère), affûte les scies au tiers-point. J'ai vu fonctionner cette machine qui est très bien comprise et à la portée de tous les industriels; il est assez difficile, surtout dans les scieries, d'avoir de bons ouvriers affûteurs, cette machine donne à la dent l'inclinaison et l'écartement ainsi que la profondeur.

Je ne saurais trop la recommander à tous les industriels qui

possèdent des scies circulaires ou à ruban et à toutes les scieries mécaniques. Il y a de la régularité et de l'économie car le tiers-point se relève au retour et ne s'use qu'en affûtant.

Les machines belges dépassent toutes mes prévisions, j'étais loin de m'attendre à un si grand progrès dans ce petit pays : bonne construction et bon marché. Il est à craindre que la Belgique, qui possède tant de matières premières, ne parvienne à nous faire une sérieuse concurrence. Il est donc absolument urgent et du devoir de tout bon patriote français d'encourager par tous les moyens notre industrie.

L'Allemagne avait aussi exposé des machines et surtout ses produits métallurgiques de fer forgé et laminé, ce qui prouve que ce pays se donne du mouvement, mais ses machines sont lourdes et mal finies. L'Autriche et la Hongrie s'occupent surtout de machines à travailler le bois et des moulins à farine.

La maison qui construit le mieux et qui avait la plus belle exposition de sa classe pour le travail du bois est celle de MM. Ernest KIRCHNER et C<sup>ie</sup>, de Leipzig (Saxe).

Il me serait impossible de décrire en détail les machines tant françaises qu'allemandes, mais il m'a été permis de constater un véritable progrès pour la construction à bon marché. On emploie de très jolis bois de Russie, Norvège et Suède. Dans le nord de la France, où l'on travaille le chêne, le peuplier et le sapin, ces machines ne rendent pas les mêmes services surtout pour corroyer et dresser le bois; on se sert de préférence des machines à percer, à mortaiser et à faire les tenons; la machine dite toupie est aussi d'une grande utilité pour les fabricants de fauteuils et même les menuisiers. J'ai vu des travaux exécutés à l'aide de ces machines qu'il serait très difficile de faire à la main.

Il ne m'est pas permis de critiquer les machines, malgré le tort préjudiciable qu'elles portent à l'ouvrier, surtout au bon ouvrier, car nous devons avant tout rechercher le progrès et, en qualité de Français, lutter avec énergie contre les autres nations qui sont toutes fières de posséder des ateliers mécaniques. Il faut donc y arriver malgré tout et faire davantage si la chose est possible.

Ne serait-il pas préférable de voir monter à Marseille, débouché de tant de puissances, des ateliers mécaniques, puisque nous avons l'avantage de posséder de si beau bois, que d'en voir un jour construire à Gènes? Notre commerce en profiterait et avec lui la ri-

chesse nationale. Je me souviens que lors de l'Exposition de 1867, lorsque la scie à ruban a fait son apparition, les ouvriers menuisiers jetèrent les hauts cris et se voyaient déjà réduits à la famine : ne sont-ils pas heureux, aujourd'hui, de posséder cette scie qui finit si bien le travail sans fatiguer la poitrine comme autrefois ? Ils s'en portent mieux et le travail est mieux fait.

Malgré l'exquise politesse qui caractérise le Belge, je dois mentionner certains faits qui m'ont permis de comprendre jusqu'à quel point leur esprit froid et peu communicatif leur inspire une certaine méfiance à l'égard des Français. C'est ainsi que, me trouvant avec des ouvriers menuisiers à Anvers, je leur demandai quelques renseignements, utiles à ma délégation, tels que le prix de leur salaire, leur mode de travail, les différents rapports entre patrons et ouvriers ; ils sont restés muets à mes questions ou du moins leurs réponses étaient tellement évasives qu'il m'a été difficile d'obtenir les renseignements que je désirais, sauf cependant de rares exceptions chez quelques-uns. Dans une autre circonstance, je me suis présenté aussi poliment qu'il est possible dans une usine à vapeur ; les patrons m'ont répondu que l'entrée de leurs ateliers était rigoureusement interdite au public, voir même à leurs clients, à plus forte raison à des étrangers. Un fait plus étrange s'est produit lorsque j'ai voulu visiter l'école industrielle : le concierge m'adressa au directeur en me donnant une fausse adresse. Le grand tort du Français est d'être par trop expansif, il agit trop à découvert sans se douter que ses voisins peuvent profiter de sa trop grande confiance ; il ne réfléchit pas et n'étudie pas assez le caractère des nations qui l'environnent. Le Belge vient en France, toutes portes lui sont ouvertes ; non seulement il rencontre la politesse proverbiale française, mais encore un certain empressement à l'initier à nos secrets de fabrication. C'est ce qu'il faudrait éviter sous peine d'une concurrence nuisible.

J'ai pu néanmoins recueillir certains renseignements concernant l'apprentissage ; il diffère beaucoup de celui de France car certaines choses facultatives chez nous sont rendues obligatoires en Belgique.

Pour qu'un enfant soit admis à l'apprentissage dans un atelier, il faut qu'il sache lire, écrire et calculer et qu'il fréquente l'école industrielle de dessin de 8 heures à 10 heures du soir et le dimanche de 8 heures à midi. Voilà bien certainement d'excellentes

mesures qui doivent contribuer à former de très bons ouvriers. L'apprenti est payé suivant ses progrès, comme en France, et n'a aucun engagement passé avec le patron; il est libre de quitter quand il veut.

Cette rigueur d'admission fait honneur à nos voisins; il devrait en être de même chez nous. En Belgique cette mode est une loi et son industrie en profite au point de vue intellectuel et moral. Nous devons cependant adresser nos félicitations à notre municipalité car elle se montre très sévère actuellement à l'égard des patrons qui embauchent de jeunes apprentis. Des inspecteurs spécialement chargés de la surveillance des enfants mineurs des deux sexes font de fréquentes tournées dans les usines et ateliers, afin de s'assurer s'ils sont tous pourvus du certificat d'aptitude exigé par le règlement qui les concerne. Cette mesure actuellement en vigueur est rigoureusement exécutée.

Il m'est arrivé d'assister à des conférences où l'on traitait la question industrielle et scolaire et j'ai toujours engagé à créer des cours de dessin le dimanche et à admettre les apprentis. Je fus même chargé par la Société du sou des écoles de la ville de Marseille de faire un rapport sur l'enseignement concernant les cours du dimanche. Cela coûterait très peu à la ville. J'en fais mention dans mon rapport. Je proposerais d'établir dans les quartiers populeux de la ville de Marseille une salle pour l'enseignement du dessin professionnel. Ces cours auraient lieu le dimanche matin.

Les apprentis, j'en suis convaincu, seraient très assidus au travail, car rien n'est plus entraînant que le dessin, et l'élève tient par dessus tout à achever son œuvre. Je suis loin d'être partisan des écoles du soir, car je comprends que l'apprenti, fatigué de ses dix heures de travail, ne peut accorder à l'étude toute l'attention voulue en raison de la fatigue du jour. Ensuite l'école est souvent éloignée du domicile paternel et nos jeunes adolescents se servent généralement de ce prétexte pour rentrer fort tard à la maison, et prennent ainsi certaines habitudes de libertinage dont ils ne peuvent se défaire plus tard.

Il est donc bien préférable de laisser les enfants chez les parents le soir.

Autrefois l'ouvrier voyageait, il faisait ce qu'il appelait communément son tour de France; il s'initiait ainsi aux différentes

manières de travailler et puisait chez ses collègues les notions de dessin qu'il n'avait pas reçues dans sa ville natale.

J'ai remarqué des travaux de menuiserie remarquables; la Belgique avait exposé deux chaires à prêcher, style gothique, d'un goût exquis, provenant de la maison GOYERS frères, de Louvain, et de Pierre PEETERS, d'Anvers. Quiconque a visité l'Exposition, a pu se rendre compte qu'en Belgique il existe de véritables artistes en menuiserie. La cathédrale renferme des chefs-d'œuvre, il faudrait un volume pour détailler tous ces travaux dont la finesse, l'élégance et le bon goût prouvent que l'ouvrier connaît à fond le dessin.

La menuiserie moderne est très ordinaire, les bâtiments sont cependant fort coquets. Les toitures de beaucoup de maisons sont surmontées de clochetons qui leur donnent une grâce et une élégance admirables. Tout est boiserie dans l'intérieur des appartements, parquets et escaliers. On travaille beaucoup le bois de Russie, comme à Marseille. Le chêne vient de Hollande et de Russie, mais il est moins cher que chez nous, car il y a moins de droits de douane et point d'octroi. Ces droits supprimés, joints à l'infériorité du salaire de l'ouvrier, leur permettent de livrer le travail à 30 p. 100 meilleur marché qu'en France. Nous n'avons rien à redouter de nos voisins au point de vue de la menuiserie de bâtiment; mais ce que nous pouvons craindre, c'est leur supériorité en menuiserie artistique et leurs meubles massifs sculptés qu'ils exécutent avec beaucoup de goût et de science.

Le plus beau de l'exposition belge était l'exposition scolaire qui méritait certainement le plus notre attention, car en examinant les travaux des écoles, on peut se faire une idée de l'avenir de la nation, et c'est, selon moi, le seul moyen; de même qu'en entrant pour la première fois dans une maison, l'examen de la bibliothèque vous indique à qui l'on a affaire.

Les écoles industrielles sont très importantes en Belgique, il n'est donc pas surprenant d'y rencontrer d'excellents ouvriers. L'école de Liège a obtenu le diplôme d'honneur, mais je suis certain que le jury, dans son impartialité, a dû être fort embarrassé, car toutes les écoles industrielles avaient exposé des dessins et des travaux réellement remarquables.

L'école de Louvain avait exposé tout un travail de dessin fort bien exécuté ainsi qu'un programme d'assemblage en bois de charme,



où toutes les coupes géométriques se trouvaient représentées. L'école de Huy avait également envoyé de très beaux dessins de sculpture sur plâtre et sur argile d'une parfaite exécution.

Tournai possède aussi une école industrielle où la menuiserie est enseignée; il y avait, surtout, deux modèles d'escaliers en bois avec balustres tournés et rampes également en bois, ainsi qu'un buffet en miniature très bien fait; il y avait aussi de la sculpture sur bois très bien coupée. L'école de Marchienne doit être une école spéciale pour la construction mécanique et la chaudronnerie; elle avait exposé une machine coupée, en modèle réduit, ainsi qu'un pont. Il y avait aussi une quantité de travaux exécutés dans les écoles professionnelles de filles qui méritaient leur place à l'exposition; on voit par là que si la Belgique s'occupe d'instruire les hommes, elle ne néglige rien pour développer l'instruction chez la femme.

Nous devons cependant remarquer que la France fait d'immenses progrès, car l'ouvrier peut aujourd'hui s'instruire gratuitement, tandis qu'en Belgique, pour être admis dans ces écoles, il faut avoir certain moyen ou être doué d'une grande intelligence, ou bien encore se faire inscrire au nombre des indigents, chose qui paraîtrait bien humiliante à un ouvrier français.

Lille possède une école industrielle et agronomique qui avait tenu aussi à exposer les œuvres de ses élèves. Cette école rend aujourd'hui de très grands services à l'industrie du Nord; elle a été fondée et est entretenue par la ville et le département qui accordent des bourses pour l'admission de certains élèves; elle est aussi subventionnée par l'État. Il y a également une école communale supérieure qui possède un atelier manuel fort bien outillé et qui a obtenu de véritables succès par ses élèves.

J'ai vivement regretté de ne pouvoir visiter, pendant mon voyage, l'école d'apprentissage du Havre, qui est la première de France; en 1878, elle était déjà très importante, et obtenait, comme les écoles nationales des arts et métiers, une médaille d'or justement acquise pour ses nombreux travaux exposés. La ville du Havre a fait de nombreux sacrifices, elle a semé pour récolter, elle ne pouvait pas mieux agir, car elle a des voisins très sérieux : l'Angleterre, l'Amérique, sans oublier la Belgique qui nous montre bien son importance.

Aujourd'hui elle bénéficie des sacrifices importants qu'elle s'est imposés par le progrès de son industrie et de son commerce.

Nous attendons maintenant le tour de Marseille; il ne tardera pas, je le pense, car notre municipalité possède déjà quatre écoles situées dans les quartiers ouvriers les plus peuplés de la ville; ces écoles manuelles d'apprentissage sont très bien dirigées et promettent de former de très bons élèves. Nous avons également une école supérieure pourvue d'un atelier où les jeunes gens sont préparés à l'École nationale des arts et métiers. Nous avons donc tout lieu d'espérer, grâce à la vigilance de notre municipalité et au goût du travail manuel, qui commence à entrer dans les mœurs marseillaises, que notre ville pourra sous peu contribuer dans une large part au développement de l'industrie.

### Italie.

Venise, la ville la plus paresseuse de l'Italie autrefois, a fait de grands progrès et envoyé de magnifiques produits à l'Exposition.

Il y avait de splendides meubles, en noyer massif, sculptés. Entre autres un buffet du XIV<sup>e</sup> siècle de la maison Napoléon ANDIANI, très bien fait; les sculptures en étaient très bien réussies. Ce meuble était vendu 250 francs. La maison MORA frères, de Milan, avait exposé des travaux en marqueterie d'un goût assez original par son ancienneté, en bois de noyer, poirier et ivoire. Cette marqueterie laisse beaucoup à désirer comme exécution; ce genre de meuble peut être encore de mode en Italie, mais en France on préfère le vieux chêne ou noyer ou le joli meuble moderne plaqué. On voit encore des meubles faits sous le troisième empire genre Boule, marqueterie cuivre et écaille ou marqueterie antique, qui ont beaucoup plus de mérite que ceux de cette maison.

La maison Adolphe BAUER, de Florence, exposait une jolie collection de meubles où l'on reconnaît facilement le style artistique des grands maîtres de l'Italie. Florence a tenu à conserver son ancienne réputation; mes sincères compliments à ses artistes. Il y avait aussi une belle armoire en noyer de la maison Fratelli LEVERA, de Turin, qui leur a valu une médaille d'or. Le prix de cette armoire était de 580 francs. La maison Giuseppe QUARTARA avait une bibliothèque sculptée d'une exécution remarquable et grandiose et de la vraie école italienne; mais je soutiens que la fabri-

cation de Paris et même de Marseille est tout aussi belle, car nous avons des maisons très sérieuses pour ce genre de travail qui font tout aussi beau et meilleur marché. J'ignore si les maisons que je viens de citer ont fait les affaires qu'elles ont affichées, mais j'en doute, car tous les exposants usent de réclame pour attirer les clients. Je ne quitterai pas la galerie italienne sans adresser mes félicitations à la maison Toro, de Venise, pour ses statues en bois qui possèdent toute l'originalité caractéristique des statuaires italiens.

#### Suisse.

La Suisse possédait un petit pavillon et une galerie où elle avait exposé ses jolis produits, qui consistent en horlogerie, pianos, instruments de musique avec mouvements, menuiserie et parqueterie. La réputation de cette nation n'est plus à faire, c'est un fait acquis depuis longtemps. Aussi malgré les montagnes et le terrain aride de leur pays, les Suisses vivent très bien, ce peuple étant intelligent et d'une grande pureté de mœurs. Ils aiment leur patrie et leurs familles.

#### Angleterre.

Le pavillon de la section anglaise n'était pas à la hauteur de sa nation; jalouse sans doute de la prospérité et du progrès de la Belgique, elle a peut-être redouté d'exposer ses chefs-d'œuvre, peut-être craint-elle avec raison ses voisins les Belges qui passent pour être de forts copistes. J'ai regretté néanmoins de ne pouvoir admirer leurs œuvres de menuiserie, car il ne faut pas se le dissimuler, l'Anglais fait de très beaux travaux en bois d'une coupe remarquable, mais qui ne sont jamais aussi bien finis qu'en France.

#### Bombay.

Cette colonie a fait également construire son pavillon et je ne voudrais pas passer sous silence le travail artistique fort original qu'elle avait exposé. Il consistait en un ameublement en bois noir sculpté et découpé avec une finesse rare : la crédence, les fauteuils étaient d'une grande originalité; il a fallu beaucoup de patience pour faire de tels meubles qui ne sont pas pratiques dans l'industrie.

**Autriche.**

Les plus grands produits de cette nation consistaient en cristallerie. Un très grand pavillon moderne en hexagone avec quatre portes à deux vantaux indiquait suffisamment qu'on se trouvait en présence des constructions sévères et lourdes du Nord. Près de cette galerie, il y avait une cheminée en chêne à vitraux blancs, style du XII<sup>e</sup> siècle, de la maison MARASKA, de Luxembourg. Cette maison mérite d'être mentionnée pour l'exécution de cette cheminée; elle doit occuper des ouvriers très adroits, que je ne saurais trop complimenter.

À part la galerie des machines, l'Exposition d'Anvers offrait l'aspect d'un immense bazar. Il était très difficile au visiteur de trouver l'objet qu'il cherchait. La classification des produits a été manquée; tout était pêle-mêle, ce qui rendait la tâche très pénible au délégué chargé de faire un rapport sérieux, car le Belge tient à s'approprier le talent des autres, mais il se montre excessivement sobre de renseignements. Il fallait ouvrir les yeux, prendre des notes au hasard et deviner en quelque sorte.

**Bruxelles.**

En revenant d'Anvers, je me suis arrêté à Bruxelles et à Gand; dans cette dernière ville, à quelques pas du marché du Vendredi, s'élève une sobre construction, blanchie à la chaux avec cette inscription : *Werkmans-Gebouw* (palais de l'ouvrier). Une poignée d'hommes énergiques et vaillants ont donné l'élan en 1874 et aujourd'hui cette société se compose de 5 à 6,000 membres qui, par leurs installations économiques et leur propagande rarement violente, témoignent tous les jours de leur intelligence et de leur activité.

Ces installations économiques sont actuellement au nombre de quatre, savoir : une boulangerie mécanique, un magasin de vêtements, un débit de bière et une pharmacie populaire.

Leur fonctionnement est admirable.

La comptabilité est fort simple : l'acheteur peut se procurer des bons à sept bureaux différents dont quatre sont situés en ville, le nombre des bons est noté à la fois sur un registre déposé au bureau et dans un livret que détient l'acheteur.

1° Le prix du pain est de 35 centimes le kilogramme. Son prix de revient n'étant que de 22 centimes, 10 centimes sont versés à la caisse sociale et retournent à la fin de l'année à l'acheteur; les 2 centimes sont acquis au fonds de réserve.

2° Le magasin de vêtements étant d'une importance moindre, je le passerai sous silence.

3° Le cabaret, dont la fréquentation est publique, est une salle spacieuse d'une propreté flamande, meublée avec élégance. De jolis écussons surmontés des emblèmes du travail, de la science, de l'art, du progrès, de la paix, etc., sont surmontés de devises enguirlandées des noms des révolutionnaires célèbres. Au fond, en grands caractères, on lit : « Nous voulons la propriété collective et la législation directe du peuple. » On n'y débite que de la bière très nutritive qui ne coûte que 10 centimes le verre.

4° La dernière institution coopérative, c'est la pharmacie; elle a été ouverte il y a un mois à peine. C'est un bijou d'ordre et de propreté. Les médicaments se vendent au prix de revient majoré des frais de l'installation. Il n'est donc pas surprenant que dès le premier jour il y ait eu une affluence considérable de clients.

Pour peu que la prospérité de cet établissement s'étende encore, il est à espérer que les médicaments pourront être fournis gratuitement à tous les membres.

Voilà certainement un bien grand progrès qui doit encourager l'ouvrier dans la voie de l'industrie. La concentration de ses forces par le travail et la bonne union d'esprit sont seules capables d'apporter dans les foyers le bien-être qu'il est en droit d'exiger et qui lui est si nécessaire pour assurer la prospérité de sa famille.

---

## RAPPORT DE M. JEAN HUMBERT,

MENUISIER À CHAMBÉRY (SAVOIE).

---

Dès ma première visite à l'Exposition, en voyant tous les produits réunis dans ces vastes galeries, j'ai été passablement surpris du peu de place qu'y tenaient les travaux de menuiserie et même tout ce qui compose le bâtiment.

Si l'envoi de délégués ouvriers à une exposition internationale devait se reproduire, il y aurait, à mon avis, de notables améliorations à apporter dans la manière de faire ces voyages à la recherche du progrès.

Jecrois qu'il serait préférable de faire arriver à la même époque, à l'Exposition, tous les délégués des industries similaires; ces délégués seraient accompagnés d'un délégué spécial désigné par le Ministre et qui pourrait leur fournir, dans leurs visites à l'Exposition, tous les renseignements nécessaires; on éviterait ainsi une grande perte de temps et l'on arriverait à de meilleurs résultats.

Ainsi, le jour de mon arrivée à Anvers, presque tous les exposants, en ce qui concernait ma spécialité, étaient déjà partis; leurs représentants, très difficiles, pour ne pas dire impossibles à trouver; les prix des objets exposés n'étant pas affichés sur l'objet même, il devenait impossible de comparer ces travaux aux matières premières avec les produits dont nous nous servons actuellement. Tous les renseignements dont les délégués pourraient avoir besoin, le délégué spécial, qui leur servirait de guide, les leur donnerait, parce qu'il aurait eu le soin de se les procurer en temps opportun.

Ainsi voici deux exemples dans lesquels cet intermédiaire aurait été d'une grande utilité.

Plusieurs maisons de Suède et Norvège ont exposé des bois bruts, chêne ou noyer, soit en grume, en madriers, de diverses épaisseurs et en lames pour parquets. Je ne puis simplement que constater leur présence et dire que c'est du très beau bois avec lequel nous pourrions faire du travail soigné et solide; mais je n'ai pu arriver à savoir le prix de vente de ces bois rendus dans une ville quelconque soit en France soit à l'étranger.

La même observation est à faire en ce qui concerne les échantillons de bois exposés dans la section des colonies françaises par le Ministère de la marine et des colonies et par nos consuls. Ces échantillons portent tous une étiquette avec les inscriptions suivantes: *Bois très durs ou tendres, existent en grandes ou petites quantités, très bons pour charpente, menuiserie ou meuble*, mais l'on a omis de mettre le prix coûtant par mètre cube ou par tonne rendu dans un port ou un marché quelconque. On ne peut donc se rendre compte s'il y aurait avantage à se servir de ces bois de préférence à ceux dont nous nous servons actuellement. Je signale cette lacune

avec l'espoir qu'elle sera comblée lors de la prochaine exposition qui aura lieu à Paris.

Il en est de même pour les bois ouvrés, dont je n'ai pu savoir les prix que dans un seul cas : c'est pour la menuiserie ordinaire en sapin exposée par une maison suédoise. Pour tout le reste, il est matériellement impossible de se rendre compte de ce que peut faire la concurrence étrangère au point de vue du prix de vente. Restent à examiner les matières premières et les travaux exposés au point de vue de la qualité et de l'exécution.

*Des bois bruts.* — La Suède et Norvège, la Hongrie et l'Allemagne ont exposé des bois bruts, chêne et sapin; ils sont très beaux et presque sans défaut. Des plateaux de chêne ont jusqu'à huit mètres de longueur par un mètre de largeur; il est vrai que l'on est en droit de supposer que ce sont les plus belles pièces qu'ils ont envoyées; je crois, néanmoins, qu'il serait difficile de pouvoir sur ce point lutter avec les pays du Nord. Les sapins sont aussi de toute beauté; il en résulte que les travaux exposés faits avec ces bois sont sans reproche comme matières premières; il reste à juger la question de durée. D'ailleurs ces bois sont assez connus dans le commerce français pour que je me dispense de les comparer avec les mêmes qualités de provenance française qui, il me semble, auraient encore pu, sinon comme beauté, au moins comme qualité de durée et solidité, lutter avec les bois du Nord; mais nos chênes de Bourgogne, nos noyers et nos sapins n'étaient pas représentés à Anvers.

N'ayant pu me procurer les prix de ces bois, je ne puis savoir s'ils offrent quelque avantage pour la menuiserie française, sauf pour les travaux qui restent naturels et sans peinture. Dans ce dernier cas, ils sont préférables à ceux que nous employons ordinairement. Au reste, on peut trouver leurs prix dans le *Moniteur des entrepreneurs*, journal qui se publie à Paris.

*De la main-d'œuvre.* — Le prix de main-d'œuvre des ouvriers d'Anvers est inférieur à celui payé en France. Les ouvriers menuisiers et presque tous ceux du corps du bâtiment sont payés à raison de 30 à 35 centimes l'heure. D'un autre côté, je crois que la vie matérielle y est à bien meilleur marché.

### France.

*Travaux de menuiserie exposés.* — La menuiserie française fait complètement défaut ; seul M. Henri MÉTILLON, de Vouziers (Ardennes), a exposé du parquet en chêne assez bien fait, le bâton rompu surtout est bien travaillé. J'ai essayé quelques lames, elles sont bien égales comme longueur et largeur, d'un embrevage juste sans trop de tirage ; il s'affleure très bien. Le pont de navire est aussi très bien fait ; le bois est assez joli.

### Belgique.

De toutes les puissances, la Belgique est celle qui a le plus exposé de menuiserie et spécialement les villes de Bruxelles et Anvers. Cela tient certainement à la facilité des transports et au peu de perte de temps occasionné à ses exposants par leur proximité de l'Exposition.

L'école primaire de Bruxelles a exposé les principaux modèles de son mobilier classique, des travaux graphiques et manuels des élèves. Ci-après les objets qui m'ont paru les plus dignes d'attention :

Les bureaux des élèves sont représentés par plusieurs modèles ; les uns avec pieds en fonte, les autres avec pieds en bois, mais tous sont faits dans le même genre. Ces bureaux sont à deux places, comme ceux admis dans les écoles de France, mais le siège est composé de deux places distinctes, ce qui oblige les enfants à se tenir à leur place respective et ils ne peuvent gêner leur voisin de table. Le dessus du bureau est garni de deux ardoises entaillées dans l'épaisseur du bois ; les élèves peuvent ainsi sans dérangement faire toutes leurs opérations préparatoires sur ces ardoises et ne mettre sur leurs cahiers que les solutions définitives, ce qui me paraît être un sérieux avantage.

Les travaux des élèves sont très bien dirigés, comme dessins surtout. Les ouvrages de modelage, de serrurerie, charpente et tournage sont très bien exécutés. Seule la menuiserie, comme dans l'École des arts et métiers de Châlons-sur-Marne, comme dans l'Exposition de l'instruction publique italienne, est à peine représentée par quelques parties d'assemblages. Je ne sais si cela

vient des professeurs ou du peu de goût que montrent les élèves pour cette partie de la construction, mais le fait existe et je crois qu'il en est de même dans les écoles professionnelles de France.

La menuiserie ordinaire du bâtiment a été peu exposée même par les menuisiers belges; ils ont fait de préférence de la menuiserie artistique pour église ou salon riche.

Les frères GOYENS, sculpteurs à Louvain, ont exposé une belle chaire à prêcher, en chêne : travail tout à fait grandiose et d'une exécution parfaite. La sculpture absorbe complètement la menuiserie. Seule la base de la colonne portant tout ce travail peut être examinée comme menuiserie; elle est très bien faite, d'un fini hors ligne et ne laissant aucune place à la critique.

La maison PEETERS, d'Anvers, a exposé aussi une chaire à prêcher; ce travail, qui est moins important que le précédent, est assez bien exécuté, mais l'ensemble est trop massif; les corps de moulures sont trop lourds. Le dessin en est fait pour être exécuté plutôt en pierre qu'en bois.

M. Victor MERCKX, d'Anvers, en collaboration avec un sculpteur et un marbrier, a exposé une belle cheminée de salon; l'ensemble est assez élégant, mais la boiserie des côtés n'est pas aussi bien faite qu'elle pourrait l'être. Les grands cadres des panneaux n'arrivent pas partout à l'arrasement des bâtis; les parties moulurées offrent trop de surfaces planes; ce ne sont que des carrés et des champs qui se suivent, adoucis seulement par une baguette ou un congé.

M. HEYNDERIKX, d'Anvers, et M. MAILLÉ DEVÈS, de Bruxelles, ont exposé des escaliers qui sont bien réussis : principalement pour les derniers, dans un escalier à coquille pour un emplacement méritant un travail propre et élégant. Ils ont, à seule fin de supprimer le plafond, fait le boudin aux marches des deux côtés, soit dessus et dessous et les contremarches embrevées dans les deux marches.

Tous les ouvrages que je viens de citer n'offrent rien de bien intéressant pour la menuiserie française comme modèles; je n'ai qu'à prendre un album ou un journal de menuiserie, et j'y trouverai à peu près les pareils. Comme construction, il n'y a rien dans ces travaux qui puisse nous intéresser, et comme prix il est assez difficile de les traiter à l'avance, quoique quelquefois on les traite à forfait en tenant compte des prix de revient; mais généralement,

c'est lorsque le travail est rendu fini qu'on établit son prix de vente.

Ce qui, dans la pensée du Gouvernement, a motivé l'envoi de délégués ouvriers à Anvers, et ce que je comptais moi-même y trouver, ce sont des innovations utiles, des perfectionnements nouveaux, soit dans l'outillage soit dans la manière de faire le travail. Lorsque je serai au chapitre de l'outillage, je parlerai de ce que j'y ai trouvé. Comme travail méritant d'être remarqué, j'indique ci-après deux genres de croisées offrant quelques avantages.

*Croisées hermétiques empêchant l'infiltration des eaux et conduisant la buée au dehors*, système RYDAMS, menuisier à Stenokerzeel, près Cortenberg (Belgique). — Ces croisées sont à noix et ferrées avec des charnières à baguette, ce qui intercepte l'air du côté des dormants; la gueule de loup et l'arrondie du battant sont très bien joints au moyen des élégies faites à l'arrondie; la traverse et le jet avec toutes ses contrefeuillures et les recouvrements de l'épaisseur de la baguette des ferrures interceptent parfaitement l'air; une cannelure est faite dans le champ supérieur du petit bois et du jet d'eau; un trou percé au milieu de cette cannelure, comme pour la pièce d'appui, conduit la buée au dehors. Ce système, qui serait comme façon un tiers plus cher que le système actuel, serait préférable pour les habitations dont les propriétaires désirent être complètement à l'abri de l'air et éviter l'eau produite par la buée.

Un autre système de croisée, portant le titre de fermeture hermétique, est exposé dans la section des États-Unis; c'est le système usité assez généralement en Suisse et ferré avec des fiches à vase.

Jalousie fabriquée par M. VAN HERREWEGE, à Gand. — Formée de petites lames de 0<sup>m</sup>,05 de largeur sur 0<sup>m</sup>,012 d'épaisseur, se recouvrant de 0<sup>m</sup>,02 et reliées entre elles par plusieurs fortes chevillières tissées se roulant sur un cylindre placé au-dessus de la croisée, ce qui nécessite une baie bien plus haute que l'ouverture que l'on veut obtenir. Ce système a l'avantage de fermer complètement ou de laisser pénétrer le jour à volonté. Pour obtenir ce résultat, des taquets ayant la même forme que les lames sont fixés sur une chevillière fixée au cylindre et couissant dans une rainure du bâti formant tableau; à chaque bout des lames, un tourillon en fer qui entre dans les taquets. Lorsque la jalousie est descendue, la lame du bas s'appuie sur la coudière; les taquets tenus dans leurs rainures forment battants : dans cette position le cordage fait

mouvoir les lames comme celles d'une persienne. Ce système, qui doit être très cher à cause de ses complications, ne pourra jamais rendre les mêmes services que les persiennes ou les jalousies actuelles.

Un autre système de fermeture exposé par M. HACKIER-SIMUR, d'Argenti, près Liège, est à peu près le même que le précédent et ne peut servir que comme volet; il est assez souvent employé aux fermetures des magasins d'Anvers; les lames ont 0<sup>m</sup>,07 de largeur, sur une épaisseur qui varie de 0<sup>m</sup>,02 à 0<sup>m</sup>,03, suivant la largeur de l'ouverture à fermer. Ces lames sont reliées entre elles par de petites plaques de fer formant charnières; les extrémités des lames coulisent dans une rainure ménagée dans le bâti de la fermeture, comme dans le mode précédent. Ces lames s'enroulent sur un cylindre fixé derrière l'entablement. Le modèle exposé fonctionne assez bien; mais je n'ai pu me rendre compte de la manière dont fonctionne une fermeture de magasin quelque temps après son installation. Ce genre de fermeture me paraît défectueux, et je suis à peu près sûr qu'il doit souvent rester à mi-chemin, soit à l'ouverture, soit à la fermeture du magasin.

La fabrication des parquets en chêne et des lames en sapin est très bien faite par les maisons ABOZINSKI et C<sup>ie</sup>, de Bruxelles, et par LA CONSTRUCTION INDUSTRIELLE. Les parquets de ces deux maisons sont d'une exécution parfaite, que l'on prenne le pont de navire, le bateau rompu ou les parquets en panneaux de divers modèles; mais je n'ai pu savoir leurs prix.

Voilà tout ce qui représentait la menuiserie belge à l'Exposition d'Anvers. Cette concurrence n'est pas à craindre pour la menuiserie française, surtout en ce qui concerne l'exécution du travail.

Cette partie de la menuiserie exposée est celle à laquelle je me suis le plus attaché, parce que c'est de la menuiserie courante du bâtiment, et que la modicité des prix unie à la qualité exceptionnelle des bois rendent la lutte impossible à soutenir par les menuisiers français.

Voici les prix de cette menuiserie :

	Épaisseur.	Mètre superficiel.	
Portes sapin, à 2 parements.	à petits cadres.....	0 <sup>m</sup> 032	5 <sup>00</sup> c
	<i>Idem</i> .....	0 035	5 50
	<i>Idem</i> .....	0 045	7 50
	à grands cadres.....	0 035	7 50
	<i>Idem</i> .....	0 045	8 50

Par commande de 100 portes, 15 p. 100 de rabais et par commande de 500 portes, 20 p. 100 de rabais.

Cette menuiserie est très bien faite et défie toute concurrence; il est vrai que le transport et les droits de douane en augmentent un peu les prix. Néanmoins, je crois que si cette fabrique arrivait à vouloir prendre des travaux en France, aucun menuisier ne pourrait lutter avec elle. Afin de sauvegarder les intérêts du commerce français, je crois qu'il serait utile de faire droit à une pétition qui a été remise à MM. les Députés de la Savoie par une délégation d'entrepreneurs du bâtiment. Cette pétition demande que tous les travaux de l'État, des départements et des communes ne puissent être adjugés qu'à des entrepreneurs français; l'on pourrait y ajouter que tous les matériaux employés à ces constructions doivent être de provenance française.

L'Italie, la Suisse et l'Autriche ont exposé quelques meubles sculptés, mais point de menuiserie.

La maison Alexandre ENGEL, de Vienne (Autriche), a exposé un magnifique pavillon comme architecture. La menuiserie et le parquet sont très bien faits, mais la charpente est mal exécutée; les coupes sont très mal faites; tous les joints des bâtis sont remplis de mastic.

La maison BUCHER et DURERER, de Kaegiovil (Suisse), a exposé un chalet en bois découpé et sculpté. Travail assez bien fait; mais les bois sont trop lourds pour une si petite construction. Cette maison fabrique du parquet en panneaux et en lames; ce parquet est bien soigné.

*De l'outillage ordinaire du menuisier.* — Les outils ordinaires sont représentés par les frères BORELLI, de Turin, dans la section italienne et par un menuisier de Gand dans la section belge. Ils n'offrent rien de nouveau. On y voit des varlopes, des rabots, quelques outils à mouler; le tout même assez mal fait.

*Des machines-outils servant à la menuiserie.* — Les machines-outils servant à la menuiserie étaient assez nombreuses, mais il y avait peu de nouveautés. Les scies verticales ou horizontales à une ou plusieurs lames, les scies à ruban et circulaires sont toujours montées sur les mêmes systèmes, plus ou moins perfectionnés. Seule, une scie circulaire a reçu une modification importante. Très souvent avec la scie à ruban actuelle, lorsque l'on a un morceau

large à scier, l'on se trouve gêné par le bâti, qui a juste la largeur des volants sur lesquels la scie est montée. Pour lui donner plus de largeur, sans donner une plus grande dimension aux volants, l'inventeur a imaginé un troisième volant et, en élargissant les bâtis à volonté, il a obtenu une plus grande largeur de sciage.

MM. GUILLET et fils, d'Auxerre, constructeurs de machines-outils pour le travail du bois, ont inventé une petite toupie qui, étant perfectionnée, pour pouvoir fonctionner à bras ou à pédales, rendra de grands services dans les petits ateliers, principalement pour les travaux cintrés. Cette toupie, suivant l'outil que l'on y adapte, peut pousser les moulures, les feuillures, rainures ou languettes, les plates-bandes des panneaux, faire les tenons et beaucoup d'autres travaux.

Les raboteuses, raineuses, mortaiseuses et autres machines exposées n'offrent rien de nouveau et ne peuvent fonctionner qu'avec une grande force motrice, et par conséquent inaccessible à la petite industrie.

En visitant l'Exposition d'Anvers, j'ai pensé qu'il serait peut-être utile, pour les progrès de l'industrie, de créer dans chaque département des concours industriels comme pour l'agriculture. Les ouvriers isolés, les chambres syndicales ouvrières et tous les patrons pourraient exposer des échantillons de leurs travaux; cela donnerait de l'émulation et engagerait les ouvriers à se perfectionner dans leur travail, à rechercher de nouveaux moyens pour faire mieux et plus vite. De modestes récompenses suffiraient pour faire réussir ces petites expositions ou concours; les lauréats seraient des délégués tout choisis pour aller à la recherche du progrès dans les grandes expositions internationales.

---

## RAPPORT DE M. FOURNIER,

SCULPTEUR à VALENCIENNES (NORD).

---

J'ai été heureux de constater que la sculpture française était honorablement représentée; elle se fait surtout remarquer par son luxe, le fini du travail et l'harmonie dans les tons. Tout d'abord,

j'ai été frappé, à mon entrée, par le groupement des œuvres de nos principaux artistes; l'ensemble en est réellement imposant; au centre la statue équestre d'un général, posée sur un socle d'environ 3 mètres de hauteur et entourée d'autres statues de la plus belle composition. Ce groupe, unique dans l'exposition, est d'un effet grandiose et bien digne du pays qu'il représente.

Je citerai ensuite les maisons VIARDOT et BALNY, de Paris. Dans l'art religieux, la maison VERREBOUT, également de Paris, expose de très beaux sujets polychromés, principalement des statues; il y a aussi dans ce genre un autel qui n'a pas l'importance de celui dont je parlerai plus loin (section belge), mais qui a été traité d'une façon bien supérieure.

Si je me place maintenant au point de vue commercial, c'est-à-dire à la mise dans le commerce des produits artistiques, je dois avouer que l'Italie tient la tête. Elle se fait remarquer par la quantité et la diversité de ses produits, tels que meubles et cadres sculptés, statues en bois et compositions de toutes sortes. Toutes ces œuvres se vendent bien à en juger par le nombre de reproductions qui est à faire et qui est indiqué sur les objets vendus. C'est là un point important.

On remarque des cadres de différents styles et de bonne composition, vendus à des prix peu élevés; il en est de même pour certains meubles imitant la sculpture ancienne des bahuts: tous sont loin d'être beaux, mais ils ont un certain succès auprès des amateurs.

A côté de cela, mon attention a été appelée par de beaux meubles dont la sculpture présente un certain cachet et qui ont valu des récompenses à leurs auteurs, notamment à la maison Daniel LOVATI, de Milan.

La section italienne à l'Exposition de Paris, en 1878, présentait le même caractère: statues et groupes se faisant remarquer par leur élégance et leur composition originale, toutes choses faites pour plaire à l'acheteur. Il me semble que les maisons françaises devraient, à mon point de vue, remarquer dans les expositions ce qui entre le plus dans les goûts du public, de façon à rivaliser plus facilement avec les maisons étrangères. C'est très flatteur d'obtenir des médailles, mais il faut savoir également écouler ses produits!

La Belgique tient une belle place dans l'exposition, je citerai principalement :

1° Un intérieur de la maison **SNYERS-RANG** et C<sup>ie</sup>, composé d'une cheminée à hauts manteaux, d'un buffet sculpté et d'un plafond en bois soutenu par des consoles, le tout du style de la Renaissance mande.

Le style de cet ameublement est bien traité; le prix est de 5,000 francs pour la cheminée et 2,000 francs pour le buffet. A ce prix, on les ferait bien en France Cette maison a obtenu une médaille d'or.

2° Deux chaires à prêcher, style XIII<sup>e</sup> siècle, venant l'une de **MM. GOYENS frères**, de Louvain, l'autre de **M. Pierre PEETERS**, d'Anvers : le travail en est bien soigné; la sculpture, quoique traitée un peu sèchement, a un certain cachet.

3° Un maître-autel en marbre blanc dont l'aspect est monumental; la statuaire est bien traitée, mais l'ornementation laisse un peu à désirer; cet autel est étiqueté 60,000 francs et est vendu deux fois; il provient de la maison **VERLINDIN**, d'Anvers. Quant à l'Allemagne, que l'on dit si redoutable, je dois dire qu'elle ne justifie nullement sa réputation; elle expose très peu de meubles sculptés; je n'en citerai qu'un qui m'a frappé, non par sa beauté, mais par son prix exagéré et qui vient d'une maison de Berlin; la sculpture, qui n'a aucune élégance, n'est pas du tout en rapport avec l'architecture qui est lourde; il est cependant vendu 7,500 francs. Dans ces conditions la concurrence serait facile.

Une des choses qui m'a le plus frappé dans l'exposition, ce sont les résultats obtenus par bien des écoles italiennes d'art industriel; je citerai principalement les écoles de Florence, Milan, la Société des ouvriers des écoles techniques de Turin, l'Institution Casanova, de Naples; les sculptures en bois sortant de ces écoles sont réellement bien faites. Cet enseignement étant très répandu en Italie, il ne faut pas s'étonner du grand nombre de sculptures mises en circulation par ce pays; il faut remarquer aussi que les jeunes gens sortant de ces écoles peuvent, après l'expérience acquise dans un atelier, devenir de très bons praticiens.

La France, il faut le dire, ne néglige rien pour rester à la tête de l'art. Nul n'ignore la réputation de l'École nationale des beaux-arts de Paris et de l'École française de Rome; la pléiade d'artistes sortis de ces écoles prouve assez leur supériorité, mais il s'agit là de l'enseignement de l'État. Quant à l'enseignement pratique donné par les municipalités, je crois qu'il n'est pas encore bien déve-

loppé; ainsi la ville de Valenciennes, qui possède une très bonne académie et qui entretient sept à huit boursiers à l'École des beaux-arts, a installé depuis un an seulement un cours de sculpture pratique; il faudra quelque temps avant de juger les résultats obtenus.

L'enseignement pratique doit être donné, à mon avis, non par un artiste, mais par un homme connaissant parfaitement la juste pratique de la chose qu'il doit enseigner, et sous cette condition essentielle que son traitement lui assurera l'indépendance; car autrement, s'il doit entretenir une clientèle pour parfaire l'insuffisance de ses émoluments, ou il négligera son emploi, ou, chose plus grave, il donnera à ses élèves un enseignement insuffisant par crainte de se voir un jour supplanté dans son commerce par les élèves qu'il aura formés.

Malgré cette insuffisance de l'enseignement, j'ai rencontré dans les divers ateliers où j'ai travaillé en France, d'excellents ouvriers, principalement à Paris, où bien des fois j'ai admiré des travaux magnifiques exécutés par des ouvriers parisiens.

Quant au prix de journée, il serait très difficile de le préciser, car il varie selon la capacité et l'habileté du praticien; de 50 centimes l'heure pour un ouvrier ordinaire, ce prix peut aller jusqu'à 2 francs pour un sculpteur de talent.

En résumé, je puis affirmer que la France tient hautement sa place près des nations étrangères et qu'elle la maintiendra, grâce surtout au goût artistique qui caractérise ses habitants et à l'habileté de ses travailleurs.

## RAPPORT DE M. BROCHERIE,

SCULPTEUR À ANGERS (MAINE-ET-LOIRE).

### France.

M. BALNY, à Paris. — Une chambre à coucher en palissandre, d'une facture irréprochable comme ébénisterie et sculpture (style Louis XIV).

L'armoire, qui est à trois portes avec glaces, est ornée d'une magnifique corniche sur laquelle repose un fronton très bien dans le style.

Une crédence Henri II, en noyer, très simple mais d'une bonne architecture.

M. VIARDOT, à Paris. — Ces meubles sont faits avec incrustation de nacre, tous d'une forme plus ou moins bizarre; on y remarque des guéridons supportés par des éléphants, un bahut dont les panneaux sont en nacre et représentent des sujets chinois; au-dessus de la corniche apparaît une chimère.

La menuiserie en est très bien faite, le tout est teinté couleur bois de fer; tous ces meubles sont faits à Paris excepté les panneaux qui sont faits au Tonkin.

Comme ensemble c'est assez original, mais sans valeur sculpturale.

M. BOHN, sculpteur à Paris. — Plusieurs sujets en terre cuite d'un grand mérite, principalement des bébés d'un beau modelé.

M. BONET, à Rouen. — Une cheminée Renaissance en pierre de Caen, ornée de chapiteaux pilastres et d'arabesques d'une finesse remarquable.

M. CÉLI-HÉNAU, à Cousolre. — Cheminées et pendules en marbre noir et mat, style Renaissance, travail très fin et très soigné.

Une cheminée en marbre blanc, même style, ornée de deux cariatides se terminant par des feuillages et supportant l'entablement.

M. ARTHUR LEBON, à Paris. — Une cheminée Louis XVI, en marbre blanc, possédant une frise d'où s'échappent deux guirlandes de fleurs sculptées avec une grande valeur sculpturale.

M. THIEBAUT, fondeur à Paris. — Un magnifique vase dont les ornements représentent une fête à l'Olympe. Vénus et amours jouent avec des faunes enguirlandés de fleurs.

Beaucoup d'autres bronzes d'après des modèles très connus.

### Italie.

M. ASNAGHI, à Milan. — Un meuble crédence en noyer, style Renaissance italienne, avec médaillon dans les panneaux.

Un petit bahut à deux corps, même style, assez gentil de forme mais trop chargé de sculptures.

Une belle collection de sièges, notamment un fauteuil Louis XVI,

genre Marie-Antoinette, très beau comme contours, le cintre est orné de fleurs très bien jetées.

M. QUARTARA, à Turin. — Un buffet coins ronds en poirier, formant avant-corps à six portes, Renaissance également, trop chargé de sculptures.

Les ornements des panneaux du haut sur la face du meuble sont tellement dégagés, qu'ils prouvent plutôt une grande habileté à traiter la matière qu'une bonne sculpture.

Les figurines qui ornent le milieu des panneaux et des pilastres sont de bon goût.

Ce meuble est estimé 15,000 francs.

M. FRATELLI. — Lit François 1<sup>er</sup>, en noyer, à quatre colonnes supportant un baldaquin. Ces colonnes possèdent des chapiteaux très élégants de forme. Le baldaquin est orné de riches moulures qui donnent à ce lit un aspect tout à fait mâle.

Un buffet Renaissance italienne, en noyer, formant avant-corps, orné de panneaux très riches avec des médaillons aux figures allégoriques.

Les pilastres, surmontés de chapiteaux très riches, sont ornés d'arabesques d'un modèle et d'une finesse remarquables. C'est à mon avis ce qu'il y a de mieux dans la section italienne, et dans toute l'exposition, comme meuble artistique.

M. BAZANTI. — Meubles avec incrustations d'ivoire, représentant des sujets mythologiques et des ornements divers, le tout exécuté avec un grand soin.

Une grande collection de lampadaires et de cartels en bois peint, sans aucune valeur artistique.

Ces objets sont bien répandus en France et vendus très bon marché.

M. LAPINI. — Collection de statuettes et bustes en marbre blanc, sculptés avec une grande habileté.

Quelques portraits d'après photographie, assez bien réussis.

C'est un genre de fabrication qui ne saurait être classé parmi les travaux d'art.

L'Italie possédait en outre de très beaux moulages et dessins provenant de l'école artistique et industrielle de Rome.

### Belgique.

SOCIÉTÉ ANONYME de Bruxelles. — Cheminées et boiseries en

chêne, style Renaissance flamande. Très bien comme menuiserie.

Ce genre de Renaissance est assez original, mais est très lourd comme sculpture.

M. GOYENS, à Louvain. — Autel XIII<sup>e</sup> siècle, en chêne; beaucoup de travail, mais peu de valeur comme sculpture.

Veuve VAN-INTHOUDT et fils, à Malines. — Une salle à manger en chêne, Renaissance.

Ces meubles sont simples, mais très bien dans leur forme.

M. PEETERS, à Anvers. — Une chaire à prêcher XV<sup>e</sup> siècle, en chêne, très bien soignée. La cuve est soutenue par les évangélistes, qui sont très bien groupés.

L'abat-voix est orné de clochetons très riches et très variés.

M. STYNEN, à Anvers. — Un meuble crédence en noyer, style Renaissance italienne.

Ce meuble possède des chapiteaux et des arabesques magnifiques.

C'est ce qu'il y a de mieux dans la section belge.

M. VAN-HAL, à Anvers. — Ameublements dits meubles princiers. Ces meubles sont assez coquets, ils sont incrustés de simili-marbre (composition supérieure à toutes les autres imitations de marbre); ils sont en outre garnis de petites statuette et d'ornements en cuivre doré.

L'ébénisterie de ces meubles est très bien faite.

M. VERLINDEN. — Un maître-autel en marbre blanc, XII<sup>e</sup> siècle, avec statuette et ornements en cuivre doré très compliqués, mais ne disant pas grand'chose.

M. SIEVER-EVRARD, à Bruxelles. — Magnifique collection de cheminées en marbres variés, notamment deux cheminées Louis XVI et Henri II d'une richesse artistique comme architecture et sculpture.

#### Allemagne.

M. Vogts, à Berlin. — Salon Louis XIV, en noyer ciré. Réchampi or très ordinaire.

Le tout est marqué à des prix extraordinaires de bon marché, une moyenne de 25 p. 100 moins cher qu'en France.

M. PRIETSCH. — Meubles et tapisseries également très ordinaires ne donnant lieu à aucune remarque, si ce n'est, comme le précédent, l'extrême bon marché.

Il faut, pour que ces maisons puissent marcher, qu'elles se contentent d'un petit bénéfice, qu'elles fabriquent en grande quantité et sans relâche.

#### Hollande.

M. SINGELS, à Dordrecht. — Mobiliers en marbre noir.

On remarque principalement un buffet étagère noir et mat à trois portes, genre moderne, les moulures en sont très fines.

Ce meuble est très bien d'ensemble.

#### Canada.

M. GEBRUDEN LANIO. — Décorations en plâtre durci et élastique.

Ce genre de décoration est plus solide et moins lourd que le carton-pierre.

Tous les ornements sont reproduits avec une grande netteté.

Dans la même section, il y a quelques mobiliers d'un style tout à fait fantaisiste et très médiocre.

#### Tunisie.

SCHEMTAU. — Très belle variété de marbres.

Une colonne et une urne grecques d'une belle architecture.

Une cheminée même style, très coquette dans sa forme.

Ayant comparé les produits étrangers aux nôtres, j'ai constaté avec plaisir que nous n'étions nullement devancés.

Les Italiens ont certes la main comme meubles artistiques, mais ils n'ont rien créé de nouveau; ce sont presque tous les mêmes meubles qu'ils exposent; ils avaient les pareils à Paris en 1878.

Les Belges ont beaucoup exposé, mais on ne remarque aucune création nouvelle.

Nos grands fabricants de meubles sculptés se sont abstenus d'exposer, car ils n'ont été que médiocrement satisfaits de l'exposition d'Amsterdam; les frais considérables que nécessitent de pareilles expositions n'ont trouvé dans ces régions du Nord aucune compensation relative.

Les matières premières étant moins chères, les produits se vendent naturellement meilleur marché, et par cela même défient toute concurrence de notre part.

Ainsi les bois de chêne, qui sont très usités pour l'ameublement sculpté, valent en Belgique de 80 à 85 francs le mètre cube, tandis qu'en France, frais de douane et octrois compris, ils reviennent à 110 et 115 francs.

Par suite, voulant exporter notre travail, nous sommes frappés à la frontière pour l'entrée des bois ouvrés, lesquels payent très cher.

Vient ensuite la main-d'œuvre qui, étant moins élevée que la nôtre, y contribue pour une large part.

Aussi nos fabricants ont préféré se réserver pour 1889.

La situation des ouvriers belges serait en quelque sorte meilleure que la nôtre, étant donnée leur extrême sobriété.

Tout le travail se fait à l'heure; ils gagnent en moyenne de 30 à 40 centimes l'heure, les sculpteurs étant un peu plus favorisés ont 50 centimes.

Ils peuvent vivre en famille, y compris le logement, pour 1 fr. 50 à 2 francs par jour largement; à Bruxelles seulement ils gagnent un peu plus. En France nous avons à peu près le même salaire, mais l'existence est bien plus chère.

Dans la plupart des industries, les enfants ne font pas d'apprentissage; ils entrent comme aides chez un patron, sont payés tout de suite, ils suivent pendant ce temps les cours des écoles professionnelles industrielles et des beaux-arts et deviennent ainsi ouvriers.

---

## RAPPORT DE M. HENRI CLOEDT,

MENUISIER À BERGUES (NORD).

---

L'Exposition d'Anvers, sans être aussi grandiose que l'Exposition universelle de Paris, peut cependant être rangée parmi les plus importantes qui aient été organisées pendant ce siècle.

L'utilité de ces grandes fêtes nationales est trop incontestable et trop incontestée pour qu'il nous soit nécessaire de l'affirmer à nouveau.

Nous n'avons à nous occuper ici que des enseignements et des profits que peuvent en retirer les ouvriers de tous les corps de métiers.

Dès son entrée dans les allées de l'Exposition, l'ouvrier ne peut s'empêcher d'admirer l'élégance et la richesse des vitrines, derrière lesquelles les exposants ont rangé leurs produits. Des devantures d'un dessin tantôt simple, tantôt pittoresque, contribuent à rehausser, par une montre savante et bien ordonnée, la valeur même de ces produits. On est frappé de la symétrie et du bon goût qui ont présidé à l'arrangement des objets de toute sorte et de toute nature, des outils de toute forme et de toute grandeur, des machines dont les dimensions et la structure varient, suivant le travail plus ou moins difficile qu'elles sont appelées à exécuter.

Les charpentiers et les menuisiers peuvent trouver là de magnifiques modèles de devantures de magasins et s'en inspirer pour les travaux qu'ils auraient à exécuter dans la suite. Quant aux diverses constructions élevées dans l'enceinte de l'Exposition et affectées à divers usages, on peut dire qu'elles rivalisent entre elles de beauté et d'élégance. Tous les ordres d'architecture, tous les genres de construction les plus généralement adoptés chez les différents peuples y sont représentés, et l'on peut voir, à côté des plus simples constructions, le riant et pittoresque chalet de la Suisse.

Mais ce n'est pas cette simple vue d'ensemble qui peut contribuer à donner à l'ouvrier les meilleurs enseignements, il est de son intérêt d'étudier surtout les groupes renfermant les objets ayant spécialement trait à sa profession. Parmi ces groupes, il en est plusieurs qui se recommandent tout particulièrement à l'attention des ouvriers charpentiers et menuisiers; nous allons les passer successivement en revue.

#### Premier groupe.

*Éducation et enseignement.* — Il faut citer, en première ligne, l'exposition des différentes écoles industrielles de la Belgique. L'étude des divers objets, plans et modèles, exposés par ces écoles, nous prouve que les ouvriers qui ont concouru à les fabriquer possèdent, en même temps qu'une grande habitude de la pratique, une connaissance raisonnée de la théorie. Les proportions sont bien gardées, chaque détail a sa raison d'être et concourt à la bonne harmonie de l'ensemble. De nombreux modèles en bois facilitent d'une manière étonnante la démonstration presque toujours aride et l'application souvent difficile des principaux théorèmes

de la géométrie. C'est par l'étude de ces modèles que débent les élèves, et ces notions, quoique bien élémentaires, leur sont d'un grand secours pour comprendre les divers travaux qui doivent être la base de toute bonne construction. Qu'on projette devant eux le plan d'une maison; par leur connaissance des principes, ils sont à même d'apprécier les défauts et les qualités de ce plan; ils y font les modifications nécessaires, et pour peu que la nature les ait doués d'une certaine aptitude professionnelle, ils deviennent les auxiliaires intelligents de ces hommes émérites, au génie desquels nous devons les chefs-d'œuvre d'architecture qui font l'admiration de l'univers entier. Les maîtres suivent d'ailleurs une sage progression dans leur enseignement. Avant de présenter à leurs élèves le tracé de monuments grandioses dont les détails compliqués ne peuvent qu'égarer un travailleur novice, ils prennent soin de les accoutumer d'abord à la construction d'une maison ordinaire, d'une maison d'ouvriers, par exemple, pour l'exécution de laquelle on ne recherche que la solidité et la commodité.

Un grand nombre de modèles de ces maisons peuvent se voir à l'Exposition d'Anvers, et presque toutes réunissent, dans leur ensemble, les conditions nécessaires au bien-être de ceux qui doivent les habiter. A côté de ces maisons, d'une construction simple et facile, on n'a pas oublié de donner les plans de demeures plus vastes, appropriées à tous les besoins et à toutes les fortunes. Des hôtels, des palais en miniature, permettent aux élèves de s'inculquer les grandes lignes du bâtiment et les familiarisent avec les difficultés qu'ils rencontrent dans les travaux qui leur seront confiés dans la suite. On peut en dire autant des écoles dont les divers modèles, exécutés par les écoles industrielles belges, peuvent convenir aux plus petites communes comme aux villes les plus importantes. Chacun de ces modèles est pour ainsi dire décomposé, morceau par morceau. Toutes les pièces sont construites séparément, d'après des proportions données, et c'est en étudiant successivement chacune de ces parties que les élèves arrivent à la connaissance approfondie et raisonnée de l'ensemble de leur travail. Au sortir de ces écoles, l'ouvrier a acquis de l'expérience et peut se jouer des difficultés de la construction, difficultés qu'il lui serait bien souvent impossible de surmonter, s'il n'était guidé par les leçons pratiques et théoriques que lui ont données ses professeurs.

C'est à ce système d'enseignement que la Belgique doit son grand

nombre de bons ouvriers. En France, les ouvriers sont en général routiniers et ne cherchent pas à perfectionner eux-mêmes leur travail. Il en est certainement qui, après avoir fait un séjour plus ou moins long dans les quelques écoles professionnelles que nous possédons, sortent de la règle générale et s'efforcent de marcher avec le progrès, mais ce n'est là qu'une exception, et il est grand temps de rechercher un remède à une situation qui ne peut manquer de devenir désastreuse pour nous. Certes le Gouvernement a beaucoup fait pour l'ouvrier en lui donnant toutes les facilités désirables d'acquérir l'instruction primaire; mais il y a bien des choses à faire encore, bien des améliorations à apporter. S'il est impossible de généraliser en ce moment les écoles industrielles et professionnelles, afin de lutter contre cet esprit de routine qui sera nécessairement fatal à nos ouvriers, on peut recourir à d'autres mesures qui, sans extirper le mal par sa racine, pourront du moins donner des résultats qui en atténueront singulièrement la gravité.

Le meilleur moyen, à notre avis, de suppléer au petit nombre de nos écoles professionnelles, serait de créer dans chaque région des concours annuels, auxquels seraient conviés tous les ouvriers désireux de se perfectionner dans leur profession. Cette institution rencontrerait le meilleur accueil de la part de tous les intéressés et serait, nous ne pouvons en douter, un stimulant puissant et efficace pour les jeunes gens qu'un motif quelconque aurait empêchés d'aborder les grandes écoles. Plusieurs corporations d'ailleurs l'ont déjà mise en pratique et n'ont qu'à se féliciter des résultats qu'elles ont obtenus. L'association des coiffeurs, entre autres, a depuis longtemps recours à ces joutes pacifiques du travail, pour exciter l'émulation de ses membres, et ceux d'entre ces derniers dont le travail a mérité l'une des récompenses décernées sont fiers du titre de lauréats d'un concours auquel cette récompense leur donne droit. N'est-ce pas d'ailleurs à ce système de concours que nous devons ces charmantes nouvelles littéraires et ces gracieuses poésies qu'on lit toujours avec un nouveau plaisir? N'est-ce pas à ce système encore que nous devons ces cantates magistrales et parfois inspirées qui font l'admiration de tous les amateurs de bonne musique?

Appliquons au travail manuel ce qui se fait pour le travail de l'esprit; les résultats seront tout aussi satisfaisants. Dès que l'amour-

propre sera mis en jeu, chacun s'efforcera de mériter ces récompenses officielles qui seront certainement le meilleur certificat d'aptitude professionnelle. Et puisqu'il est question maintenant de faciliter aux associations ouvrières l'entreprise des travaux importants, en scindant en autant de lots qu'il y a de professions différentes les grandes adjudications publiques, on attacherait d'autant plus d'importance à ces diplômes d'honneur et à ces certificats, que seuls, les ouvriers possesseurs de l'un de ces diplômes pourraient concourir à l'entreprise des travaux. On arriverait ainsi à former un noyau de patrons capables et de contremaîtres expérimentés. Les apprentis placés sous leur direction profiteraient de leurs leçons et viendraient grossir bientôt cette phalange d'ouvriers excellents, dont notre pays aurait le droit de se montrer fier. Nul doute que, grâce à l'intelligence et aux aptitudes natives qui sont le partage du Français en général, on n'arrive, en peu de temps, à former un grand nombre d'ouvriers supérieurs par le travail et le talent aux ouvriers étrangers.

Il serait indispensable, pour arriver à ce résultat, de doter nos villes de quelques-unes de ces jolies collections de modèles qui sont les meilleurs auxiliaires de l'enseignement dans les écoles professionnelles belges. La charpente et la menuiserie tiennent la place d'honneur dans ces collections. On y trouve de petits escaliers de toutes les formes; de petites portes cochères aux ornements riches et variés, des buffets dont l'élégance varie suivant les bourses; de petites machines servant à expliquer les divers mouvements de locomotion et de transmission, etc. Ces collections facilitent, d'une manière étonnante, la tâche des professeurs, et rendent pour ainsi dire palpables les leçons qu'ils donnent à leurs élèves.

Avant de passer au groupe suivant, il est juste que nous disions un mot des nombreux appareils de gymnastique exposés par les différentes nations.

L'ensemble de ces appareils accuse un perfectionnement qui s'explique facilement, si l'on songe à l'extension que prend de nos jours l'enseignement de cet art. Les engins de manœuvre sont construits d'une manière solide, ils sont bien appropriés aux mouvements du corps, et le prix de vente est loin d'en être trop élevé.

Il serait à souhaiter que chacune de nos écoles fût pourvue au moins d'une partie de ces appareils de gymnastique. Nous suivrions en cela le bon exemple de nos voisins les Allemands; cha-

cun sait en effet qu'en Allemagne l'enseignement de la gymnastique est en grand honneur.

### Deuxième groupe.

Tous les meubles y sont représentés, depuis la table de la facture la plus simple jusqu'au billard le plus ouvragé. L'exposition des lits surtout nous offre des spécimens d'un goût et d'un travail exquis. Des bibliothèques magnifiques, des buffets du style le plus élégant, luttent de richesse avec des canapés et des sièges finement travaillés et dont la valeur est rehaussée encore par la beauté des étoffes qui les garnissent. C'est la France, sans contredit, qui occupe le premier rang dans cette exposition. Tous ses meubles se recommandent par le fini de leur travail et l'élégance de leurs formes. Tout en eux révèle le soin minutieux qui a présidé au choix des matériaux et à leur emploi.

Malheureusement, le prix nécessairement élevé de ces meubles en fait des objets de luxe qu'il est donné à bien peu de familles de posséder. Non pas que la valeur intrinsèque et réelle de ces meubles soit inférieure au prix que l'on en demande, mais les bourses sont bien rares qui laissent délier leurs cordons pour acquérir, au prix de plusieurs milliers de francs, les meubles qui doivent faire l'ornement d'une chambre.

D'autres nations ont exposé des meubles qui rivalisent en beauté et en travail avec ceux de la France sans arriver pourtant à les égaler. La Belgique et la Russie, entre autres, méritent une mention spéciale. Le travail de leurs meubles est des plus soignés, mais n'atteint pas la perfection qui distingue les nôtres. Grâce au bon marché de la main-d'œuvre, ces pays pourraient arriver à nous faire une concurrence sérieuse mais loyale. On ne peut en dire autant de l'Allemagne.

L'Allemagne est certainement le pays qui fournit ses meubles au plus bas prix, mais ils sont fabriqués dans des conditions déplorable, et les bois que l'on y emploie sont loin d'être de première qualité.

L'ouvrier allemand ne se préoccupe que d'une seule chose, de ce qui paraît à la vue. Peu lui importe que son œuvre ne présente pas les conditions de solidité et en même temps de finesse que l'on recherche généralement chez nous; pour lui, le point

essentiel, le point unique est de séduire à première vue, et par suite il néglige tout ce qui ne tombe pas sous le regard.

De là, ce bon marché fabuleux auquel nous ont habitué les articles allemands, et qui fait à notre industrie une concurrence si désastreuse. L'acheteur, séduit par les bas prix des meubles qui lui sont présentés, ne se rend pas compte ou ne se rend compte qu'imparfaitement de leurs nombreux défauts. Il ne s'aperçoit pas que la mauvaise qualité du bois est dissimulée par des enduits de différentes couleurs et habilement choisis, que les diverses pièces sont mal assemblées et ne forment pas un tout homogène, et sans prendre le temps de comparer ces meubles avec d'autres d'une fabrication infiniment supérieure, il se décide pour ceux qui l'attirent par leur prix peu élevé. Rien n'est plus facile pourtant que de mettre le doigt sur les vices nombreux de la fabrication allemande; ils sont tellement saillants, qu'ils ne sauraient échapper à un examen quelque peu sérieux. Pour n'en citer qu'un exemple, on a pu remarquer à l'Exposition d'Anvers, que le derrière de la plus grande partie des pianos provenant de l'Allemagne était fait d'un bois simplement coloré, tandis que tous les pianos français, russes et belges, présentaient de tous côtés une surface complètement achevée sous tous les rapports; c'est pour cela qu'ils se prêtent à un usage beaucoup plus long. Ceci nous prouve, une fois de plus, la vérité d'un proverbe qui est cité bien souvent :

Rien n'est si cher que le bon marché.

Un revirement se produit d'ailleurs depuis quelque temps, et nous espérons voir bientôt revenir tous les acheteurs français et une grande partie des acheteurs étrangers à la fabrication qui leur offre le plus de sérieuses garanties, nous voulons dire la fabrication française.

#### Cinquième groupe.

Nous n'avons à nous occuper ici que des machines-outils servant au travail préparatoire des bois. Cette catégorie est malheureusement la moins nombreuse, et nous avons constaté avec regret que l'on n'est pas encore arrivé jusqu'ici à inventer une machine qui puisse servir au corroyage des bois. Parmi les machines exposées, les unes servent à dégrossir les bois, d'autres à les débiter. La machine à raboter abrège beaucoup le travail de l'ouvrier; on peut en dire autant de la machine à mortaiser, mais celle-ci ne peut être

employée utilement que pour les bois dépourvus de mauvais nœuds. Quant aux machines à raboter et à bouveter, ce sont elles assurément qui rendent les plus grands services à la charpente et à la menuiserie.

Une seule maison a exposé des machines à découper, c'est la maison TIERSOT, de Paris. De nombreux et importants perfectionnements ont été apportés à ces machines, et il est facile de se convaincre que les progrès réalisés sont dus à des ouvriers possédant une grande expérience du découpage. Elles présentent encore pourtant un inconvénient assez grave, c'est de ne pouvoir être employées pour découper les bois d'une certaine longueur.

Nous n'avons guère vu de machines à scier les bois, à faire des moulures et des feuilles de parquet. Les produits seuls de cette branche d'industrie étaient exposés. Les moulures surtout sont remarquables par l'élégance et la netteté du dessin. On a peine à croire qu'on soit arrivé à produire maintenant, en quelques heures et sans apprentissage préalable, ce qui exigeait autrefois un travail de plusieurs jours de la part d'ouvriers courageux et exercés. La même observation peut être faite pour les feuilles de parquet. Grâce au concours apporté par les machines qui ont préparé les bois, quelques heures suffisent pour assembler et poser les planchers des salles les plus vastes.

Sous le rapport de l'installation et du perfectionnement des machines, la France n'a rien à envier aux autres nations; son outillage a une supériorité incontestable sur celui de l'Allemagne et de l'Angleterre, et nos fabricants s'ingénient encore tous les jours à y apporter de nouveaux progrès.

Il résulte des différentes observations que nous avons pu faire, qu'en général le travail français est supérieur à tout travail étranger. Et si nos articles ne trouvent pas l'écoulement facile que leur qualité semblerait devoir leur réserver, il faut l'attribuer surtout à la concurrence que nous font les nations étrangères, en livrant au commerce des produits d'une qualité tout à fait médiocre et partant d'un prix très inférieur. D'ailleurs, le salaire des ouvriers est bien moins élevé chez nos voisins que chez nous-mêmes, et le prix de revient de nos articles se trouve considérablement augmenté par la cherté de la main-d'œuvre. Mais, hâtons-nous de le dire, il nous semble difficile et même impossible de faire aucune réduction sur le salaire. Depuis quelques années, par suite des nombreux

impôts qui frappent la consommation, la vie est devenue très chère en France, et il est de toute justice de permettre à l'ouvrier de gagner un prix de journée suffisant pour son entretien et celui de sa famille. Les grands entrepreneurs le savent, mais ils ont trouvé un moyen de tourner la difficulté. Des milliers d'ouvriers étrangers, attirés en France par l'appât d'un gain plus élevé que celui qu'on leur offre dans leur propre pays, sont employés dans nos ateliers et dans nos chantiers, et il arrive bien souvent qu'ils travaillent à un prix sensiblement inférieur à celui que réclame l'ouvrier français, de sorte que ce dernier se voit généralement préférer les ouvriers de nationalité étrangère. Évidemment, on ne peut en vouloir aux entrepreneurs qui cherchent à exécuter leurs travaux dans les meilleures conditions possibles de bon marché, mais il semble que l'ouvrier français ait bien droit à un peu de protection de la part de son gouvernement. Il est une mesure unanimement réclamée par les ouvriers de tous les corps de métiers, et qui, si elle était appliquée, produirait certainement les meilleurs résultats, nous voulons parler de l'impôt sur le travail des étrangers. L'ouvrier français paye l'impôt du sang; pourquoi l'ouvrier étranger ne payerait-il pas un impôt compensateur? Pendant que nous payons notre dette à la patrie, eux, étrangers, gagnent largement leur vie en France et viennent bien souvent accaparer les places et les emplois que notre départ sous les drapeaux a laissés vacants et que nous ne retrouvons plus ainsi à notre retour dans nos foyers.

Qu'on leur retienne un vingtième ou un trentième de leur salaire, notre pays se créera ainsi une source de revenus qui, employés soit à des travaux d'une utilité générale, soit à des dégrèvements d'impôts, allégeront d'autant les charges si lourdes qui pèsent sur les contribuables. Les étrangers auraient mauvaise grâce à protester contre cette mesure, et ils se trouveraient trop heureux encore de travailler dans ces conditions. Et s'ils s'y refusaient, leur départ ne ferait que laisser le champ libre à nos ouvriers dont un trop grand nombre se trouvent souvent sans travail et par conséquent sans moyens d'existence. On nous objectera peut-être que les pays voisins pourraient user de représailles contre les ouvriers français qui se seraient expatriés; mais cette objection tombe d'elle-même, si l'on songe au petit nombre de nos ouvriers qui vont chercher du travail à l'étranger, si l'on songe surtout que la plupart d'entre ces

derniers sont des déserteurs qui ont perdu tout droit à la protection de leur pays.

---

## RAPPORT DE M. LÉON JUTARD,

ÉBÉNISTE À NIORT (DEUX-SÈVRES).

---

### Belgique.

Une seule nation, la Belgique, semble marcher à la suite de la France; mais, comme dans tout, les Belges n'ont fait que de la contrefaçon.

ARENS-ARNOLD, à Anvers. — Chambre à coucher en érable; différents petits meubles ornés de métaux pour salles à manger, chaises garnies en cuir de Cordoue, lustres, différents objets en bronze, cuivre repoussé et fer ciselé; et une cheminée monumentale de M. Rousseau, architecte, le tout fait d'une manière irréprochable.

Charles BAUDON, à Liège. — Table montée sur colonnes, incrustée d'ivoire, palissandre et ébène, faite avec goût.

DE LIE et C<sup>ie</sup>, à Anvers. — Chambre à coucher en frêne, composée d'un lit à trois faces, armoire à glace, commode avec psyché, table de nuit, le tout en frêne verni Louis XVI; un assortiment de sièges garnis en velours d'Utrecht, formant un effet admirable. Cette maison a remporté une médaille d'or.

Auguste DEGHELDT, à Namur. — Bahut avec étagère et psyché en thuya, fond noir, avec marqueterie moderne, assez bien fait. Deux autres bahuts en amarades, cannelures noires, moulures en cuivre doré (aucune teinture pour la fabrication de ces meubles); les nuances sont celles du bois naturel. Une pendule même bois et même ornement. Ces trois derniers meubles sont vernis au tampon, mais sont très mal coupés. Voici les prix : le plus grand bahut, 1,350 francs; le petit bahut, 450 francs et la pendule, 200 francs. Ces meubles ont obtenu une mention honorable.

Henri STAATS, à Bruxelles. — Bureaux, table en vieux noyer style Renaissance, corps à coins ronds sur le dessus avec galerie

(médaille de bronze). Ce meuble a été acheté pour la loterie 750 francs. Un bureau de dame style Louis XVI. Ces meubles laissent beaucoup à désirer surtout pour la coupe.

SLAETS, à Anvers. — Une table Louis XVI, en chêne blanc verni, très bien faite. (Mention honorable.)

HUYBERS-SEVERYNS, à Anvers. — Buffet à deux corps en ébène, verni, devant très bien fait; a été acheté 800 francs pour la loterie. Un lit en thuya à colonnes, moulures noires, prix 350 francs.

VAN-HERCK fils. — Meubles Louis XV (moderne). Un buffet à deux corps, panneaux en porcelaine de Chine, blancs et moulures dorés. Ce meuble, très bien fait, est admirable par son éclat et son bon goût.

#### MENUISERIE ARTISTIQUE.

GOYENS frères. — Chaire à prêcher en chêne naturel, octogone, style gothique, flanquée de douze apôtres. Au-dessous de l'abat-voix se trouve une quantité de petits clochetons accompagnant graduellement la flèche centrale. Ce meuble, très bien sculpté, a déjà paru à l'Exposition d'Amsterdam. Le créateur de ce meuble a été décoré.

Maison Pierre PEETERS, à Anvers. — Chaire à prêcher en chêne sculpté; très bien faite. (Médaille d'or.)

Gustave POLSPOEL, à Malines. — Meubles en chêne sculpté, très riches, principalement une cheminée et deux bureaux également en teint clair; très beau travail.

SNYERS-RANG et C<sup>ie</sup>, à Bruxelles. — Meubles et ameublements, cheminée, boiserie et plafond, styles Renaissance, Henri II et Louis XV; salon, cheminée en noyer teint clair, accompagné d'un joli buffet sculpté avec soin; salle à manger, six chaises sculptées, tapissées en cuir de Russie, accompagnées d'une table de salle à manger.

Veuve Hendrickx INTHOUDT, à Malines. — Table à rallonges en chêne sculpté, plusieurs chaises en même bois également sculptées. (Médaille d'argent.)

OBOZINSKI et C<sup>ie</sup>, à Bruxelles. — Parquets, lambris, cheminée en chêne, moulures et éléments de menuiserie.

STAETS, à Anvers. — Table Louis XVI, en chêne, très bien faite. (Médaille d'argent.)

La Belgique ne possédant pas comme l'Angleterre les matières

premières, ni comme la France les moyens mécaniques appliqués à l'ébénisterie, tout le secret de sa vente à bon marché consiste dans l'emploi des bois et fournitures inférieurs et surtout dans la modicité du prix de la main-d'œuvre.

#### Pays-Bas.

Van F. A. HERPEN, à Amsterdam. — Chambre à coucher en acajou Louis XVI, composée d'une armoire à glace, commode, lit et table de nuit. Ces meubles sont passables. (Médaille de bronze.)

JANSEN et fils, à Amsterdam. — Ameublement ancien en noyer dans le pavillon royal; cet ameublement est très bien fait.

#### Canada.

Preston KRAMER, fabricant. — Chambre à coucher en noyer richement sculpté, buffet de salon à étagère, glace au milieu de l'étagère avec tiroir de chaque côté et colonnes Louis XIII, verni, avec deux petits tabourets, deux tables en bois de rose incrustées de différents bois du Canada et un chevalet richement sculpté.

Citons la maison HOODELSS et fils, à Hamilton. — Chambre à coucher en noyer verni avec marbres incrustés, buffet en noyer clair verni; une autre chambre à coucher en bois de Mahony, encadrement marbre, très bien fait.

Awen MEGARVEY et fils, à Montréal. — Meubles de chambre à coucher, toilette en chêne léger et marbres, un lit sofa breveté, un autre sofa garni de peluche, table à ouvrage pour dames en marqueterie, etc.

WHITTE (cabinet Maker). — Table mosaïque, cassette mosaïque, en bois étrangers et moulures amarante, etc. Tous ces meubles sont très bien finis et d'un goût parfait.

#### Allemagne.

Ph. SCHEUERER. — Commode à portes, deux tiroirs en haut, avec psyché et fronton Renaissance très remarquable, le tout en marqueterie de bois. Un autre buffet en noyer, supporté par une servante à colonnes, panneaux en marqueterie érable. (Médaille de bronze.) Prix du dernier meuble, 2,000 francs.

BETHMAN frères. — Superbe bureau en bois noir, filet or; le dessous à thé. (Médaille d'or.)

Citons la maison DISTELHORST, fournisseur de la cour et du grand-duc de Bade, qui a exposé différents travaux et objets d'art en noyer indigène. (Diplôme d'honneur.)

#### Italie.

ASNAGHI et frères, à Milan. — Belle collection de chaises et armoire à glace en marqueterie de bois Louis XVI.

Adolphe BAUER, à Florence. — Meubles de luxe ciselés et marquetés.

Vient ensuite la maison CORBETTA, à Milan. — Deux armoires à glace, une table, un canapé, deux fauteuils, six chaises, le tout en marqueterie et en métal avec incrustation en ivoire.

François MILANACCIO, à Turin. — Jolie armoire à glace biseautée, incrustée d'ébène et d'ivoire; deux tables en marqueterie de divers bois étrangers. (Médaille d'or.) Les ouvriers qui ont fabriqué ces meubles n'ont gagné que 20 à 30 centimes l'heure.

#### Autriche.

Heinrich IRMLER, à Vienne. — Joli secrétaire en bois de noyer, très bien fait. Cette maison a obtenu déjà de nombreuses récompenses.

Citons aussi la maison PACHER HANS, jolie armoire à glace du prix de 400 francs; nombreuses récompenses.

Portois et FIX, à Vienne. — Meubles incrustés de porcelaine, style ancien.

Enfin la maison THONET frères, à Vienne. — Jolie collection de sièges et différents meubles de toute sorte en bois courbés. Elle a obtenu les premiers grands prix à toutes les expositions.

#### Suisse.

MERMOD frères, à Saint-Croix. — Bureau en noyer clair avec casier et fronton; quantité de petits bureaux en marqueterie de bois, palissandre et bois de rose. Travail très bien fait. (Médaille d'or.)

**Russie.**

Marius PASCAL, à Moscou. — Armoire et tabouret.

Pierre REICHEL, à Novogorod. — Objets et meubles en bois verni.

**France.**

BALNY, à Paris. — Cette maison est remarquable par le style, le bon goût et surtout par les soins apportés à ses différents travaux. Superbe armoire à glace en palissandre à trois portes, placages frisés faits avec goût remarquable; chambre à coucher également Louis XV, mais en noyer frisé poli, composée de quatre pièces, armoire à glace, lit, commode et table de nuit. Prix des quatre pièces, 2,300 francs. Ces quatre meubles ont les moulures et les filets or. Cette maison a obtenu une médaille d'or.

VIARDOT, à Paris. — Cette maison est très remarquable par ses petits meubles de tous styles, c'est elle qui a créé les genres chinois, japonais et ébène gravés. (Médaille d'or.) Il est regrettable que la France ne soit représentée que par ces deux maisons d'ébénisterie.

Citons aussi la jolie collection de placages de la maison Viguès fils.

Les spécimens du travail des Américains se réduisent à un billard et à deux magnifiques dessus de table exposés comme mosaïques de bois et renfermant chacun plus de 70,000 morceaux. Malgré cette pénurie de meubles, on s'aperçoit facilement que le travail d'ébénisterie, qui n'est qu'accessoire dans le pied qui réunit les deux dessus de table, est fait avec vigueur, et que les contours, quoique un peu sérieux, sont européens.

**RAPPORT DE M. JOSEPH RAMOGÉ,**

MENUISIER AU MANS (SARTHE).

L'Exposition internationale d'Anvers n'offre rien de remarquable

pour la menuiserie proprement dite, car les travaux qui y sont exposés sont très ordinaires.

La Belgique est la puissance qui a le plus d'exposants; nous allons donner un aperçu des principaux travaux auxquels nous avons cru devoir nous arrêter.

### Belgique.

M. Arthur COSYNS, à Malines. — Cheminée en chêne sculpté, bien finie, mais l'application des coupes n'est pas bien exécutée.

M. J. OBOZINSKI et Cie, chaussée d'Anvers, à Bruxelles. — Très beaux lambris et parquets en chêne; ce travail est de bonne combinaison et bien fini.

MM. HOEKEN et Gérard JANSEN, sculpteurs (Limbourg belge). — Confessionnal en chêne, destiné à l'église Notre-Dame de Huy; ce travail est assez bien fait, mais mal compris comme régularité des champs. Stalle vieux chêne mal finie.

M. P. PEETERS, sculpteur à Anvers. — Chaire à prêcher, XIII<sup>e</sup> siècle, destinée à l'église Notre-Dame de Lourdes. Ce travail est en beau bois de chêne, bien fait, mais le renvoi des moulures n'est pas bien compris.

M. GOYENS frères, sculpteurs à Louvain. — Chaire à prêcher, XIV<sup>e</sup> siècle, d'une dimension monumentale, en beau bois et bien faite.

Nous devons signaler une omission : ces deux chaires n'avaient pas d'escaliers.

M. J.-L. VAN SENELSACKER, à Anvers. — Buffet, bureau et lambris. Travaux très bien faits.

MM. BOLLEKENS frères, à Anvers. — Jalousies en sapin du Nord; ces jalousies sont chaînées intérieurement et se roulent sur un arbre; elles fonctionnent très bien. Ils exposaient en outre des croisées, sapin du Nord (brevetées), se fermant hermétiquement, à doubles noix, ferrures à baguettes au lieu d'être à congé, le jet d'eau touchant au tableau et joignant à sa coupe; ce système a l'avantage que ni l'eau, ni l'air, ni la buée ne peuvent entrer dans l'appartement.

Un architecte belge offrait à la vue des visiteurs une magnifique cheminée en chêne sculpté, véritable travail d'art.

SOCIÉTÉ ANONYME FRANCO-BELGE, chaussée d'Anvers, à Bruxelles.

— Lambris et cheminées en chêne sculpté; très beaux parquets en bois de couleurs variées, le tout bien réussi.

M. G. DHAENENS, menuisier à Gand. — Outils en bois de hêtre sans valeur.

L'ébénisterie de Belgique, quoique bien faite, laisse à désirer comme combinaison et fini.

#### Suède et Norvège.

Maison FOGELFORS (Bruk Lillsjödäl). — Bois du Nord façonnés, moulures de toutes sortes; spécialité de portes estimées à vil prix (travail mécanique).

#### Allemagne.

Maison WELTAUSSTELUNG. — Mobilier classique, comprenant des tables et des bancs avec montants en fonte; ce travail est fait très lourdement.

M. J. GROSCHKUS TISCHBER-MESTER, à Berlin. — Parquet à compartiments à rosaces; ce travail est bien fait.

Pavillon FERD VOGTS ET C<sup>ie</sup>. — Différents ouvrages d'application en pâtes de bois (noyer), pour ornements de toute sorte de moulures, imitation de sculptures. Ce genre de travail est si bien fait, qu'on le prendrait volontiers pour du vieux noyer, seulement les fibres n'existent pas.

M. A. JANDGES. — Parquets à compartiments, travail bien exécuté.

Les meubles allemands n'ont rien de remarquable, si ce n'est qu'ils sont toujours lourds et peu élégants.

#### Angleterre.

Aucun ouvrage de menuiserie; comme meuble, j'ai remarqué un billard servant de table.

MM. WAKE et DEAN, à Londres. — Mobilier classique; il n'a rien de remarquable, si ce n'est que les tables auxquelles sont fixés les bancs se plient pour devenir tout simplement des bancs à dossier.

#### États-Unis.

MECHANISCHE BAUTISCHLEREI UND HOLZGESCHTZE (Oeynhausen).

— Portes en sapin du Nord, d'une irrégularité notable, et fenêtres dont les feuillures et les noix sont garnies de feuilles de fer pour empêcher l'eau et l'air de pénétrer à travers les joints; l'ensemble de ce travail est disgracieux et sans proportion.

#### Suisse.

MM. A. BUCHER et DURRER (Kagiswyl). — Chalet en sapin du Nord faisant assez bon effet; beaux parquets.

MM. MERMOD frères, à Sainte-Croix. — Très beaux meubles en noyer bien soignés.

INSTITUT DE SCULPTURE, de l'Oberland-Brienz. — Meubles en chêne très bien faits.

#### Italie.

Possède une très belle exposition de meubles et de cheminées en noyer sculpté. Les meubles sont vendus à des prix ridicules de bon marché; les exposants font des sacrifices pour s'attirer la clientèle.

Les frères BORELLI, menuisiers. — Outillage des plus mal faits et non maniable.

#### Serbie.

A une grande collection de différentes essences de bois. Le chêne ne vaut que 40 francs le mètre cube, tandis qu'en France il vaut 130 francs. Cette différence énorme fait que l'on peut y vendre bien moins cher qu'en France.

#### France.

M. VOILLETEAU, à Paris. — Très beaux lambris et chambranles, chêne; joli bureau.

Ces travaux sont faits avec une netteté et une élégance qui caractérise le travail français.

M. E. GUÉRIN, à Paris. — Parquets sans clous, sur bitume ou sur lambourdes, par le moyen d'une languette de fer vissée sur les lambourdes et s'introduisant dans les rainures du parquet au pourtour.

M. J.-B. ALEXANDRE (Ardennes). — Portes en chêne ou mixtes, à

petits cadres et à grands cadres (travail mécanique), des croisées chêne, des persiennes chêne et mixtes. Ces travaux sont ordinaires et n'ont été exposés que pour faire connaître l'avantage qu'il y a à produire le travail mécanique.

*Machines-outils.* — Dans la section des machines-outils destinées au travail des bois, nous avons remarqué :

#### Allemagne.

MM. Ernest KIRCHNER et C<sup>ie</sup>, à Leipzig. — Les machines qu'expose cette maison sont bien loin de valoir celles exposées par la France.

#### Angleterre.

N'exposait qu'une machine à découper et une raboteuse; rien d'extraordinaire.

#### France.

L'École des arts et métiers de Châlons-sur-Marne exposait de magnifiques modèles bien finis.

M. HEMETILLON, à Vouziers (Ardennes). — Scierie mécanique et parqueterie ordinaire.

M. J.-B. ALEXANDRE, entrepreneur de menuiserie à Haraucourt (Ardennes). — Dégauchisseuses, dresseuses, corroyeuses, raineuses et mortaiseuses, le tout occupant peu de place et fonctionnant bien avec régularité et précision. Mais ici comme toujours l'on est obligé de recourir à l'ouvrier pour finir le travail.

M. GULLIET et ses fils, à Auxerre. — Machines de tous genres applicables à toutes les parties de la menuiserie et fonctionnant avec vitesse et précision.

Dans l'ensemble de cette exposition, c'est sans contredit la France qui, par son génie et l'élégance qu'elle donne à son travail, marche la première sans craindre la concurrence du genre.

La Belgique vient en seconde ligne; la différence vient de ce que le travail est moins bien compris, mais le fini est aussi bon qu'en France.

L'ouvrier menuisier d'Anvers travaille douze heures par jour; le prix de main-d'œuvre est à peu près le même que celui du Mans;

il est de 30 à 35 centimes l'heure, tandis qu'au Mans il est de 35 à 40 centimes l'heure, mais il y a une différence sensible de production, au moins un cinquième.

La crise qui semble paralyser notre industrie est la même pour l'étranger; elle ne s'attaque pas particulièrement à la France, elle est l'effet d'un progrès sans limite.

Oui, et ce progrès c'est cette fièvre de machines, qui fait que la production est de beaucoup plus forte que la consommation. Nous le savons tous, et si bien, que nous ne pouvons pas les regarder d'un bon œil ces machines qui ont été faites, a-t-il été dit, pour soulager et épargner du mal à l'ouvrier; mais l'ouvrier n'a pas eu jusqu'ici de compensation, et ces hôtes semblent plutôt vouloir lui enlever du travail que d'améliorer son sort.

Une amélioration, à mon avis, serait la participation aux bénéfices; l'ouvrier, encouragé, mettrait tout le zèle nécessaire pour lutter contre la concurrence étrangère.

**RAPPORT DE M. CHÉRY,**  
SCULPTEUR À MÉZIÈRES (ARDENNES).

**Section française.**

La maison BALNY, de Paris, a un assortiment de meubles d'une grande élégance: principalement une crédence en noyer sculpté et un petit fauteuil Louis XVI blanc et or; une chambre à coucher Louis XV et d'autres meubles de salon en palissandre sculpté qui sont incontestablement bien supérieurs pour l'élégance et le fini à ceux des maisons étrangères.

À côté, la maison VIARDOT expose un salon chinois. C'est certainement très remarquable dans son genre; mais comme style et décor, je ne puis rien en dire, par la raison que je ne travaille pas ce genre de meubles.

**Section allemande.**

Parmi les meubles de la section allemande, on remarque sur-

tout une grande bibliothèque à quatre portes en noyer sculpté, ornée de bronze Renaissance, dernière époque, ainsi qu'un autre meuble de M. GROSCHKUS, de Berlin; l'exécution est très bonne comme ébénisterie et sculpture; il est dommage que l'architecture savante pêche par la trop grande quantité de ressauts, filets de cuivre, d'étain et d'écaillés qui, sur le fond de palissandre, donnent à mon avis un aspect commun.

Malgré cette critique on doit reconnaître que ce sont là de bons et beaux ouvrages; le prix de vente est de 6,000 marks.

#### Section italienne.

L'Italie a une collection de meubles assez complète. Il est très facile de remarquer, sans blâmer toutefois, que leur architecture est loin d'égaliser l'architecture française et belge; il y a beaucoup de meubles chargés de sculptures faites en pâte avec une infinité de petits détails. Il est à regretter que ce travail si délicat paraisse aussi maigre comme décoration.

Mais en revanche, l'amour du décor se remarque sur les statues en bois, pierre ou marbre: aussi est-ce la grande spécialité de ce pays.

Il y a aussi des meubles exposés par le chevalier ZANETTI, qui sont d'une très bonne exécution comme dessin et sculpture.

#### Section belge.

Dans cette section il y a peu d'exposants; je les compte au nombre de trois: MM. Robert MOREUX, Albert COCQ et François LABOUREUR.

M. GUNTHER, de Bruxelles, expose un joli piano à queue qui, par ses formes, ne se prête pas facilement à la sculpture décorative, surtout pour constituer un ensemble gracieux; on ne peut néanmoins que féliciter les exécutants de cette œuvre artistique.

La maison SNYERS, de Bruxelles, a aussi plusieurs meubles dont un petit, style Louis XIV, d'une grande élégance; les sculptures sont on ne peut mieux soignées et accusent une grande recherche de style.

Les maisons de Louvain et de Gand ont aussi une exposition d'ameublement d'église, tels que confessionnaux, chaires à pré-

cher, et l'on reconnaît généralement que ces maisons sont bien supérieures aux maisons étrangères dans ce genre de travail.

#### MODE D'APPRENTISSAGE.

En Belgique, il est rare que les apprentis contractent un engagement avec le patron pour le temps que doit durer leur apprentissage; si au bout d'un an, par exemple, l'apprenti intelligent sait déjà un peu travailler, il cherche un patron qui le payera un peu plus cher; mais s'il a affaire à des patrons consciencieux pour l'instruire, il est certain que de bonne heure il fera un bon ouvrier; malheureusement il en est rarement ainsi.

Actuellement en France comme ailleurs, principalement dans les villages, la plupart des ouvriers et même des patrons ignorent le dessin qui est la clef de toute industrie et de tout art : ils se figurent qu'une chose est belle lorsqu'elle sort de leurs mains, pourvu que le travail matériel soit bien exécuté; mais ceci ne suffit pas, il faut savoir lui donner l'élégance voulue, les proportions, etc.; et sans dessin, sans idée d'architecture, cela n'est pas possible à l'ouvrier.

Il est donc indispensable de donner à tout élève des notions de dessin plus ou moins approfondies, pour lui permettre de comprendre facilement et sans embarras l'organisation et l'harmonie de son travail; c'est ainsi que nous pourrons arriver à de bons résultats, et que nous pourrons conserver l'espoir de ne pas nous laisser dépasser par les autres nations qui travaillent avec ardeur à nous supplanter.

---

#### RAPPORT DE M. GUESDON,

ÉBÉNISTE EN CHAISES À RENNES (ILLE-ET-VILAINE).

---

Nous avons été surpris de ne voir à l'Exposition d'Anvers que deux fabricants de meubles français, mais il faut leur rendre cette justice qu'ils y figuraient honorablement, et les maisons VIARDOT et BALNY, de Paris, peuvent sans crainte se présenter à d'autres expo-

sitions : elles sont assurées de remporter victoires sur victoires, car lits, tables, armoires, guéridons, chaises et fauteuils, etc., laissent bien loin derrière eux les meubles des autres pays.

Certes, nous avons trouvé très bien faits les meubles de la Suisse, de l'Égypte, de la Russie, etc., mais nos préférences sont pour la France.

La Suisse et la Belgique, qui ont exposé des meubles de toute sorte et en quantité, peuvent être considérées comme nos concurrents les plus sérieux. Quant aux prix, nous en parlerons plus tard.

Mais nous devons dire que toutes les maisons de Belgique qui ont exposé avaient des meubles bien faits, bien finis, d'un beau cachet et de tous les styles; il y en avait en noyer blanc avec moulures ou baguettes noires; il y en avait en chêne blanc et en chêne couleur vieux bois; il y en avait pour toutes les positions, mais nous préférons la fabrication française. Il n'en est pas de même de la Suisse; à notre avis il faut reconnaître que les travaux de l'institut de sculpture de Brienne et ceux de la maison de Sainte-Croix rivalisent avec nous; il faut avoir vu comptoirs, commodes, cabarets, bahuts, buffets, etc., pour en juger. Les fabricants de meubles français feront bien de ne pas perdre la Suisse de vue. Il y va de leur intérêt.

Les meubles de la Russie ne sont pas à mépriser, mais nous les trouvons massifs, originaux, et c'est le manque de fini qui nous les ferait classer dans un rang inférieur à celui qu'occupe la fabrication française; en effet, si à l'exposition il n'y avait pas beaucoup de meubles en chêne vieux bois, nous n'en connaissons pas moins la fabrication et nous trouvons qu'en France on façonne beaucoup mieux le chêne qu'en Russie.

Malgré ses beaux salons exposés, nous préférons pourtant les meubles de la Russie à ceux de l'Allemagne, et quoique les meubles de cette dernière nation aient un bel aspect, il ne faut pas regarder deux fois pour voir des coups d'outils dessus, et les Allemands, qui sont si habiles pour la fabrication des armes, feront bien de se perfectionner pour l'ébénisterie, la chaise et la sculpture. Nous ne nous sommes pas gêné pour le dire à un professeur d'Aix-la-Chapelle qui nous vantait les écoles d'arts et métiers et les écoles professionnelles qui existent en Allemagne.

L'Égypte n'est pas en retard pour la fabrication des meubles,

car une maison du Caire avait des meubles incrustés d'ivoire et émail qui étaient parfaitement finis. Les fabricants français devraient les imiter et nous sommes certain qu'ils trouveraient l'écoulement de leurs produits.

Il n'en est pas ainsi de l'Italie, car il y a cinquante ans, en France, on travaillait ou fabriquait mieux le meuble qu'on ne le fait maintenant en Italie; quoique leurs meubles soient peints et dorés, il faut croire qu'ils n'ont pas de serre-joints, car nous avons placé dans un joint une pièce de cinq francs en or et elle est tombée, une pièce de cinquante centimes étant un peu trop grosse. Les racloirs doivent être chers en Italie ou bien il n'y en a pas, car les coups d'outils et les éclats ne manquent pas : c'est ce que nous avons fait remarquer à un exposant qui nous a donné pour excuse que tout un compartiment exposé avait été fait en quinze jours. Aussi nous ne conseillons point aux clients d'aller s'approvisionner de meubles en Italie.

La Norvège, la Suède et le Danemark ont un genre de meubles particuliers à eux; ces meubles, tout en sapin verni, sont bien faits; et s'il ne fallait pas tirer le sapin de ces pays-là, nous conseillions bien aux Français d'en faire, ne serait-ce que pour en empêcher l'introduction chez nous.

Pourquoi, en France, ne se met-on pas à fabriquer le meuble en bois courbé? Ne se trouvera-t-il donc pas d'industriels qui monteront des usines pour ce genre de fabrication? Au besoin, qu'il se forme des sociétés qui pourraient rivaliser avec les deux fabriques de Vienne (Autriche).

Comment! les fabricants autrichiens occupent près de dix mille ouvriers pour la fabrication des chaises, fauteuils et meubles en bois courbé, avec cela ils emploient au moins douze cents femmes pour le cannelage et inondent la France de leurs produits, et ils ne trouveraient pas de concurrents! allons, messieurs les industriels, à l'œuvre! avec l'outillage vous pouvez vendre même prix et même meilleur marché : un devoir de patriotisme vous y oblige; mais surtout ce que nous vous recommandons, c'est de faire aussi bien que les Autrichiens, car tous leurs meubles sont bien finis et solides à tous les usages et à toutes les positions.

Des meubles artistement faits et qui sont de luxe, sont sans contredit ceux de Bombay : chaises, fauteuils, canapés, tables rondes, ovales et à six ponts, etc., ont attiré notre attention. Les

chaises et fauteuils ont le dos et siège faits de trois feuilles de placage épais, le tout bien collé et après découpé; tous les meubles sont très bien sculptés. Si ce genre de meubles était fait en France, il trouverait des acheteurs : la preuve c'est que presque tous les meubles exposés sont vendus à des Français, nous ne saurions donc qu'engager les fabricants à se mettre à l'œuvre, et, comme pour l'Autriche, ils sont assurés du succès.

Le Canada nous offre aussi lui un genre de meuble à part : lit, tables, berceau, chaises, etc., tout est tourné, tout est léger, et sans être artistement fait on peut dire que tout est bien. Il faut même que la France y prenne garde, car depuis quelques années le Canada marche avec le progrès, et il paraît décidé à ne pas s'arrêter en chemin; il prétend au contraire arriver à la hauteur des autres nations, sinon à les surpasser sous ce rapport.

D'après nos renseignements, il se fonde au Canada de grandes usines et ateliers, on construit des chemins de fer pour faciliter le transport des marchandises qui seront fabriquées, on a les bois et autres fournitures presque pour rien, il n'y a donc que la main-d'œuvre qui coûte; on noue des relations avec tous les pays, on y envoie des représentants, on fait tout ce que l'on peut pour écouler les produits fabriqués, et le moment n'est peut-être pas éloigné où tous les marchés européens seront inondés des produits du Canada.

Pour les autres pays qui ont exposé quelques meubles plus ou moins importants nous ne nous y arrêterons pas, leur concurrence ne nous paraissant pas encore sérieuse.

Nous allons autant que possible donner les prix des différents pays pour la vente et pour le gain de l'ouvrier.

Comme nous l'avons déjà dit, en France on peut rivaliser avec tous les autres pays; nous ne connaissons que le Canada, l'Italie et l'Allemagne qui vendent meilleur marché, mais aussi leur travail est bien inférieur. A peu de chose près, la Belgique vend le même prix qu'en France; mais la Suisse, la Russie et l'Égypte vendent beaucoup plus cher, en voici une preuve : la maison de Sainte-Croix (Suisse) cotait un buffet double en chêne blanc 2,000 francs; eh bien! nous sommes certain qu'en France le fabricant laisserait 500 francs dans la poche du client, et le meuble serait aussi bien fait.

Autre preuve : nous demandons le prix d'un grand bahut à une

maison du Caire (Égypte). On nous dit 5,000 francs; en France on l'aurait pour 4,000 francs chez tous les fabricants.

En résumé nous trouvons que la France tient le premier rang pour le travail bien fait et les prix modérés.

En France, comme ailleurs, les machines ont changé le système de travail : beaucoup d'ouvriers en sont réduits à la spécialité, si ce n'est réduits tout à fait à l'état de machines; eh bien! il nous semble que les machines qui devraient nous soulager sont inventées pour nous détruire. Il n'est pas nécessaire d'être ouvrier pour conduire une machine, il suffit d'être manœuvre; c'est pourquoi, pour parer à cette menace de ruine, nous voudrions voir des écoles professionnelles instituées partout, où les apprentis apprendraient à travailler par principe : les professeurs seraient choisis au concours, et les élèves qui auraient passé trois ans sous la direction d'habiles professeurs pourraient sans crainte aller travailler dans n'importe quel atelier, et ayant reçu de bons principes ils n'auraient qu'à se perfectionner. Nous savons qu'il existe des écoles professionnelles dans presque toutes les grandes villes; il y en a qui sont soutenues par les villes et d'autres par les chambres syndicales, mais ce n'est pas assez : il faut en instituer dans toutes les villes sans exception, c'est le seul moyen pour soutenir le premier rang dans l'art de l'ameublement.

Les machines qui produisent beaucoup sont quelquefois la cause des crises, quand il n'y a pas autant de consommation.

Il est incontestable, et c'est prouvé, que c'est la France qui fabrique l'ébénisterie la plus en renom; tous les autres pays prennent nos styles pour modèles, tous les pays viennent nous faire concurrence, pourquoi n'en ferions-nous pas autant? pourquoi les comptoirs commerciaux sont-ils à créer? pourquoi n'a-t-on pas d'agents commerciaux à l'étranger? pourquoi n'a-t-on pas de musées commerciaux en France? pourquoi le Gouvernement laisse-t-il l'industrie abandonnée à elle-même? le Gouvernement a cependant tout intérêt à venir en aide au fabricant, à le protéger, à chercher tous les moyens possibles pour écouler ses produits. Il n'y a cependant pas à hésiter : il faut créer des comptoirs à l'étranger, sans retard nommer des agents commerciaux qui soient chargés d'envoyer en France tous les modèles qui peuvent y être fabriqués. Ces agents indiqueraient les prix, donneraient tous les renseignements qui leur seraient demandés et auraient pleins pouvoirs pour traiter directement.

Les marchandises envoyées par les agents seraient placées dans des musées institués à cet effet; c'est dans ces musées commerciaux que les industriels iraient consulter les styles et les prix : ils verraient s'ils peuvent faire aux mêmes conditions, et par ces institutions bien établies, soutenues et favorisées par le Gouvernement, au lieu d'avoir plus de production que de consommation, c'est le contraire qui arriverait, et c'est ce que nous souhaitons.

Ce que nous demandons aussi, c'est une loi qui interdise à tous les adjudicataires des travaux de l'État l'emploi d'ouvriers étrangers à la France; cette loi interdirait aussi à l'adjudicataire de prendre à l'étranger des produits fabriqués pour exécuter son entreprise. Nous demandons encore que les marchands qui font venir des produits fabriqués à l'étranger ne les vendent pas aux clients pour des produits français. Nous demandons aussi que l'on plante sur les routes et dans les forêts des bois en usage dans l'ébénisterie, ce qui nous empêchera d'aller en chercher autant à l'étranger.

Nous finissons en disant que l'Exposition d'Anvers a prouvé à toutes les nations qui y ont pris part, que la France marche toujours en avant. Avec les réformes que nous venons d'indiquer nous comptons bien ne jamais rester en arrière, et nous espérons bien aussi voir moins de crises industrielles.

---

## RAPPORT DE M. VIEULES,

ÉBÉNISTE À ALBI (TARN).

---

### Belgique.

Beaucoup de meubles et de boiseries de toute sorte, principalement des meubles en chêne blanc sculpté qui ont un grand mérite pour la beauté du bois et pour la sculpture qui est bien fouillée et très bien finie. Plusieurs maisons de différentes villes de Belgique avaient exposé de ces sortes de meubles, ce qui m'a prouvé que cette nation nous suit de près dans cette lutte d'art et de progrès, et je n'hésite pas à reconnaître et à dire ici que j'ai été surpris par la richesse de ses produits et la beauté de sa galerie. Il y avait

aussi beaucoup de meubles de commerce en bois de noyer verni ou ciré; mais ces meubles, quoique faits en vue de l'Exposition, ne pourraient dans aucun cas rivaliser avec les meubles que nous fabriquons habituellement en France, étant très lourds comme composition et à des prix relativement élevés, quoique la main-d'œuvre soit meilleur marché qu'en France. J'ai questionné à ce sujet quelques ouvriers qui avaient travaillé à Paris, et ils m'ont dit qu'ils n'avaient plus la même énergie et le même courage; cela tient sans doute à la nourriture et à ce qu'ils ne boivent presque pas de vin.

On remarquait aussi dans cette galerie un spécimen des modèles servant à l'enseignement primaire et supérieur des écoles du génie civil, des arts et manufactures; du produit des ateliers d'apprentissage de la Flandre orientale et des écoles primaires d'enseignement professionnel; des plans et dessins des écoles industrielles des principales villes de la Belgique; des morceaux de bois très bien ajustés, des pierres taillées, des petites charpentes montées, etc., le tout construit par les élèves de ces différentes écoles.

#### Italie.

Grande collection de meubles en marqueterie; quoiqu'ils ne fussent pas d'un grand mérite, ils n'en avaient pas moins de succès, et il s'en est vendu beaucoup à l'Exposition, à cause de leur bon marché. J'ai questionné un de ces fabricants et marchands sur le prix de la journée des ouvriers qui les fabriquaient: il m'a répondu qu'ils gagnaient de 6 à 7 francs par jour; je lui ai parlé aussi de l'outillage dont ils se servaient, mais sans aucun succès, car il m'a répondu que tout était fait à la main, chose incroyable et extraordinaire, vu le prix si minime auquel ils étaient vendus. Je crois qu'il serait très utile pour nous, ouvriers français, de jeter les yeux là-dessus et de rechercher par tous les moyens possibles leur système de fabrication, afin d'empêcher l'importation de ces meubles en France en favorisant la fabrication des meubles du même genre et en les vendant au même prix qu'eux, si ce n'est meilleur marché; je crois que nous arriverions facilement à ce résultat, soit par un meilleur système d'outillage, soit par une grande spécialité qui diminuerait les prix de revient sans amoindrir le salaire des ouvriers. Il y avait aussi dans cette galerie des meubles en chêne et en noyer

sculptés d'un cachet vraiment artistique; mais après les avoir longuement examinés, il était facile de se convaincre que ces prétendus chefs-d'œuvre ne valaient pas le prix qu'on voulait les vendre.

#### **Autriche.**

Dans cette galerie il n'y avait d'exposé qu'un bureau d'agence officielle autrichienne en bois de sapin assez bien combiné, mais n'ayant rien d'extraordinaire comme fini; il y avait aussi quelques meubles de haut goût, notamment un petit bureau en noyer et faïence d'une perfection rare.

#### **Suisse.**

La Suisse avait exposé des boîtes à musique de toutes formes et de toutes grandeurs très bien fabriquées comme ébénisterie, quelques échantillons de parquets et quelques jolis petits meubles provenant de l'école de sculpture de l'Oberland, dans l'état de Berne.

#### **Brésil.**

Quelques échantillons de bois à ouvrir tel que palissandre, acajou et autres avaient été exposés.

#### **Suède et Norvège.**

Beaucoup d'échantillons de bois de sapin et menuiserie d'intérieur très remarquables par le bon marché; après avoir tout examiné, calculé le prix des bois et de la main-d'œuvre, j'ai pu constater que nous pourrions faire aussi bon marché que cette nation.

#### **Allemagne.**

Il n'y avait qu'une maison qui eût exposé quelques meubles en marqueterie, bien faits, mais très lourds comme composition; il y avait aussi de la même maison un buffet de salon en palissandre ne laissant rien à désirer, tant par son exécution que par son cachet. J'ai remarqué aussi dans cette galerie quelques échantillons de sculpture comprimée; comme on voit beaucoup de ces ornements

dans nos magasins français et que tous viennent d'Allemagne, je crois qu'il serait bon et utile de prendre les mêmes mesures que pour les meubles italiens.

#### Canada.

Quelques meubles en noyer et acajou bien fabriqués, mais très lourds de forme, avaient été exposés par ce pays.

#### France.

La maison BALNY, de Paris, avait exposé une chambre à coucher Louis XV composée d'un lit, d'une armoire à glace et d'une table de nuit en bois de noyer ajusté à fougère avec moulures dorées; la même maison présentait aussi une armoire à glace à trois portes du même style; il est impossible de décrire tout ce que ces meubles avaient d'art et de délicatesse, pour la finesse des profils des moulures; tout y était traité d'une façon admirable, et ces meubles étaient bien de nature à lutter avec tous ceux que pouvait contenir l'Exposition.

Les maisons MOUGENOT et VIGUËS fils, de Paris, avaient exposé des placages tranchés et sciés de toute beauté; c'étaient les seuls produits de cette nature qu'il y eût à l'Exposition, et j'ai été convaincu que cette fabrication ne doit guère être exploitée dans les pays étrangers. J'ai questionné quelques ébénistes belges à ce sujet, et ils m'ont répondu qu'en effet ils recevaient tous leurs placages de Paris.

J'ai visité aussi le pavillon spécial de nos colonies, et c'est avec plaisir que j'ai vu tous les visiteurs payer leur tribut d'admiration et d'enthousiasme pour tous les produits qui y étaient exhibés. Il y avait principalement beaucoup de petits meubles de la Cochinchine sculptés et d'autres avec incrustations en nacre qui étaient très bien faits, beaucoup d'échantillons de bois en acajou de la Guyane, un ameublement de la Nouvelle-Calédonie et un autre de la Martinique; ces meubles laissaient bien quelque chose à désirer, mais ils faisaient encore grand honneur à nos colonies, vu que dans ces pays lointains, il doit être très difficile de se procurer certaines matières et l'outillage qui sont indispensables pour notre genre de fabrication.

## GALERIE DES MACHINES.

Il y a à citer la maison GUILLIET et fils, d'Auxerre, pour les machines spéciales à travailler le bois; elles fonctionnaient à l'Exposition et j'ai remarqué principalement une mortaiseuse qui remplissait toutes les conditions désirables et qui coupait avec la plus grande netteté les bois soumis à son action.

Une maison allemande de Leipzig avait exposé aussi un grand nombre de machines qui effectuaient le travail avec une grande rapidité; il y avait notamment des machines à mouleurs d'un grand perfectionnement et je pense que nos constructeurs français en auront tiré quelque parti.

## RENSEIGNEMENTS SUR LA SITUATION DES OUVRIERS BELGES.

A Anvers les meilleurs ouvriers ont beaucoup de peine à gagner de 30 à 35 centimes à l'heure; ils travaillent onze heures en été et neuf heures en hiver, ce qui leur réduit beaucoup leur journée, et encore ils ont à supporter la concurrence de certains ouvriers allemands et hollandais qui vont travailler dans l'endroit meilleur marché qu'eux; ces ouvriers, pour pouvoir vivre, se mettent plusieurs ensemble dans une même chambre et font leur cuisine eux-mêmes. La vie matérielle des ouvriers n'est pas meilleure que la nôtre, le prix des vivres est bien à peu près le même que chez nous, mais les loyers sont relativement plus chers: ainsi un logement d'ouvriers et sa famille (se composant de trois petites pièces au troisième étage et pas trop confortables) se paye environ 1 franc par jour.

## MODE D'APPRENTISSAGE.

Les enfants entrent en apprentissage à l'âge de treize ou quatorze ans, ils ne donnent aucun délai fixe, et ils sont payés selon leur mérite: ceux qui sont un peu intelligents gagnent au bout de six mois 5 centimes l'heure, au bout d'un an 10 centimes et ainsi de suite; ce système ne m'a pas paru bon, vu que pour faire gagner cette modique journée, si dérisoire qu'elle soit, on est obligé de les employer à des travaux spéciaux qui les laissent bien plus longtemps dans l'ignorance que les nôtres qui restent de deux

à trois ans sans rien gagner, mais qui ont reçu toutes les notions du travail qu'ils veulent faire plus tard.

J'ai pu constater que nos produits étant supérieurs à ceux des autres nations, il nous serait facile de les écouler à l'étranger à des prix relativement bon marché. Le moyen le plus pratique serait de nous grouper en associations ouvrières au lieu de rester isolés comme nous le sommes, formant de grands ateliers, nous procurant les outils les plus nouveaux et les plus pratiques, vouant chacun toutes nos facultés d'esprit et notre zèle au développement de notre industrie et de faire une grande spécialité pour que chacun soit bien au niveau de sa partie. On pourrait, par ce système, avoir les moyens d'envoyer des voyageurs expérimentés à l'étranger, et qui, tout en vendant nos produits, nous tiendraient au courant de ce que font nos voisins et nous donneraient ainsi les moyens les plus propices pour les surpasser. Je crois qu'en réunissant toutes ces différentes forces, il nous serait facile de rivaliser avec n'importe quel pays du monde, et que l'ouvrier français n'aurait plus à se préoccuper du manque de travail.

---

## RAPPORT DE M. A. GAY,

MENUISIER À TROYES (AUBE).

---

### Belgique.

Un bureau buffet en chêne blanc, le tout en menuiserie et ébénisterie. Les assemblages sont faits avec la plus grande justesse; les panneaux des deux portes sont enjolivés de petites pièces rapportées avec goût, le tout est d'une *simplicité* et d'un *goût* extrêmement fins et remarquables.

Un grand buffet étagère à deux corps, même bois que celui ci-dessus; l'étagère supérieure en saillie est à colonnes.

Ce travail est d'un très bon goût et serait d'une grande simplicité sans les pièces rapportées sur les portes pleines qui font en outre un très grand effet et charment l'œil.

Une petite partie de boiserie de salon ou de salle à manger également faite dans le même genre que les deux pièces ci-dessus hors

quelques pièces sculptées en rapport avec la corniche qui est en sculpture formant un fronton à la Renaissance. Pour pilastres, des sujets en sculptures représentant des têtes humaines en relief avec le fronton; le tout est d'un goût exquis et fait l'admiration des visiteurs.

Ces trois pièces, qui ont été faites par la même main, sont d'une très grande finesse et d'un travail bien suivi.

Un confessionnal en chêne blanc, assemblage ordinaire; quelques pièces de sculpture rapportées dont quelques-unes fouillées dans les pièces de bois assemblées et quelques découpures pour finir la complication de l'ouvrage du corps du milieu; rien d'extra comme travail.

Partie de salon faite en menuiserie, le tout en chêne blanc dit chêne du Nord.

Toute la partie basse ou lambris est d'environ 1<sup>m</sup>,35 de hauteur sur une largeur de 3 mètres; la hauteur totale de toute la partie boisée du salon est d'environ 3<sup>m</sup>,50.

Lambris : assemblages carrés, moulures rapportées sur les bâtis; deux panneaux dans la hauteur du lambris; le haut de ce lambris est une corniche saillante de 7 à 8 centimètres de profil attendant la partie supérieure.

Le premier panneau se trouve sous la corniche et traverse du bâti; dans le milieu de ce panneau est une moulure astragale et quelques centimètres plus bas une forte moulure saillante posée sur une traverse du bâti faisant cymaise.

Le second panneau, plus large comme hauteur, est divisé par deux petits cadres en moulures rapportées sur les panneaux.

Sur le carré saillant des plates-bandes sont poussées des moulures qui forment un ensemble bien distribué.

Au bas du second panneau, à environ 8 centimètres au-dessus de la plinthe, se trouve une baguette demi-ronde sur le carré de la traverse du bâti, plus un socle rapporté au bas de cette plinthe faisant saillie de 5 centimètres.

Partie supérieure : panneaux affleurant les bâtis unis avec de la marqueterie en bois de trois couleurs, palissandre, acajou et chêne. Dans le milieu de la partie boisée est un grand cadre saillant en moulures rapportées, la marqueterie est plus compliquée c'est-à-dire plus serrée; dans le haut de la boiserie se trouve une corniche en saillie touchant au plafond.

Le parquet est fait en deux pièces, c'est-à-dire que le plancher

ordinaire en chêne bien dressé placé sur les lambourdes se trouve recouvert de petits carrés de bois posés dans tous les sens et produisant un effet magnifique. Ce genre de parquet se fait depuis longtemps en France.

Partie de salon également en chêne blanc d'un autre genre mais plus accentué comme lambris, d'une complication correcte et d'un très bon goût.

Plusieurs panneaux sont égaux, c'est-à-dire que comme il y en a trois de chaque côté de la cheminée, celui du milieu est le même de chaque côté. Sur le panneau de fond un second est rapporté par un cadre en assemblage, il fait saillie sur ce cadre de 1 centimètre à 15 millimètres et est abattu des quatre coins; en partant du milieu cela fait que le carré de la plate-bande saillit de 8 millimètres avec une gorge poussée sur les carrés saillants de cette plate-bande.

La hauteur du lambris est d'environ 1 mètre à 1<sup>m</sup>,50, un pilastre est à chaque extrémité et est crénelé depuis le socle formant plinthe de 15 à 16 centimètres de hauteur jusqu'à la cymaise.

Puis à 18 ou 20 centimètres au-dessus de cette cymaise se trouve une corniche assez correcte avec un fond sculpté légèrement; les consoles du haut des pilastres sont de même sculpture.

La cheminée est en même bois, les jambages et consoles sont massifs et imitent la sculpture de la corniche du lambris mais bien plus prononcée.

Partie supérieure : la division des panneaux est la même sinon qu'il y en a un grand au-dessus de la cheminée pris d'un assemblage saillant corrigé de chaque côté par un congé poussé sur les champs du cadre pour en diminuer la saillie qui aurait produit un effet grossier par rapport aux petites fantaisies rapportées sur les panneaux, fantaisies dont les pièces ont été faites au tour, mais dédoublées, ce qui en fait la beauté, la délicatesse et le goût; ces petites pièces placées sur les panneaux en font ressortir plusieurs autres qui sont pris entre chacun des cadres formant saillie. Une corniche pour terminer la boiserie du plafond.

#### Suède.

*Pavillon.* — Pavillon exécuté complètement en sapin, avec nuances naturelles.

Ce pavillon compose dans son ensemble un véritable chef-d'œuvre artistique : légèreté, solidité, élégance de formes, tant en ensemble qu'en détail, semblent être réunies dans ce travail d'un goût parfait qui semble plutôt être un ouvrage de menuiserie que de charpente. Les assemblages sont faits si minutieusement, qu'il semble impossible de les faire mieux.

Dans une des façades et dans la partie médiane le pavillon surmonte d'environ 1<sup>m</sup>,50 deux terrasses qui sont de chaque côté, sur lesquelles sont disposées des solives avec chanfreins arrêtés, qui ne semblent plus attendre que le zinc. Ce pavillon est composé de deux poteaux de coins reposant à même sur le plancher de la section; ce sont eux qui limitent l'espace pour l'entrée, ils sont coupés par la sablière de carré de la terrasse et viennent s'assembler dans ces mêmes sablières pour se poursuivre ensuite sur tout l'exhaussement du pavillon. Au-dessus du faitage un motif tenant lieu de poinçon ou d'épi est terminé par un gland et supporté de deux côtés par deux consoles.

Deux consoles découpées sont également placées à la section formée par les poteaux de coins qui eux-mêmes se terminent comme le poinçon par un gland, mais d'une grosseur moindre.

Deux chevrons formant pignon viennent s'assembler dans les poteaux de coins. Au-dessous de ces chevrons un cintre surbaissé, construit en entrevoux avec découpures formant trèfles, vient reposer sur les sablières des terrasses qui anticipent sur le pavillon et viennent se terminer comme les poteaux de coins par un gland.

Dans les parties de chaque côté de ce pavillon, la charpente est plus simple quoique aussi compliquée comme travail, c'est-à-dire qu'elle se compose seulement de deux poteaux de coins avec chanfreins arrêtés comme dans toute la construction. Deux consoles découpées soutiennent les sablières de carré qui forment saillie et se terminent encore par un gland.

La face postérieure est du même style, elle représente assez dans la partie supérieure un vitrail d'église; les dimensions sont les mêmes que dans la face principale, c'est-à-dire d'environ 4<sup>m</sup>,75 de hauteur sur 4<sup>m</sup>,50 de largeur.

Une rosace en cintre parfait construite en bois formant cône est placée dans la partie du haut sous le fronton et représente une croix de la Légion d'honneur; elle vient reposer sur un poteau intermédiaire et sur deux demi-cintres qui viennent s'assembler d'un

côté sur le poteau intermédiaire, de l'autre sur les deux poteaux de coins. Ces deux demi-cintres sont supportés également du côté du poteau intermédiaire par deux consoles en bois découpé de la même construction que celles de la façade principale.

Les trois poteaux verticaux reposent sur des socles en bois profilés sur les quatre faces.

Dans toutes les faces des pièces de charpente, sans exception, qui sont en vue, la surface a été arrondie, c'est-à-dire qu'elle forme exactement un demi-cercle.

Ce pavillon contient trois genres de portes, toutes sont à frises :

1° Porte à deux parements, trois panneaux sans plate-bande, moulures rapportées d'un côté sur les panneaux et adossées au au champ du bâti, c'est-à-dire appuyées contre le carré saillant de la rainure du bâti ou embrevage du panneau; épaisseur du bâti, 33 millimètres sur 10 à 11 centimètres de largeur; hauteur de toutes ces portes, 2<sup>m</sup>,20 environ. (Vendue 7 fr. 60.)

La porte dont je viens de vous donner le détail ci-dessus serait vendue en France 10 fr. 50. La différence se base sur le travail des ouvriers suédois, qui est moins payé que dans notre pays.

Pour les autres portes ci-après la différence de prix est dans la même proportion.

Porte double, trois panneaux chaque, sans plate-bande, moulures rapportées aux deux parements comme celle ci-dessus, si ce n'est qu'il y a une baguette sur le bâti saillant la moulure aux deux parements; épaisseur du bâti, 4 centimètres. (Vendue 23 francs.)

2° Porte, cinq panneaux, plate-bande et moulures rapportées de chaque côté des bâtis reposant sur les panneaux comme la porte n° 1; épaisseur des bâtis, 4 centimètres. (Vendue 16 fr. 50.)

Porte double, trois panneaux chaque, plate-bande des deux côtés, un congé poussé sur le carré saillant de la plate-bande également des deux côtés, moulures rapportées aux deux parements et une baguette saillant la moulure posée sur le champ du bâti; épaisseur du bâti, 4 centimètres. (Vendue 38 francs.)

3° Porte à six panneaux, plate-bande d'un côté, un congé poussé sur le carré saillant de la plate-bande, moulures rapportées des deux côtés comme la porte n° 2 et une baguette sur le bâti saillant l'autre moulure du côté de la plate-bande; épaisseur du bâti, 4 centimètres. (Vendue 21 fr. 75.)

**Allemagne.**

Coffres-forts faits en sapin Föhre, pour bâtis, panneaux en sapin blanc, assemblages ordinaires assez bien suivis, rien d'extra comme travail hormis quelques pièces rapportées en sculpture sur le panneau des portes. Ces coffres sont garnis intérieurement en zinc et fer-blanc.

*Bavière. Aschaffembourg.* — Corniches et moulures de toutes dimensions également en sapin Föhre. Corniches et moulures faites mécaniquement, bien travaillées et peu compliquées.

---

**RAPPORT DE M. HENRI BÉLIÈRES,****MENUISIER À ESPALION (AVEYRON).**

---

L'Exposition internationale d'Anvers ne présentait pas, au point de vue qui nous occupe, une importance considérable. Peu de menuiserie d'art était exposée; on y voyait quelques machines-outils, mais aucun progrès sérieux sur celles qui figuraient à l'Exposition de 1878.

Les jeunes ouvriers se désabusent aujourd'hui de l'étude aride du trait et on en trouve peu connaissant bien la théorie de leur état. Autrefois le salaire se réglait sur la capacité professionnelle, ce qui encourageait les jeunes gens à fréquenter les écoles de dessin, où on les familiarisait avec les difficultés du métier.

Aujourd'hui ce que l'on recherche le plus, c'est l'habileté dans la production; la concurrence et le système d'adjudication ayant fait baisser les prix au-dessous des limites raisonnables, il faut absolument produire beaucoup, quitte à produire assez mal. Aussi s'intéresse-t-on peu aux travaux d'art qui étaient autrefois appréciés; combien, de nos jours, trouverait-on d'ouvriers capables d'exécuter ou seulement de bien comprendre les magnifiques chefs-d'œuvre

exécutés par Champagne, un vieux compagnon de la Société du Devoir.

Puisque je suis amené à parler de compagnonnage, je dirai que je regrette le discrédit dans lequel sont tombées ces sociétés, qui ont jadis rendu de grands services en facilitant et encourageant même l'étude du trait. Pour être reçu compagnon, il fallait exécuter un *chef-d'œuvre* ou travail d'art, attestant le savoir de l'ouvrier; dans ces conditions le titre de compagnon était recherché par les ouvriers intelligents et les patrons les occupaient de préférence, et payaient leur journée à un prix plus élevé.

Malheureusement ces sociétés ont voulu de nos jours maintenir une organisation d'une autre époque où le décorum et la mise en scène souvent ridicule jouaient un rôle qui n'avait plus sa raison d'être; de sorte que ceux qui autrefois recherchaient l'accès de ces sociétés s'en éloignent aujourd'hui, et les compagnons ne se recrutent plus parmi les ouvriers capables, l'étude du trait est presque entièrement abandonnée par ceux qui furent en d'autres temps les vulgarisateurs des sciences professionnelles.

Le système de division du travail, adopté aujourd'hui par quelques grandes villes, n'a pas peu contribué non plus au relâchement de l'étude du trait.

Le spécialiste ne fabricant toujours qu'un même article, n'éprouve pas le besoin de connaître son métier complètement et ne s'occupe qu'à devenir habile dans la partie dont il s'occupe.

Cependant, de nos jours, les écoles professionnelles se multiplient un peu partout et je suis convaincu que de ces écoles sortiront des ouvriers connaissant bien la théorie de leur état et à qui il ne manquera que l'expérience pour devenir d'excellents ouvriers.

Peu de maisons avaient exposé de la menuiserie ordinaire. J'ai remarqué dans la section suédoise les portes en sapin de la maison FOGELFORS BRUCK, cotées aux prix suivants *franco* Anvers :

Le mètre carré.

Porte petit cadre. {	3 panneaux de 35 millimètres....	7 <sup>f</sup> ,60 <sup>c</sup>
	5 panneaux de 45 millimètres....	16 50
Porte grand cadre..	3 panneaux de 45 millimètres....	18 75

La fabrication de ces portes était bien faite; quant aux prix, malgré la proximité des pays boisés, ils sont trop élevés et au-dessus de ceux établis par les maisons françaises.

Dans la section suisse, un chalet en sapin fort bien exécuté par MM. BUCHER et DARRER; M. ZANETTI de Visenza (Italie), avait obtenu une médaille d'or pour sa belle cheminée en noyer sculpté avec cariatides.

Dans la section belge, une magnifique chaire à prêcher de GOYENS frères, de Louvain.

Dans la section française, peu de menuiserie mais beaucoup de meubles sculptés, parmi lesquels on remarquait une crédence en noyer du plus bel effet; prix, 12,800 francs (maison BALNY jeune, de Paris).

Pour bien apprécier ces meubles dans lesquels la sculpture joue le principal rôle, il faut des connaissances spéciales qui me font défaut.

Un grand nombre d'écoles professionnelles belges avaient exposé divers genres de travaux que j'ai examinés avec beaucoup d'attention.

J'ai pu me rendre compte que l'étude du trait en Belgique est beaucoup moins avancée qu'en France. Les méthodes suivies manquent de netteté et ne sont pas pratiques, d'où j'ai conclu que les professeurs ne connaissaient pas les difficultés de l'exécution. Or, pour enseigner la menuiserie, il ne suffit pas de dessiner convenablement, il faut encore être menuisier soi-même; je n'ai jamais connu de bon professeur qui n'eût manié l'outil.

Les travaux exposés par les écoles belges n'étaient pas supérieurs à ceux que l'on fait exécuter dans nos écoles primaires, par exemple où le même professeur enseigne le trait pour la menuiserie, la charpente, la coupe des pierres, etc., mais serait très embarrassé lui-même pour exécuter un escalier, une charpente ou un pont ordinaire.

Parmi les travaux remarqués :

Un escalier circulaire, formant S dans le haut de l'école d'Ostende.

Un escalier en fer à cheval, école de Huy.

Pas d'escaliers à double révolution, en spirale, en entonnoir, plafonds d'escaliers en assemblages, dont l'étude est indispensable pour se familiariser avec les difficultés d'exécution.

Aucune épure non plus des courbes de revêtement des voûtes soit en arête soit en arc de cloître, trompes et arrière-vousures en assemblages, portes, persiennes et croisées cintrées en plan et en élévation et autres pièces de menuiserie, complément indispensable d'une étude sérieuse.

Cependant je dois ajouter que les stalles de chœur de la cathédrale d'Anvers, exécutées il y a une quinzaine d'années environ, sont le plus beau travail moderne de menuiserie que j'aie jamais vu.

Parmi les machines à travailler le bois, j'ai remarqué celles exposées par la maison Guillet, d'Auxerre, et notamment sa toupie perfectionnée avec laquelle on peut faire les tenons et les arraser en même temps; ce travail se fait avec une précision remarquable, grâce à un système spécial d'outil tranchant breveté.

Une maison allemande, Ernest KIRCHNER et C<sup>ie</sup>, de Leipzig, présentait un système de toupie breveté. Cette machine, dont on retire le plus grand parti, est tout simplement une toupie renversée dans le genre des toupies dites murales, mais fixée sur un bâti en fonte; de plus on peut très facilement renverser la marche de l'outil, ce qui permet de trancher le bois dans le sens qui évite les éclats.

La maison GOLDBERG avait exposé un excellent choix d'outils tranchants de tous systèmes. Cette maison maintient sa vieille réputation et ses outils sont toujours recherchés par les connaisseurs.

---

## RAPPORT DE M. CHAMBON,

MENUISIER À ORAN (ALGÉRIE).

---

Chalet de MM. AMSTUTZ et DENNER, de Toune (Suisse), de 5 mètres sur 5 mètres, tout en sapin du Nord.

Remarquable par la simplicité et la solidité de son assemblage, qui permet à deux hommes d'exécuter le démontage et le remontage dans bien moins de temps que les assemblages à tenons et mortaises.

La simplicité de sa construction consiste surtout dans les enfourchements à demi-bois, entaillés à 25 centimètres du bout de la pièce pour les traverses et de 5 centimètres pour les montants; cette disposition permet de placer sans hésitation les pièces à la hauteur voulue; elles y sont maintenues par le coffrage qui se fixe dessus.

La Génoise, de pourtour découpée en trois parties différentes et reportées les unes sur les autres avec un intervalle de 15 centimètres sur la largeur et de 5 centimètres sur la hauteur, termine parfaitement la toiture. (Prix : 2,000 francs.)

Ce prix, relativement peu élevé et facile à comprendre, s'explique par les raisons suivantes :

Les bois sur place reviennent de 35 à 40 francs le mètre, la journée de l'ouvrier est de 4 francs pour 11 heures de travail, ce qui permet de fournir des produits de 40 à 45 p. 100 meilleur marché que chez nous, qui payons le même bois 75 francs le mètre et la journée de l'ouvrier 6 francs pour dix heures de travail seulement.

Maison DOEMMAN et CASSARD, de Bruxelles. — Parquets à fougères, losanges, pans carrés, octogones et rosaces en bois durs de toutes essences, assemblés à languettes et rainures par bouts et sur champ comme les parquets ordinaires, et placés par panneaux sur un autre plancher. (Prix : 150 francs le mètre carré.)

Ce prix est très avantageux pour l'ouvrier, quoique les assemblages exigent beaucoup de soins de sa part; il peut en faire un mètre dans huit journées de dix heures.

Le bois revenant à 25 francs environ pour un mètre, on peut établir le compte de la fourniture ainsi qu'il suit :

Huit journées à 7 francs.....	56 <sup>l</sup> 00 <sup>s</sup>
Fourniture de bois.....	25 00
Menues fournitures.....	8 00
TOTAL.....	<u>89 00</u>

Ce qui donne un bénéfice de 61 francs pour huit journées de travail, sauf déduction des frais d'outillage et d'atelier qui sont minimes. Il est à supposer que l'on obtiendrait, pour une assez forte commande, une réduction d'au moins 25 p. 100 sur l'ensemble.

École professionnelle de Bruxelles : directeur, M. DESÈS; professeur, M. MARTIN. (Modelage, tournage sur bois et métaux. Maniement des outils). — Pans carrés, cubes, pyramides coniques, octogones et pièces diverses. Les assemblages font complètement défaut, et cependant dans une école où l'on doit spécialement donner aux élèves les notions les plus utiles dans un cas imprévu, on paraît avoir négligé une partie importante. Tous les ouvrages

exposés ne sont pas finis et on voit qu'ils ne pourraient l'être si l'on tient compte des mesures données, à cause des faux coups qui compromettraient la solidité des pièces dans lesquelles ils ont laissé de profonds traits.

La menuiserie étant peu ou pas représentée, je me suis attaché spécialement aux machines-outils à travailler le bois.

Machines-outils à travailler le bois, GUILLIET et fils, constructeurs à Auxerre (Yonne).

*Toupie à moulures droites ou cintrées.* — Cette toupie est la plus complète et la plus facile à manœuvrer. Pour un atelier de dix ouvriers, elle peut servir à faire les tenons et même à corroyer les bois jusqu'à 12 centimètres de largeur, par le moyen de son appareil spécial qui est très facile à enlever et à mettre en place.

Un seul ouvrier peut la manœuvrer pour tous les travaux auxquels elle peut être employée. Son prix, 1,000 francs, n'est pas trop élevé eu égard aux services qu'elle est appelée à rendre à l'industrie pour un petit atelier.

*Mortaiseuse à équarrisseur.* — Cette machine, qui est toute d'un nouveau système, est beaucoup plus avantageuse que celles qu'on a construites jusqu'à ce jour; sans que l'on soit forcé d'enlever le bois de place, elle finit complètement une mortaise, et peut en percer 250 à l'heure, chiffre qui n'a jamais été atteint par ses similaires.

Les trois mouvements que son mécanisme met en jeu, ses mèches spéciales et son bec-d'âne à deux tranchants pour équarrir, fonctionnent alternativement de droite à gauche, ce qui permet de percer de quatre à cinq mortaises à la minute avec une netteté irréprochable. (Prix : 1,000 francs.)

*Machine spéciale à faire les tenons.* — Cette machine est très remarquable : 1° par ses quatre scies circulaires, dont deux sont placées verticalement et deux horizontalement; ces dernières se fixent à l'épaisseur au moyen d'une clef; 2° par son aménagement de bois qui lui permet de faire des tenons de toutes dimensions et de les arraser, sans changer le bois de place. Cet outil peut abattre et arraser 250 tenons à l'heure, nombre que l'on ne peut faire sur les autres machines, à cause de la nécessité de déplacer le bois, ce qui fait perdre un temps considérable. (Prix : 900 francs.)

*Corroyeuse.* — Cet outil possède une table composée de deux parties mobiles montées sur plans inclinés. Une partie détermine

la quantité de bois à prendre et l'autre sert de guide. Aussitôt le bois passé sur le centre de l'outil, il s'opère un mouvement de rotation horizontal qui attire le bois; et ce dernier, une fois sorti de l'outil, est complètement replani. Il n'est pas nécessaire de le faire passer à la main, par un ouvrier. Le travail est bien fini à la sortie de la machine qui est d'autant plus pratique qu'un apprenti suffit pour la surveiller dans son action. (Prix : 600 francs.)

*Meules à émeri.* — En raison du genre tout spécial d'outillage construit par la maison, MM. Guilliet et fils ont combiné un système de meules, dont une droite et une concave, avec lesquelles on affûte les fers des différents outils, et on leur donne une finesse de tranchant et une taille douce sans égale.

Tous ces outils sont de dimensions assez faibles, ce qui permet leur installation dans un espace restreint.

La régularité du travail mécanique est si bien assurée que, quelle que soit la quantité de bois à enlever, l'action est la même. Le travail s'effectue toujours avec la même rapidité.

J. B. ALEXANDRE, entrepreneur de menuiserie à Haraucourt (Ardennes).

*Mortaiseuse automatique.* — Cette mortaiseuse, inventée par un homme de la partie, est très avantageuse pour les petits travaux où les mortaises se font à la volée. Mais si l'on devait y faire de gros ouvrages, son utilité deviendrait moindre à cause du nombre d'ouvriers qu'elle nécessiterait, pour le maniement et le maintien des bois en place.

Cet inconvénient serait facile à éviter, en adaptant sur la table une vis de pression que l'on pourrait enlever à volonté.

C'est ce que j'ai fait remarquer à l'exposant, qui en est l'inventeur sans en être le constructeur. Il m'a affirmé que celle dont il se sert pour ses travaux est munie de cet accessoire. (Prix : 1,200 fr.)

*Corroyeuse.* — Cet outil, dont les quatre fers sont placés verticalement, est d'une grande utilité pour corroyer les bois jusqu'à 15 centimètres de largeur. Après l'opération mécanique, il reste pourtant de petits ressauts qui proviennent de l'éloignement du centre de l'outil.

Cet inconvénient est insignifiant, parce que les bois qui sont travaillés par cet outil sont généralement des montants ou des traverses de portes et croisées qui, une fois assemblés, sont replanis par la main de l'ouvrier. C'est la première machine de ce genre

à cylindre vertical; nous n'avons eu jusqu'à ce jour que des corroyeuses à disque, qui sont surtout faites pour de grandes largeurs. (Prix : 900 francs.)

KIRCHNER et C<sup>ie</sup>, constructeurs à Leipzig :

*Machines à raboter, rainer et languetter.* — Cette machine, de dimensions réduites, travaille avec la même netteté et est plus avantageuse que les grandes qui sont trop compliquées et plus sujettes à dérangements. En supprimant les cylindres verticaux, elle rabote jusqu'à 50 centimètres de largeur.

Elle peut être employée pour la fabrication des panneaux et autres planches collées en grandes largeurs.

Avec les deux cylindres latéraux, qui sont mis en mouvement en même temps que la table, on peut rainer et languetter jusqu'à 45 centimètres de largeur.

Le travail que peut faire cette machine est de 200 à 300 mètres par heure; selon la catégorie de bois, la force à déployer est de trois à quatre chevaux, la machine peut être conduite par un seul homme. (Prix : 2,200 francs.)

*Mortaiseuse verticale.* — Cette mortaiseuse, quoique fortement construite, offre un grand inconvénient. La courroie commande directement la poulie, sur l'arbre de laquelle est fixée une bielle qui fait mouvoir le bec-d'âne. Pour peu que la courroie s'allonge, le mouvement n'est plus assez fort pour percer les bois durs. Le système le plus pratique pour la force motrice à employer est celui de MM. Guilliet, dans lequel le mouvement étant horizontal, la courroie peut s'allonger sans que le travail en souffre. (Prix : 1,200 fr.)

*Machine à mortaiser à bras d'homme.* — Cette machine peut être employée avec un avantage considérable, même dans les grands ateliers pour certaines pièces. Mais sa production ne peut atteindre que 40 mortaises à l'heure, chiffre qui triple déjà celui que l'on peut obtenir au bec-d'âne à main. Pour un atelier de quelques ouvriers, dans lequel le travail se fait à la journée, elle est très avantageuse, à la condition de conserver toujours le même homme pour la manœuvrer. Son prix (350 francs) peut permettre à tout atelier de l'acquérir.

---

## RAPPORT DE M. DUBOIS,

ÉBÉNISTE AU MANS (SARTHE).

## Belgique.

Un buffet moderne à étagères, en noyer, assez bien fait, a obtenu une mention honorable. Les moulures sont trop courtes aux pans coupés et ne joignent pas à l'extérieur.

Maison GEERAERT frères, fabricants à Louvain. — Petits meubles assez bien; tables en chêne, vitrines, étagère en thuya, marqueteries, cuivre et petits meubles; travail bien fait.

Maison A. STAATS, de Bruxelles. — Deux bureaux assez bien faits, mais l'entretoise affleure la partie carrée du pied dans lequel elle est assemblée, au lieu de laisser un carré en dessus et en dessous.

J'ai remarqué dans cette galerie un bureau ministre assez bien sculpté, et beaucoup de meubles deux tons, c'est-à-dire des meubles encaustiqués, en noyer, avec des moulures vernies, du même bois, mais plus foncées.

Un buffet deux tons, sans double fond, c'est-à-dire que sous les tiroirs il n'existe pas d'autre fond que celui du tiroir, ce qui permettrait d'ouvrir ceux-ci sans clef, en les forçant par derrière.

Une étagère Renaissance, bien faite, de la maison L. STYNEIR, sculpteur à Anvers.

Je citerai la maison MARIS et C<sup>ie</sup>, de Gand, qui a obtenu une médaille d'argent pour ses moulures d'encadrement.

Je vais citer un genre de meubles qui pourraient être très utiles pour pensions, orphelinats, hospices, etc. Prix de chaque meuble : lit, 44 francs; lavabo, 38 francs; armoire à linge, 47 francs; table de nuit, 17 francs; sommier élastique, 48 francs; prix de l'ameublement, 146 francs. Ces meubles remplacent les lits de fer et sont garnis de bois tout autour; les pieds des autres meubles sont en fer semblable à celui du lit.

J'ai remarqué les meubles en vieux chêne, qui se fabriquent à Malines; ils ne nous feront jamais concurrence, car ils laissent beaucoup à désirer comme solidité.

Comme observation générale, je dirai que les meubles sont un peu lourds.

Il ne faut pas oublier les parquets en bois de différentes couleurs, qui sont très bien faits.

#### France.

Maison Camille BALNY. — Chambre à coucher Louis XV, noyer sculpté, moulure or; buffet salle à manger vieux noyer; armoire à glace à trois portes Louis XV, palissandre ciré; d'un bon goût.

Maison VIARDOT. — Ameublement chinois, que je trouve un peu lourd, et différents petits meubles plus légers.

N'oublions pas de mentionner nos fabricants de placages, MM. L. MOUGENOT et G. VIGUÈS fils, que je dois féliciter pour leurs sciages de placages et leurs échantillons de bois divers.

Ce qui pare toujours un meuble, c'est le placage. Je parlerai donc de la magnifique collection des bois de nos colonies. J'ai relevé quelques noms que l'on pourrait employer pour les meubles que l'on fabrique en France.

#### GALERIE DES MACHINES POUR LE BOIS.

Il existe une machine pour équarrir le bois, dresser et rainer, et une mortaiseuse qui équarrit les mortaises à chaque extrémité. D'après mon calcul, la machine à rainer fait le travail de dix ouvriers; la machine pour mortaiser peut faire le travail de quinze ouvriers.

#### Allemagne.

Les parquets d'Allemagne avec rosaces sont assez bien faits. La pâte de bois, pour faire les encadrements et imiter la sculpture, est assez bien réussie. Cette pâte n'est employée que pour le noyer; je pense qu'il serait difficile de la fabriquer pour les bois d'acajou, chêne, et pour ceux dont les couleurs sont unies, ces bois étant trop tranchants.

Je citerai un buffet grec en palissandre, garni en cuivre, bien fait comme travail.

#### Autriche.

Je mentionnerai les sièges de la maison THONET frères, de

Vienne, en bois courbé. Ces sièges sont en bois de hêtre scié dans le fil et courbé à la forme voulue. Ils sont montés avec des vis, ce qui permet de les réparer facilement.

La maison Jacob et Joseph KOHN, de Vienne, fait le même travail.

#### Angleterre.

Un billard table, qui ne me paraît pas avoir été fabriqué spécialement pour l'exposition, pourrait être commode pour certains établissements.

#### Russie.

J'ai remarqué une certaine collection de tabourets, fauteuils, chaises, petits guéridons, portemanteaux, montés avec des cornes et garnis avec des peaux d'animaux. Ce genre de monture est assez original.

#### Italie.

L'Italie est représentée dans d'assez grandes proportions, et les meubles sont assez bien fabriqués; mais la plupart sont trop confus de sculptures.

Maison DEFINA, LEVERA successeur (Turin). — Un buffet deux corps, vieux noyer, avec trois portes à angles creux; sculpture passable. Défaut de fabrication provenant de la maison: les entrées des portes se trouvent coupées par la moitié, ce qui n'est pas dans le principe du travail; les entrées de gauche sont placées sens dessus dessous.

Maison Cav. Daniele LOVATI (Intagliatore). — Les meubles sont mieux que ceux de la maison précédente: cheminée en noyer sculpté; buffet deux corps à trois portes et un autre à deux portes, en vieux noyer. Petits meubles bien faits. Incrustages ivoire.

#### Serbie.

A remarquer: une collection de bois de chêne, à 40 francs les 100 pièces de 1<sup>m</sup>,33 de long sur 16 centimètres de large et 5 centimètres d'épaisseur. Il y a une différence de deux tiers avec les prix de notre pays.

#### Canada.

Belle exposition de meubles mats et vernis, qui sont de bonne

fabrication. Table, lit à double face, assez bon travail, mais un peu grossier. Les proportions sont mal gardées.

### Suède.

Collection de menuiserie, portes et persiennes, au prix de 7 fr. 20 la porte de 2<sup>m</sup>,10 de hauteur, largeur 70 centimètres, ce qui nous donne un carré de 1<sup>m</sup><sup>q</sup>,47, soit à peu près 5 francs le mètre carré. On ne pourrait pas, en France, fournir les pareilles à moins de 8 francs le mètre carré.

---

## RAPPORT DE M. CHARLES THOMAS,

ÉBÉNISTE À NÎMES (GARD).

---

### Belgique.

En pénétrant dans la galerie belge, on remarque de splendides cheminées en marbre, de tous styles. Cette industrie paraît être très florissante dans le pays; à la beauté du marbre s'ajoute le mérite du travail compris et bien exécuté, les marbres y sont très beaux et proviennent d'exploitations belges.

En ce qui concerne les meubles, rien de remarquable, à mon avis; peu ou pas de nouveaux modèles; peu de progrès dans la création.

Quelques fabricants très connus de Bruxelles, tels que SNYERS-RANG et C<sup>ie</sup> et A. PROCUREUR avaient exposé plusieurs salles à manger du style Renaissance, exécutées la plupart sur des dessins de Paris, connus et répétés, mais malheureusement transformés. Le travail est assez bien achevé; les panneaux sont sculptés avec assez de hardiesse et de goût; peu ou presque pas de placage, la sculpture y est prise dans la masse du bois; bons assemblages et très bien polis.

On rencontrait une cheminée style Renaissance, en bois, destinée à un rendez-vous de chasse. La partie du haut était supportée

par deux cariatides parfaitement modelées; la partie supérieure était ornée d'un magnifique panneau sculpté, représentant une chasse. Le tout était surmonté d'un magnifique fronton. Cette cheminée se distinguait dans son exécution par son dessin et ses proportions.

D'autres cheminées, moins belles avec moins d'originalité. Ces cheminées avaient été copiées sur des modèles du musée Plantin.

Il y avait aussi plusieurs chambres à coucher, même genre, colonnes ne supportant rien; style excentrique et bizarre. Quelques fabricants de Malines avaient aussi exposé des meubles variés tels que bahuts, bibliothèques, crédences, lits, etc., avec la prétention de vouloir imiter le style français, mais ils le dénaturent en voulant l'embellir.

Ce genre était déplaisant: aucunes proportions, absence de finesse de contours et de lignes, abus de colonnettes et de sculpture; mauvaise main-d'œuvre.

J'ai aussi remarqué une chambre complète supposée style Louis XV, en bois d'érable, avec une frise en bois de rose. Cet ameublement, autour duquel se pressaient les visiteurs, différait du tout au tout de ceux que j'ai eu l'occasion de voir. Moulures contournées et bien détachées, ornements légers, pieds débillardés, se raccordant avec les contours, tel est le style Louis XV. Cette chambre avait au contraire quelque chose de raide et étranglé: moulures plates; ornements lourds, pieds pointus; un je ne sais quoi de lourd dans la structure. Pour être juste, il est bon de dire que l'ébénisterie était très proprement traitée. Je crois devoir faire une mention spéciale pour un fabricant d'Anvers, François VAN-HALLE. Ce fabricant avait exposé deux bahuts qui ont été, et à tort, très peu remarqués. Il avait exposé aussi des bahuts en bois de palissandre et en bois de violette avec cuivre doré, ciselé; dessin heureux et bien proportionné, formant un avant-corps supporté par des petites colonnes surmontées d'un petit chapiteau corinthien; dans l'intérieur, des petits tiroirs dérobés, des portes intérieures; le tout parfaitement fait; un vrai chef-d'œuvre d'ébénisterie.

A côté, plusieurs autres meubles, entre autres une bibliothèque bijou, sculptée sur bois, parfaitement exécutée.

Je dois une autre mention à M. C. GOYENS, de Louvain, pour ses petits meubles fantaisistes, d'un goût exquis et d'une structure

coquette, quoique un peu prétentieuse. Ces petits meubles se distinguaient et faisaient contraste par la parfaite harmonie qui régnait dans les lignes, les ornements et les contours.

En résumé, en ce qui concerne l'ébénisterie belge : fabrication et main-d'œuvre excellentes. Malheureusement les fabricants se montrent trop plagiaires, et leurs œuvres personnelles sont empreintes d'une originalité de mauvais goût ; le travail de l'ouvrier y apparaît tenace, mais peu agile.

Le travail à la tâche y est peu goûté ; les ouvriers travaillent à la journée et leurs salaires ne dépassent pas la somme de 4 francs par jour. Il est bon d'indiquer aussi que la vie matérielle y est bien moins chère qu'à Paris et que dans nos villes de province.

Les ouvriers sont dociles, actifs et complaisants. Leur assiduité au travail est légendaire. L'apprenti ne devient ouvrier qu'après trois ou quatre ans d'apprentissage. D'une façon générale la main-d'œuvre est bien moins coûteuse en Belgique qu'en France.

#### Galerie française.

M. Camille BALNY, de Paris, avait exposé une chambre Louis XV en vieux noyer réchampi d'un goût exquis, d'une élégance modèle ; beaux contours gracieux avec ornements légers et fins. Une armoire à trois portes parfaitement réussie, bois de palissandre à frises cirées ; parfaitement compris malgré les difficultés qu'offre ce meuble pour le démontage. Une magnifique crédence en noyer sculpté, dont les colonnes richement ornementées d'un chapiteau composite ; moulures élégies avec panneaux faïence en relief lui donnant un caractère bien peu commun.

Plusieurs modèles de fauteuils de différents styles.

Une gaine bois sculpté, dorée ; une petite console Louis XVI, etc.

M. G. VIARDOT, de Paris, avait présenté beaucoup de petits meubles de fantaisie d'un goût exquis, d'une forme nouvelle, tels que : table avec tablettes sur le côté ayant l'air de faire partie du dessus avec tapis de peluche, de nouveaux modèles de tables de travail, tables à thé.

Une vitrine Louis XV, bois doré, d'une légèreté et d'une élégance exquises avec glaces suivant les contours des meubles et l'intérieur recouvert de peluche.

Une petite bibliothèque Louis XVI parfaitement réussie.

Un lit bois noir style Renaissance, lit à trois faces, avec petits dossiers d'une richesse imposante.

Un petit paravent Louis XV avec glaces biseautées dans le haut aux contours légers et gracieux.

En résumé, l'exposition française, en ce qui concerne l'ébénisterie, est assez terne.

Peu d'exposants, peu de nouveautés, peu de créations.

L'ancien style apparaît sur tous les produits : style d'ailleurs beau, élégant, dont on aurait tort de s'écarter à défaut de meilleur.

On ne saurait trop regretter l'absence de toute création nouvelle, venant se substituer à ce style ou se combiner avec lui ; mais le Français a au moins l'avantage sur l'Italien ou le Belge de s'abstenir de créer, plutôt que d'en arriver à une création originale, excentrique peut-être, mais toujours de mauvais goût. Les produits français, malgré leur défaut d'originalité, l'emportent de beaucoup sur les produits italiens et allemands.

Les objets exposés sont de beaucoup supérieurs, quant au prix, aux objets similaires des autres nations. L'œuvre de l'ouvrier français est mieux finie, plus finement exécutée, mais on se demande si cette perfection de l'œuvre correspond à l'augmentation de son prix.

Quoi qu'il en soit, beaucoup de nos produits suscitaient l'admiration du visiteur, sans tenter l'envie de l'acheteur.

#### Galerie italienne.

C'est avec un certain plaisir que je pénètre dans la galerie italienne, dont on parle fort au dehors. Je sais d'ailleurs que je vais y rencontrer des œuvres d'art dont les Italiens paraissent avoir su conserver le secret. Je crois devoir dire, dans l'intérêt de la vérité, que je n'ai pas été trompé dans mes espérances, en ce qui concerne les œuvres artistiques, toutes en général très belles, très riches et d'un travail parfait.

Je crois pouvoir diviser l'exposition italienne en deux classes : 1° les meubles artistiques ; 2° les meubles de commerce.

Les meubles artistiques présentés par les meilleures maisons de Rome, Venise, Florence, étaient généralement d'un dessin parfait, d'une architecture sûre et d'une sculpture parfaitement étudiée, bien modelée et bien coupée comme ébénisterie ; c'était bien compris, parfaitement fini et d'un prix proportionné au travail.

On y voyait des bahuts, bois d'ébène, avec incrustation d'ivoire, panneaux sculptés sur ivoire ou sur bois de poirier, avec des combinaisons, dans l'intérieur : des petites portes ou tiroirs, parfaitement ajustés, des abatants recouverts de peluche, avec serrures et plaques acier ciselé ou gravé.

On y remarquait une grande armoire, style gothique italien, avec avant-corps et avancement; dentelures sur le devant. Les portes en ogives avec moulures fines et détachées encadraient des vitraux peints dissimulant des rangées de petits tiroirs parfaitement ajustés et encadrés de moulures sculptées.

Une armoire à glace à trois portes, style Louis XVI, remarquable par son élégance et sa légèreté, avec colonnes sur l'angle, feuilles dans le bas, cannelures avec petits ornements dans le fond et surmontées d'un petit chapiteau. La partie du milieu faisait avant-corps et ressaut sur le milieu se prolongeant presque sur la glace. Le tout était couronné d'une corniche laissant place dans le milieu à deux anges penchés en avant tenant une draperie.

Un bahut, bois de poirier, sculpté de sa couleur naturelle, donnant à ce meuble un caractère tout à fait artistique; les panneaux étaient d'une sculpture étudiée et excessivement détaillée. Ce bahut était à l'intérieur plaqué en bois d'érable.

Un lit à trois faces, style Renaissance italienne, avec colonnes supportant le ciel de lit, magnifiques panneaux sculptés à personnages, ornant le petit dossier.

Des cadres de glaces de salles à manger, avec des moulures très saillantes parfaitement poussées et détachées.

Des petits sujets aux panneaux sculptés sur bois de poirier, beaucoup avec personnages décoraient une partie de la galerie des meubles italiens.

Ébénisterie bien traitée, excellente sculpture et dessin supérieur à celui de France.

Les meubles de commerce y sont d'une apparence trompeuse, d'une construction légère, mal faite, d'une sculpture à effet; mauvais bois et souvent placage sur bois blanc, peuplier ou aube, généralement d'un dessin qui plaît et qui tente les amateurs par son bon marché excessif et objet à réclame, grâce à ses chapelets de cartes portant chacune le nom d'un acquéreur; ce procédé porte beaucoup de préjudice aux fabricants sérieux et mérite d'être signalé.

Un certain fabricant avait exposé une collection de fauteuils de différents styles français, surtout Louis XV, Louis XVI, recommandables par le bon marché.

En résumé : bon goût, en ce qui concerne les œuvres artistiques ; mauvais goût, vices dans la confection des meubles dits de commerce. Le but poursuivi par les exposants paraissait être plutôt un moyen de réclame que la satisfaction de leur amour-propre national, ou le désir de la perfection. Quoi qu'il en soit, un grand nombre de leurs produits ont trouvé des acquéreurs, et cela, au détriment des objets similaires français ou belges, mieux compris, plus finement achevés, d'un style plus pur, mais par cela même trop chers.

#### Galerie allemande.

L'Allemagne n'a que très peu exposé. Quelques meubles, en bonne partie pianos et meubles à musique, spécialité allemande depuis 1870, encombrant leur galerie.

Rien d'extraordinaire d'ailleurs. La main-d'œuvre y est bonne cependant, mais elle est lourde et grossière.

Le style français s'y reflète en gros caractères ; toute modification en détruit l'harmonie et le bon goût.

La main-d'œuvre y est d'un bon marché excessif, et les produits exposés se recommandent par leur prix modéré ; cause de concurrence funeste à l'industrie française.

#### Suisse.

Ce pays est bien en retard sur les nations voisines, surtout en ce qui concerne l'élégance, le dessin et le goût pour les meubles.

La fabrication y est cependant bonne, mais manque de direction, de modèles et de dessinateurs ; on emploie de très joli noyer et du chêne.

Entre autres choses dignes de remarque, j'ai vu un buffet avec glace dans le fond et un avant-corps de chaque côté, supporté par deux consoles, le tout ressemblant à un comptoir de buvette, avec sculpture rapportée ; moulures communes et répétées. Petits meubles ou boîtes à musique avec marqueterie, mais bien mal découpés et mal finis.

Un secrétaire avec consoles sculptées sur le pan coupé et à la plinthe, des moulures saillantes.

Une petite table à ouvrage, enveloppée de fortes moulures avec godrons ; plusieurs jardinières du même genre. La généralité de ces petits meubles étaient en couleur vieux noyer.

#### Canada.

Le Canada avait exposé quelques meubles d'un dessin et d'une forme tout à fait bizarre, mais d'une fabrication différente de la nôtre. Emploi de la colle, pas de rainures ni d'embrevage ; assemblage tout particulier et quelquefois apparent. Ce sont des panneaux très épais, à filières rapportées et vissées par derrière ; lourdes moulures poussées dans de fortes épaisseurs de bois et retenues par des vis ; travail cependant très proprement fait, bien ajusté et bien fini.

#### GALERIE DES MACHINES.

La machine dite *Toupie*, pour moulures avec guides et presseurs, exposée par MM. GUILLET et fils, d'Auxerre, est d'un usage facile et commode ; elle tend à économiser la main-d'œuvre pour les travaux de moulures droites et cintrées. Les moulures en sortent bien achevées.

Les scies à lame sans fin, les scies à ruban, les scies circulaires et alternatives, exposées par la maison GUILLET, ont obtenu un vif succès.

Je crois devoir ajouter à mon énumération un outillage complet pour la fabrication des galoches, bois de fusil, sabots, etc.

---

#### RAPPORT DE M. VILLETTE, ÉBÉNISTE À COMPIÈGNE (OISE).

---

L'ébénisterie n'était représentée à Anvers que par deux maisons

parisiennes : la maison BALNY, qui avait un salon composé d'un mobilier Louis XV (les visiteurs s'arrêtaient surtout devant une crédence en noyer sculpté avec panneaux en faïence d'un goût et d'une fabrication irréprochables); la maison VIARDOT, qui exposait environ quinze meubles en poirier noirci, dont un cabinet avec incrustation en laque japonaise, de toute beauté. La belle fabrication des meubles de ces deux maisons les place au premier rang des fabricants et fait grand honneur à la France.

La maison VIGUÈS fils avait une collection magnifique de placages et de bois des îles.

### Belgique.

En arrivant à droite de la porte principale on se trouve devant un cabinet avec plafond à caissons, lambris, cheminée monumentale, divers meubles et surtout un buffet d'une grande valeur, le tout en noyer ciré, style Renaissance et artistement conditionné; la foule s'y arrêtaient pour admirer la fabrication de la maison SNYERS, de Bruxelles. A côté, on voit une autre cheminée dans le même style de la maison COSYNS, de Malines. M. OBOZINSKI, d'Anvers, avait exposé du parquet chêne et marqueterie d'une perfection irréprochable; deux chaires à prêcher, dont une qui mesure au moins 12 mètres de haut, de la maison GOYENS frères, de Louvain; l'autre de M. PÉETERS, d'Anvers, et deux confessionnaux découpés et sculptés si attrayants qu'ils donnaient envie d'y entrer.... pour en admirer la fabrication intérieure; puis, une grande quantité de meubles des maisons SCHEFFERMAYER, POLSPOEL, Arthur COSYNS et ZECH, de Malines, etc. Le beau meuble ordinaire était représenté par la maison GEERAERTS frères, de Louvain; c'était, je crois, la seule maison qui eût exposé des ameublements complets à la portée de toutes les bourses. Deux petits escaliers vernis (miniatures) avaient été faits dans la maison HEYNDERICKX, à Anvers.

La réunion des artistes d'Anvers avait exposé un salon de meubles remarquables, et une société anonyme d'ouvriers de Bruxelles avait exposé des parquets en marqueterie, du meuble et de la menuiserie sur lesquels il était impossible de faire la moindre critique.

### Italie.

L'Italie occupait une très belle place, et les meubles formaient

la partie la plus intéressante de son exposition. Quoi de plus beau que la cheminée artistique monumentale, en noyer rouge, de la maison Antoine ZANETTI, de Vicence, composée de deux cariatides supportant le dessus, ayant sur la partie supérieure lambris et corniches sculptés, dans lequel est enclavé un grand médaillon avec sujets mythologiques en relief, représentant Vulcain forgeant les foudres, entouré de ses Cyclopes! C'est un chef-d'œuvre d'exécution.

Environ trente meubles complètent l'exposition de cette maison qui peut figurer au premier rang. Les maisons TESTOLI et CANDIANI, de Venise, exposaient des objets fort bien fabriqués. Un buffet remarquable, en poirier, de la maison QUARTARA, de Turin; les meubles et les cheminées de la maison LOVATI, de Milan, étaient exécutés avec talent. Un lit à colonnes, style François I<sup>er</sup>, un énorme buffet Renaissance faisaient les délices des visiteurs. J'en aurais encore beaucoup à citer; mais je termine la section italienne en faisant remarquer qu'elle figure avec honneur à l'Exposition d'Anvers.

#### Allemagne.

L'Allemagne avait aussi ses meubles; j'ai aperçu une quantité de mobiliers scolaires, des outils pour ébénistes et menuisiers, le tout très bien conditionné.

Ce que l'on pourrait reprocher à cette puissance, c'est le classement qui laissait beaucoup à désirer.

### RAPPORT DE M. PASQUIER,

MENUISIER À BORDEAUX (GIRONDE).

Les travaux de menuiserie que j'avais à examiner étaient fort rares; l'Exposition touchait d'ailleurs à sa fin; les exposants ou leurs représentants étaient presque toujours absents et ce n'était que parcimonieusement qu'ils répondaient aux questions qui leur étaient posées. Peut-être ne faut-il voir dans cette réserve que le

résultat de la fatigue née de répétitions si souvent renouvelées pendant la durée de l'Exposition.

J'ai dû, en présence de cette attitude, faire de laborieuses recherches pour recueillir les données qui se rattachaient à mon métier et à ma mission.

Voici ce que j'en ai déduit :

Une seule maison de Suède et Norvège était exposante; elle avait fourni huit types de porte, qui m'ont frappé par le bon marché auquel ils étaient étiquetés. Par exemple, une porte cotée 7 fr. 20 ne pourrait être faite à Bordeaux à moins de 16 fr. 80. — Une porte à grand cadre avec une baguette rapportée sur le plat du battant pour simuler le grand cadre à deux vantaux et frise. Cette porte, mesurant 2<sup>m</sup>,60 de hauteur sur 1<sup>m</sup>,70 de large, est cotée 33 francs; faite à Bordeaux, elle coûterait 66 fr. 30. — Une autre porte à grand cadre embrévé et à un vantail, mesurant 2<sup>m</sup>,30 de haut sur 85 centimètres de large, est cotée 22 francs; à Bordeaux, on ne saurait la faire à moins de 43 francs.

Le bois de ces menuiseries est très beau, mais l'exécution laisse beaucoup à désirer, soit sous le rapport du fini soit sous celui de la solidité : on n'a pas craint d'exposer ces portes avec des moulures ayant des pièces rapportées.

N'est-on pas en droit de se demander dans quel état cette maison livrerait une fourniture de cinq cents portes, par exemple, si, comme il paraît certain, elle faisait sur cette fourniture un rabais de 15 p. 100 sur les prix d'étiquettes?

Il est vrai qu'aujourd'hui l'on ne cherche que le bon marché et que, pour l'obtenir, il faut absolument négliger la façon.

Quoi qu'il en soit, s'il arrivait que les architectes français tolérassent l'emploi, dans leurs travaux, de menuiseries aussi défectueuses, on pourrait s'attendre à voir la main-d'œuvre subir chez nous un préjudice excessivement grave. Il est à craindre, en effet, que les patrons aillent tirer leurs menuiseries de ces ateliers étrangers et qu'un chômage désastreux pour nos ouvriers en soit la conséquence fatale.

Les ouvriers employés dans ces ateliers étrangers travaillent durant quatorze heures par jour; le prix de leur journée varie de 2 francs à 2 fr. 50. Or, avec ce salaire, l'ouvrier français ne pourrait pas vivre.

Je ne vois que deux moyens pour enrayer la concurrence qui

nous menace : le premier, c'est la sévérité de l'architecte ; le second, c'est le système protectionniste.

Evidemment le premier est tout à fait pratique si les architectes veulent l'appliquer ; le second est peut-être délicat, étant données les tendances favorables au libre échange.

En présence du peu d'importance des travaux de menuiserie exposés, je n'ai pas cru inutile de prolonger mon séjour en Belgique et d'entreprendre quelques pérégrinations dans les pays voisins d'Anvers.

A Anvers, j'ai été reçu dans plusieurs ateliers de menuiserie. J'y ai vu des travaux très bien faits : les bois employés sont très beaux, surtout le chêne qui est d'une finesse remarquable.

J'ai pu apprendre que les ouvriers belges ne gagnent que 3 fr. 50 ou 4 francs, selon leur habileté ; ils se nourrissent à bien meilleur marché que les Français ; à l'atelier ils ne portent que du pain et du café au lait. Cette sobriété n'entre pas dans nos habitudes. C'est sans doute pour cela que nous comptons tant de Belges dans nos ateliers et si peu de nos ouvriers dans les ateliers des contrées qu'il m'a été donné de visiter.

Les Belges travaillent très lentement et ne produisent guère que la moitié du travail qu'un Français peut effectuer dans un même laps de temps.

De ce côté ne vient donc pas la modicité des prix que j'ai indiqués plus haut.

Il faut conclure de là que le bon marché des travaux de menuiserie dont je parle est dû au moindre prix des bois et aux faibles droits auxquels ils sont soumis.

Peut-être aussi aux moyens mécaniques substitués le plus souvent aux travaux manuels.

Je ne suis pas de ceux qui font la guerre aux machines ; il me sera cependant permis de dire que les travaux effectués par elles sont loin d'atteindre la solidité et le fini de ceux faits à la main.

J'ai vu plusieurs grandes scieries, généralement montées avec des machines anglaises.

J'ai vu des métiers à moulures finissant bien le travail qu'ils produisent. J'ai pu constater qu'ils fournissent des chambranles à grosses moulures même refouillées et finies d'un seul coup sans qu'on soit obligé d'y retoucher. En France, je ne sache pas qu'on en soit encore arrivé là.

Ces métiers produisent journellement 9,000 mètres courants de moulures.

Les toupies sont fixées à l'avant de la machine ; à l'arrière, des doubles fers comme dans nos outils effectuent le rabotage sans marcher ni faire éclater le bois soumis à leur action.

Il est évident qu'en France, avec des capitaux suffisants, rien n'empêche de se servir des mêmes machines ; mais il faut combattre la routine, ce qui n'est possible qu'en ouvrant l'accès du crédit aux pionniers du progrès.

Si ce vœu était exaucé, il n'en demeurerait encore pas moins acquis que, pour faire bonne contenance devant la concurrence de nos voisins, il faudrait diminuer les droits sur les bois ou avoir recours à la protection. Je ne vois pas d'autre moyen pour établir l'équilibre.

Toutes les écoles professionnelles de l'État belge étaient représentées à l'Exposition d'Anvers. J'ai pu constater, avec un légitime orgueil national, que ces écoles sont devancées par les écoles d'arts et métiers françaises qui avaient exposé des œuvres justifiant leur supériorité.

Après avoir exprimé ce juste témoignage en faveur des écoles de l'État, qu'il me soit permis d'exprimer quelques regrets :

La ville de Bordeaux compte plusieurs écoles professionnelles, celle de la Société philomatique entre autres, dont les résultats sont absolument incontestables. Il m'a paru étrange de ne pas la voir représentée à l'Exposition d'Anvers. Je m'attendais à voir ses modèles de maçonnerie, de charpente, de menuiserie, de ferronnerie, etc., etc., qui certainement auraient tenu avec avantage leur place à côté des œuvres exposées par les écoles de nos voisins. Rien n'a été envoyé ; et cela me semble d'autant plus regrettable qu'il importe à notre pays de montrer aux étrangers comment nous savons, après nos désastres, préparer la génération qui nous succédera à soutenir vaillamment la glorieuse et grande lutte du travail, qui devrait désormais être substituée au carnage des champs de bataille.

J'ai suivi et examiné tout ce qui avait été exposé par les écoles belges.

1° École universitaire du génie civil des arts et manufactures.

Elle possède une belle collection d'assemblages, de coupes et de machines. J'ai regretté de voir le dessin si rare et si pauvre. A mon

sens l'exécution est beaucoup, mais elle tient à l'habileté; le dessin doit la précéder et lui jalonner sa route : c'en est le génie.

2° École industrielle de Namur.

Elle n'a exposé que des ouvrages de charpente assez grossièrement faits. J'aurais désiré, pour ma part, voir à côté de ces ouvrages les épures qui avaient servi à leur exécution. Alors j'aurais pu dire si l'imperfection du travail exposé tenait à une précipitation trop grande ou à des moyens de tâtonnements qui sont peut-être cause du défaut que j'ai signalé.

3° Colonie ministérielle de Mère.

Les élèves ont exposé une réduction au  $\frac{1}{100}$  de cet établissement. Les bâtiments sont exécutés en bois. La collection des dessins qui ont servi à la confection de ce travail est riche. De ce côté elle est supérieure à l'école de Namur.

4° Écoles d'Ostende et de Bruges.

Ces écoles ont une assez belle exposition de dessins et de coupes.

5° Les écoles de Jemmapes, Marchiennes-à-Pont, Marlanwelg, font bonne figure; celle de Tournay est une des mieux représentées.

6° École de Louvain.

Cette école a exposé une grande quantité de coupes et de dessins.

7° Écoles de Soignes, Jumet, Seraing et Paturage.

Ces écoles n'ont exposé que des dessins; on ne peut donc pas savoir si les élèves reçoivent des leçons d'exécution. C'est à regretter.

8° École de la ville de Verviers.

Cette école a exposé de très beaux dessins et des coupes qui font plaisir à examiner.

9° Écoles de Houdang et de Chimérie.

Les œuvres exposées par ces écoles n'ont rien qui motive une remarque particulière.

10° L'école de Liège avait exposé de très beaux engrenages et de remarquables dessins.

11° École de Denain (département du Nord).

Cette école avait exposé une magnifique collection de dessins; elle a remporté le diplôme d'honneur. Cette haute récompense me paraît méritée. La France en peut prendre sa part.

## COUP D'ŒIL GÉNÉRAL SUR LES ÉCOLES INDUSTRIELLES BELGES.

La Belgique, depuis un assez grand nombre d'années, a marché d'un pas rapide dans la voie du progrès par l'éducation populaire. En 1872, M. Dubois-Thorn, gouverneur du Brabant, a pu dire dans son discours d'ouverture de la séance du Conseil provincial : « Il a été beaucoup fait depuis un quart de siècle, dans notre pays, pour la propagation de l'instruction populaire. Il n'y a pas une seule de nos communes qui ne possède une école, et beaucoup en ont deux, trois et même plus encore. L'ignorance décroît moins rapidement qu'on ne le voudrait, sans doute; mais, dans la guerre incessante qui lui est faite, elle finira bien par être tout à fait vaincue ».

Les efforts développés par le Gouvernement belge justifient de plus en plus les heureuses prédictions de M. Dubois-Thorn.

Les écoles industrielles et professionnelles belges sont très bien dirigées, les cours admirablement faits et suivis très assidûment par les élèves qui finissent par devenir des ouvriers capables et habiles.

Il serait injuste de méconnaître le mérite de l'exemple qui nous a été donné par nos voisins.

Si la France n'avait pas eu à lutter si longtemps contre un parti qui ne devait sa puissance qu'à l'état d'ignorance dans lequel la population ouvrière était systématiquement tenue, son génie naturel n'aurait pas eu besoin de copier nos voisins pour ouvrir sa majestueuse envergure.

J'ai visité l'église Sainte-Gudule, de Bruxelles, qui possède un chœur véritablement beau avec ses clochetons et ses stalles. La chaire de cette église et celles de beaucoup d'autres sont tout à fait admirables et ne peuvent être attribuées qu'à de grands maîtres. Elles sont en chêne avec des escaliers à double évolution. Les confessionnaux sont également en chêne, et, comme les travaux précédents, sont traités avec un soin et une habileté irréprochables.

## OEUVRES DIVERSES DE MENUISERIE EXPOSÉES À ANVERS.

La maison KOSKEN-GÉRARD-JANSER avait exposé un confessionnal

destiné à Notre-Dame d'Anvers. Comme architecture et sculpture flamande, c'est un travail remarquable.

La maison GOVENS et frères avait une chaire à prêcher style flamand; elle était très soignée.

Avec les travaux que j'ai indiqués précédemment, c'est à peu près tout ce que j'ai vu qui peut figurer dans un rapport de délégué.

## RAPPORT DE M. CHARLES BERMOND,

MOSAÏSTE À NICE (ALPES-MARITIMES).

MM. DAMAU et CASSARD, à Bruxelles. — Grands panneaux pour parquetage; marqueterie 0<sup>m</sup>,01 d'épaisseur, le tout en bois naturel, fond damier exécuté avec précision, bon découpage, dessin très correct, fond des panneaux très net, moulures compliquées de filets grecs, le tout admirablement fini.

MM. OBOZINSKI et C<sup>ie</sup>, à Bruxelles. — Article de même genre que le précédent. Fond damier assez bien exécuté, mais laissant un peu à désirer comme marqueterie, découpage et dessin.

M. E. WANDERSCHUEREN, à Anvers. — Meuble de salon en bois de thuya avec décoration, panneaux et accessoires en marqueterie de simples placages, ornements et fleurs exécutés sur fond noir; deux autres petits meubles de salle à manger, portant sur les panneaux fond noir des trophées de chasse et de pêche en marqueterie et dont l'exécution, quoique inférieure à celle apportée dans les travaux de même genre, à Nice, est assez appréciable.

M. A. SMULDERS, à Anvers. — Billard en ébène avec incrustation en cuivre jaune, rouge et métal blanc, gravure au burin; travail soigné et de goût.

M. ÉRARD, facteur de pianos à Paris. — Piano à queue, marqueterie sur fond noyer en losange, fleurs et oiseaux assez bien exécutés et d'une jolie composition; ébénisterie noyer, érable et palissandre rehaussé par des motifs en cuivre mat et poli, le tout de fort bon goût.

M. C. CHEVREL, à Paris. — Découpage artistique; panneaux en

marqueterie, fond noyer losange; composition de fleurs assez bonne; découpage assez bien réussi; découpeure sur métal, ivoire; gravure très correcte et d'un goût très artistique.

Tabletterie et marqueterie fabriquées à Nice et exposées par la principauté de Monaco; articles en bois d'olivier, boîtes, albums, portefeuilles et autres petits articles; ébénisterie assez bien conditionnée. Cette marqueterie, qui comporte trois à quatre teintes, est de peu de mérite, comme dessin principalement, mais elle est cependant mieux découpée et mieux ombrée que toutes les autres marqueteries exposées.

FRancesco QUERENA, à Turin. — Panneaux décoratifs en marqueterie sur fond noyer, fleurs en bois naturel, dessin sans importance. Autre panneau pour dessus de table Renaissance, fond noyer incrustation ivoire, bois jaune et fond bois de rose; garniture en cuivre assez bien conditionnée.

Sorrente (Italie). — Tabletterie, ébénisterie en bois d'olivier. Articles de luxe, tels que boîtes à allumettes, buvard, portefeuilles et autres petits objets, le tout laissant beaucoup à désirer.

Cette industrie paraît ne pas progresser dans ce pays.

M. L. RENDOUX, à Molembek. — Plusieurs articles d'ébénisterie, tels que glaces, coffrets, croix, etc. Mosaïque filets grecs, ébénisterie très médiocre, décoration et marqueterie mal conditionnées.

Johann KLOPFER Wien Strass. — Grand buffet: ébénisterie et sculpture soignées; marqueterie en bois naturel; le teint est moins soigné que les parties principales.

Sgnatz GROSSMANN, à Vienne (Autriche). — Plusieurs plateaux et tables; bonne ébénisterie en noyer et ébène, filets grecs, marqueterie passable.

À mes yeux, l'œuvre la plus importante en fait de marqueterie, c'est le parquetage de MM. Damau et Cassard, de Bruxelles. Ce travail est nouveau, n'étant pas de la même spécialité comme fabrication que la marqueterie en placage; il est très bien fait et quoiqu'il ne soit pas si finement découpé que le travail sur placage, il a cependant son mérite.

La meilleure marqueterie en placage comme dessin et exécution est celle exposée par M. Erard, facteur de pianos à Paris. Le tout, dans son ensemble, a sa supériorité soit comme dessin, soit comme précision et comme goût.

Les prix de vente de la marchandise italienne qui consiste, comme

je l'ai dit plus haut, en articles en bois d'olivier, portant marqueterie en bois de diverses nuances, est plus bas que celui des objets similaires exposés par Monaco. Mais il est juste de faire observer que les articles de la principauté leur sont aussi très supérieurs, soit au point de vue de la marqueterie ou de l'ébénisterie, soit même comme dessin et gravure.

L'infériorité du prix des articles italiens provient de ce que le salaire des ouvriers français est de beaucoup plus élevé.

Il est bon de reconnaître que les articles de la principauté (excutés à Nice) sont, ainsi que ceux de l'industrie niçoise, très recherchés à cause du bon goût et du fini du travail. Les industriels ont obtenu ce résultat en soumettant les personnes qui se destinent à cette partie à un apprentissage long et sérieux.

Par ce moyen l'industrie niçoise a pu acquérir en ce genre une spécialité qui est déjà bien ancienne.

Il est très regrettable qu'aucun industriel de Nice n'ait jugé utile, en ce temps de crise des affaires, d'exposer nos divers articles à l'Exposition d'Anvers et de rehausser par ce moyen la réputation de nos maisons.

Je dois avouer avant de terminer que nos industriels ont un tort : c'est de ne faire que quelques petits meubles en olivier, tandis qu'il serait très facile d'en fabriquer de grands pour salon et salle à manger, comme en a exposé la section belge. Nul ne doute que notre supériorité dans la marqueterie nous aurait occasionné d'importantes commandes.

---

### RAPPORT DE M. DELLERBA,

GRAVEUR-MOSAÏSTE À NICE (ALPES-MARITIMES).

---

En commençant ce rapport, nous devons exprimer un regret, c'est de voir une industrie de goût, comme la mosaïque et la gravure sur mosaïque, tenir une place si peu importante dans les expositions internationales en général, et particulièrement à l'Exposition d'Anvers.

Tandis que les autres industries ont des palais, des pavillons artistement décorés, la mosaïque n'a point cet honneur; elle a ses membres épars, aussi est-il difficile d'émettre une idée générale. Pourtant nous devons constater que l'ensemble des produits exposés, sauf pour quelques pièces habilement exécutées en France et en Belgique, est d'un intérêt médiocre, d'un travail peu soigné, d'un goût douteux; en un mot la mosaïque, dans ses manifestations à l'Exposition internationale d'Anvers, est au-dessous de l'Exposition française de 1878 que nous avons eu l'occasion de voir et d'admirer.

Après sept ans passés, après plusieurs expositions, notre industrie ne paraît pas avoir fait de progrès.

Le nombre des exposants à Anvers est très restreint, certaines nations n'y sont point représentées; et parmi celles qui ont exposé nous remarquons que le nombre des objets est peu considérable.

Nous citerons parmi les nations exposantes : la France, la Belgique, l'Autriche, l'Italie et Monaco.

Il faut remarquer que l'Angleterre, l'Allemagne, l'Espagne, la Russie, les États-Unis, etc. ne sont pas représentés. C'est dire que la mosaïque est une industrie qui ne se développe et ne vit que chez les nations connues dans le monde entier pour leurs goûts artistiques.

Nous allons passer en revue les divers produits exposés par les cinq nations principales ci-dessus nommées.

La maison ERARD, de Paris, expose un piano à queue, véritable œuvre d'art d'une valeur de 18,000 francs.

L'ébénisterie est en noyer, érable, palissandre et antiboine, rehaussé par des motifs en cuivre mat et poli. La décoration en marqueterie en a été bien comprise, les motifs Watteau alternent avec de grandes compositions de fleurs et oiseaux, d'un dessin correct et d'une exécution parfaite.

C'est du reste la seule production à peu près parfaite de notre partie qui ait vraiment du mérite à cette exposition.

Dans la même section française les objets exposés par M. CHEVRELS, de Paris, ont attiré notre attention par le fini de leur gravure et la grande délicatesse de leur découpage. Ces objets servent à la décoration de meubles tels que billards, pianos, tables et autres : de plus, M. Chevrels expose deux panneaux en mosaïque, en bois de couleurs, dessin de fleurs et oiseaux sur fond noyer, en

damier et losange; ces deux panneaux décoratifs sont très bien exécutés et le fini du découpage est parfait.

Dans cette même section, quelques autres pièces sont exposées, mais n'ayant aucune valeur tant au point de vue de la composition que de l'exécution, nous avons jugé inutile d'en faire mention ici.

#### Belgique.

MM. DAMARD et CASSARD, de Bruxelles, exposent plusieurs modèles de parquet en mosaïque en bois de couleurs, naturels; travail bien fait et d'une précision mécanique.

M. OBOZINSKI et C<sup>ie</sup>, de Bruxelles, ont exposé aussi plusieurs parquets en mosaïque en bois, damiers, losanges, etc., mosaïque également mécanique.

M. L. BADOUX, de Molembeck-Saint-Jean (Bruxelles), présente quelques objets en marqueterie, genre parquet, tableterie en filets grecs et quelques petits travaux sans importance.

M. A. SMULDERS, d'Anvers, expose un billard en ébène avec incrustation, façon mosaïque en cuivre jaune et rouge et métal blanc, gravure au burin très bien, travail de goût.

La maison VANDERSCHUEREN, d'Anvers, présente un meuble de salon en thuya dont la décoration en mosaïque est assez bien faite; ornements en bois de couleurs, panneaux décoratifs, sujets divers bien exécutés.

De plus, deux petits meubles pour salle à manger, deux panneaux décoratifs fond noir, sujets de chasse et de pêche, mosaïque assez bien.

#### Autriche.

M. Johann KLÖPFER, de Vienne, expose un grand buffet sculpté avec décoration en marqueterie en bois naturels et de couleurs.

L'ébénisterie et la sculpture de ce meuble sont très soignées, mais la décoration en marqueterie a été très mal exécutée. Nous avons tout lieu de croire que c'est un essai que les Viennois ont voulu faire, car malgré toutes nos recherches, nous n'avons pu trouver aucune autre pièce en marqueterie dans cette section.

#### Italie.

FRANCESCO QUERENA, de Turin, présente deux panneaux décoratifs,

fond noyer, fleurs en bois naturels d'une exécution plus que médiocre; de plus, un panneau pour dessus de table, d'une composition assez belle, mais dont l'exécution laisse beaucoup à désirer.

Une autre maison italienne expose une table fond noyer avec incrustations ivoire et bois jaune, de sycamore, je crois, style Renaissance.

De plus, une table Louis XV, rocaille avec incrustations ivoire et bois de sycamore, fond bois de rose avec garniture en cuivre mat et poli, sujets Watteau. Cette dernière pièce est celle qui, à nos yeux, a le plus de mérite de tout ce que l'Italie a exposé; nous ne parlons bien entendu que de ce qui a trait à notre industrie.

Nous notons pour mémoire seulement quelques maisons de Sorrente qui ont exposé diverses pièces destinées au commerce courant. Ces travaux n'ont absolument aucune valeur artistique, et sont d'un goût douteux. D'ailleurs Sorrente est connu par ses ateliers de mosaïque en bois à bon marché.

#### Monaco.

Monaco nous offre à cette exposition une série de surprises; tout ce qui fait défaut ailleurs est répandu presque à profusion dans le minuscule pavillon de la principauté.

Nous laissons de côté ses faïences d'art, sa poterie artistique, ses tableaux, ses aquarelles et ses parfums, et nous ne mentionnerons que les quelques petites pièces de mosaïque que M. ABEL a bien voulu nous faire admirer.

Un petit guéridon à trois pieds en bois d'olivier avec dessus mosaïque finement travaillée; fleurs.

Un petit coffret en bois d'olivier avec décoration en mosaïque sur fond ébène d'un effet charmant; travail de bon goût.

Divers autres petits objets qui sont autant de petits chefs-d'œuvre, seulement nous croyons que M. Abel aurait pu faire mieux; car Monaco, de même que Nice, Cannes, Menton, etc. est rempli d'ouvriers en mosaïque très capables, qui auraient pu, sur sa demande, exécuter quelque ouvrage important qui aurait donné un peu plus d'attrait à son pavillon.

De l'enquête à laquelle nous nous sommes livré, relativement à la qualité des produits, nous devons dire ici en toute sincérité et

esprit de patriotisme à part, qu'après un examen des plus sérieux, nous déclarons que les produits français sont bien supérieurs aux produits similaires exposés par les étrangers.

Nos produits français se distinguent par le bon goût, le choix du sujet, le rendu et la façon dont il a été traité. Il s'ensuit que les prix de revient et de vente sont aussi supérieurs aux prix de l'étranger.

La différence de ces prix reste dans une moyenne de 25 p. 100 en faveur des produits étrangers.

A cela rien d'étonnant pour qui sait que l'outillage diffère suivant les pays; en France et particulièrement à Nice, à Monaco, à Menton, l'ouvrier, avec un outillage des plus rudimentaires et des plus simples, fait des œuvres qui touchent à l'art; ici l'ouvrier est tout, l'outillage presque rien. En Autriche, en Belgique, au contraire, l'outillage est bien au-dessus de l'ouvrier, l'outillage est compliqué et vient toujours en aide à l'ouvrier qui aurait été inhabile à fabriquer tout seul. Aussi l'étranger produit-il beaucoup et facilement des objets d'un commerce courant, mais qui sont loin d'avoir quelque valeur artistique.

C'est du commerce, et ailleurs c'est de l'art.

Il est inutile, dans une industrie aussi restreinte, d'examiner le mode d'apprentissage, les conditions de travail des adultes, la situation des ouvriers, les questions de salaires, de relations entre patrons et ouvriers et de syndicats professionnels.

L'atelier n'existe pas, chaque ouvrier travaille chez lui, et à sa guise, un peu en bohème, pour un patron qui lui donne l'idée de ce qu'il désire, mais en lui laissant les soins de l'exécution.

Comme toutes les industries de luxe et de goût, l'industrie de la mosaïque tend à demeurer stationnaire. L'exposition ne marque ni progrès ni développement, et ne fait pas espérer de sitôt une renaissance de cet art si délicat et si estimé au siècle dernier; et ce n'est pas l'inertie des patrons, leur esprit peu entreprenant et routinier qui fera revivre et prospérer cette industrie qui se meurt.

---



## MARBRERIE.

---

### RAPPORT DE M. GEOFFRAY.

MARBRIER À LYON (RHÔNE).

---

#### Section belge.

M. J. CORNÉLIS, marbrier à Ostende. — Cheminée noir fin, dite prussienne, avec consoles sur angle.

Rien de remarquable, l'ornement est mal fini.

M. le comte DE LOUVENCOURT, à Roinin. — Cheminée Louis XIV et pendule noir antique. Commerce.

MM. GUYAUX frères, à Bouffloux (près Charleroi), exploitation de Sainte-Anne :

1° Cheminée noir antique avec panneaux en royal, consoles sur le pilastre, sur la face et sur le revêtement.

La marbrerie n'est pas bien faite; le polissage est passable; cette cheminée est d'une architecture un peu lourde.

2° Cheminée Sainte-Anne monumentale avec deux colonnes sur la face, chapiteaux, bases et astragales en noir fin.

La marbrerie est passable, le polissage est assez bien. Cette maison a obtenu une mention honorable.

M. J. NOENINGKX, marbrier à Anvers :

1° Cheminée Louis XVI avec placages vert des Alpes.

La marbrerie et le polissage sont passables; les diagonales des bases laissent à désirer.

2° Cheminée Renaissance, noir fin, avec colonnes sur la face.

La marbrerie n'est pas mal faite, mais le polisseur a oublié les profils un peu partout. L'ornement de la bande est mat et d'un joli effet.

Cette maison a obtenu une médaille de bronze.

MM. PIETERS-SAMAN, à Bruxelles. — Cheminée Louis XV, noir fin, avec placages vert de mer.

Consoles sans volutes, coins fort mal traités, trop de mastic, pas assez de diagonales; cette cheminée doit être faite sur commande.

M. JOSEPH RALS, à Gand. — Cheminée Louis XVI, demi-statuaire, dite cache-trésor à cause des deux coffres-forts qu'elle renferme. Les revêtements sont à charnières et s'ouvrent comme des portes; la serrure et les charnières sont dissimulées par six rosaces; les coffres-forts sont dans le massif de la cheminée, entre le revêtement et le foyer, mais abrités de celui-ci par une épaisse plaque de pierre.

Marbrerie et polissage mal faits, joints mal ajustés, pas de diagonales, marbre taché. Cette cheminée a été commandée par une maison anglaise.

M. MULLIE-DUSAUÇOIS, à Basecles (Hainaut):

1° Petite cheminée noir fin avec placages vert de mer.

Cette cheminée laisse à désirer. Commerce.

2° Cheminée Louis XV, noir fin.

L'ornement de la bande et des consoles est mat et d'un assez bel effet.

SOCIÉTÉ ANONYME DE MERBES-LE-CHÂTEAU :

1° Cheminées de commerce.

La marbrerie et le polissage sont assez bien faits.

2° Plusieurs colonnes en griotte et royal avec bases en noir fin.

Le tournage et le polissage sont bien traités.

3° Cheminée noir antique.

Le polissage est bien fait.

4° Cheminée Renaissance, blanc statuaire.

Cette cheminée est bien faite. Dans la bande se trouve une baguette de perles avec fil détaché à jour. Elle a été achetée pour la loterie.

5° Cheminée grecque en noir fin, placages griotte.

Le travail est assez bien fait.

6° Cheminée noir antique, monumentale, de grande dimension, avec colonnes sur la face, chimères formant consoles et cartouches sur la frise.

Les chimères ont dû être adoucies; la marbrerie et le polissage sont assez bien faits.

M. BAYOT, à Biesmes-Colonoise (Namur). — Cheminée Sainte-Anne, dite prussienne, avec colonnes noir fin.

Passable.

M. SLLITTEN :

1° Cheminée marbre blanc, toute tachée. Commerce.

2° Monument gothique en pierre bleue de Belgique, panneaux et parements ciselés : palme sur le socle, ornements grossiers, fonds piqués à la broche.

Ce monument est d'aspect rustique.

M. LÉON PETTE, sculpteur à Mons :

1° Cheminée Louis XV, beaux ornements et bel appareil avec garde-feu en cuivre doré et bronzé fourni par la maison Bockstael qui a obtenu une médaille de bronze.

2° Cheminée antique, brèche des Pyrénées, avec placages noir fin.

Cette maison a obtenu une mention honorable.

MM. MASSON-LEBLOIS, à Basecles (Hainaut) :

1° Cheminée Louis XVI, noir fin, avec cariatides formant consoles.

L'ornement de la bande est d'une grande finesse, la marbrerie est passable, mais le polissage peu soigné et le marbre d'un gris terne.

2° Cheminée noir fin, Renaissance, avec sculptures formant guirlandes sur la bande.

Les ornements sont mats.

3° Pendule et vide-poches cadrant fort bien avec la cheminée.

4° Joli appareil en cuivre doré.

5° Cheminée noir fin Louis XIV.

L'ornement est en vieux cuivre, le polissage laisse à désirer.

M. Joseph Joostens, à Anvers. — Cheminée Louis XVI, blanc statuaire.

La marbrerie laisse à désirer, les joints sont mal ajustés. Elle attire les regards à cause d'un bel appareil fait en cuivre doré et garni de plaques en métal blanc.

MM. BRONCHAIN frères, à Bruxelles :

1° Cheminée Louis XVI, noir fin.

La marbrerie est bien traitée, le polissage laisse à désirer.

2° Cheminée monumentale en granit de Bruxelles avec colonnes en Manlort.

La marbrerie et le polissage sont très bien faits; les joints et raccords sont bien ajustés.

3° Cheminée Louis XVI, marbre blanc statuaire.

Les diagonales laissent à désirer.

Marbrerie de Villevorde, J.-A. STROOBANT. — Cheminée noir fin avec deux colonnes sur la face.

Les saillies sont irrégulières.

MM. DEVILLERS et C<sup>ie</sup>, à Bruxelles :

1° Cheminée, marbre blanc statuaire, avec cadre prussien et deux cariatides formant consoles.

2° Cheminée monumentale en gris de Belgique et placages rouge antique.

La marbrerie et le polissage sont bien soignés.

3° Appareil en cuivre doré d'un travail artistique remarquable.

4° Cheminée Louis XIV avec cordon noir fin.

5° Cheminée noir fin, simple, avec des incrustations en verre doré.

6° Cheminée marbre blanc, Renaissance.

7° Cheminée Louis XIV royal, avec acrotère. Commerce.

Cette maison exporte beaucoup en France et copie les modèles français. Elle a obtenu une médaille d'or.

M. Victor DENIS, à Bruxelles :

1° Cheminée antique à colonnades, en noir fin, raccord du cadre par onglet, cartouche au milieu de la frise.

La marbrerie est bien traitée; l'architecture est sévère mais d'un bon goût.

2° Plusieurs colonnes en royai et brèche violette, d'un beau marbre.

3° Cheminée blanche, Renaissance, têtes sur le revêtement, guirlandes et perles dont les fils sont détachés à jour.

L'ornement de cette cheminée est délicat est bien fait.

4° Cheminée noir fin, dont la partie supérieure forme acrotère et socle de pendule; tête allégorique (*les Vendanges*) en rouge antique, colonnes sur angle, frise et socle de pendule d'une seule pièce.

La marbrerie et le polissage sont très bien faits.

5° Cheminée noir fin, même architecture que la précédente, le socle de pendule en moins.

Le travail est assez bien fait.

6° Cheminée noir fin avec placages et colonnes en rouge antique, commandée pour le casino de Blakenberghe.

7° Cheminée noir fin, pilastres Louis XIV, avec partie supé-

rieure et acrotère formant gradins et socle de pendule. Une corne d'abondance projetant des fruits s'échappe de chaque côté du socle; au-dessus de la frise se trouve une urne avec des branches de feuillage faisant rinceau, et au-dessus des têtes il y a deux chimères.

Cette cheminée, très bien exécutée comme sculpture et marbrerie, est d'un poli sans égal. La matière employée est surtout d'un beau noir. C'est assurément le plus beau travail en noir fin qui soit exposé.

Cette maison a obtenu une médaille d'or.

MM. DUBAY, GROS, JEAN, à Faunée-Mazy-lez-Galzines :

1° Cheminée marbre blanc, à colonnes en jaune de Sienna.

Polissage bien traité.

2° Cheminée monumentale en noir fin, colonnes sur la face, placages en Levanto et mascarons sur le milieu de la frise.

Elle a été achetée pour la loterie.

Cette maison a obtenu une médaille d'or.

M. François BOUCNEAU, à Bruxelles :

1° Cheminée marbre blanc, avec colonnes en jaune de Sienna.

2° Cheminée Renaissance, avec jambages ronds.

3° Deux balustres en pierre jaune portant deux vases en onyx. Achetés pour la loterie.

M. A. LAUWENS, à Bruxelles :

1° Cheminée noir fin, avec colonnes sur la face et placages en vert de mer.

L'architecture est mauvaise.

2° Cheminée Louis XVI, marbre blanc.

La marbrerie et les diagonales sont bien faites, le polissage laisse à désirer et la tablette a beaucoup trop de saillies. Son prix est de 850 francs.

3° Cheminée Renaissance, en noir et en Mansort, avec culots tournés sur la bande et les jambages.

Cette cheminée est d'une architecture de mauvais goût. Elle a été vendue 330 francs.

Cette maison a obtenu une mention honorable.

M. LÉON BOUCNEAU, à Bruxelles. — Cheminée monumentale avec colonnes. La tablette et la frise sont en gris belge, le mascarons en blanc statuaire, la tête en royal, et les consoles en granit de Soignie.

Cette cheminée est bien traitée, surtout comme polissage. Elle

est de dimension colossale; un homme peut se promener à son aise dans le foyer.

MM. Louis de COENE et BRUNIAUX :

1° Cheminée monumentale noir fin, avec colonnes sur la face en rouge antique.

2° Cheminée Renaissance en onyx, avec jambages concaves sur angle et ornement en cuivre doré.

La marbrerie et le polissage sont bien faits, les joints bien ajustés; son prix est de 7,000 francs.

Cette maison a la spécialité des cheminées avec ornement en bronze.

M. Léonce EVRARDS, à Bruxelles :

1° Cheminée monumentale en granit belge, avec colonnes rondes en Mansort.

Cette cheminée est fort bien faite.

2° Cheminée noir fin, avec colonnes sur angle en rouge antique, sculpture marine sur la bande et dauphin sur les têtes en rouge antique.

Cette cheminée, qui est bien faite, est lourde et massive, le tore des pilastres restant mat n'est pas d'un bel effet.

3° Cheminée onyx, pilastres Louis XIII, avec colonnes sur la face.

Cette cheminée est bien taillée et bien polie; les quatre colonnes surtout sont d'un marbre choisi.

4° Pendule rouge antique. Commerce.

5° Cheminée François I<sup>er</sup> en granit belge, avec deux lions en noir fin formant consoles.

Cette cheminée est d'un beau travail.

6° Cheminée rose du Var; consoles Louis XIII, raccord du cadre par onglet.

7° Corbeille ovale en rouge antique avec socle et colonnes en jaune de Sienne.

La marbrerie et le polissage sont bien faits, le dessin est bien choisi.

Cette corbeille a été achetée pour la loterie.

8° Cheminée noir fin avec colonnes sur la face.

L'architecture est disgracieuse.

Cette maison exporte beaucoup en France. Elle a obtenu une médaille d'or.

M. Charles SERMON, à Anvers :

1° Cheminée Renaissance, à balustres, en marbre blanc.

Cette cheminée est bien faite.

2° Cheminée noir fin avec colonnes en Mansort.

Le polissage et la marbrerie sont passables.

M. Isidore GEERS, à Anvers. — Plusieurs petites colonnes tournées, ronflantes. Bien polies.

M. Modeste VERLINDEN, à Bruxelles. — Autel gothique pouvant se transformer; hauteur 11 mètres, largeur 9 mètres, bas-relief avec treize personnages, tabernacle et colonnes en vieux cuivre à doubles gradins.

Cet autel est très ouvragé. Il est fait pour une paroisse du nord de la France et a été vendu 60,000 francs.

La marbrerie et le polissage sont bien traités.

Cette maison a obtenu deux médailles d'or.

#### Section française.

Maison DENIÈRE, à Paris. — Pendules, dessus de meubles et sujets en différents marbres parfaitement polis. Commerce de Paris.

M. Edmond BONET fils, à Rouen :

1° Fonts baptismaux gothiques, en marbre blanc, à pans hexagones, supportés par des colonnettes faisant trèfles et par un fût au centre. Chaque pan de la piscine est à ogive, et sur chaque angle est un ange.

Ce travail, d'un joli dessin, est bien taillé et bien poli.

2° Cheminée François I<sup>er</sup>, en pierre de Caen.

Le travail est fort bien exécuté; les lignes de moulures sont très droites et ont le fini du marbre.

Le prix de cette cheminée est de 3,500 francs.

Cette maison a obtenu une médaille d'argent.

M. Celi HÉNAULT, à Cousolre (Nord), dépôt à Paris :

1° Cheminée Louis XVI, blanc statuaire, d'un beau travail avec deux cariatides formant consoles. Au milieu de la frise se trouve un panneau avec pendants détachés à jour.

Cette cheminée, dont la marbrerie et le polissage sont bien traités, est une des belles cheminées blanches de l'exposition. Son prix est de 5,900 francs.

2° Cheminée Louis XVI, noir fin. La bande porte un panneau en relief avec des incrustations lapis.

La bande et les consoles ont des ornements bien faits, mais la marbrerie et le polissage laissent à désirer et beaucoup de filets ne se rencontrent pas sur les diagonales.

3° Cheminée Louis XV Portor.

Commerce de Paris ; prix, 400 francs.

4° Cheminée Pompadour, noir fin, avec incrustations en californie et gravures dorées.

Cette cheminée est assez bien faite.

5° Cheminée Louis XIV, jaune de Suisse, à partie supérieure.

Le poli laisse beaucoup à désirer; son prix est de 480 francs.

6° Pendule noir fin artistique.

M. Arthur LEBON-LECLERS, à Paris :

1° Cheminée Louis XVI, sérancolin, à doubles consoles sur la face et sur le revêtement.

La marbrerie et le polissage sont bien faits; l'ornement, qui est mat sur la bande et les consoles, est assez bien traité.

2° Cheminée Louis XV Pérancolin.

Cette cheminée est très riche : les ornements sont polis et bien modelés, la bande et les têtes de console sont d'une seule pièce, le marbre est bien choisi.

3° Cheminée Pompadour, en rouge antique, avec placages en noir fin.

Polissage et marbrerie irréprochables, ornements mats d'une grande beauté au point de vue de leur finesse et de la qualité du marbre.

4° Cheminée Louis XVI, noir fin, avec consoles sur la face et le côté.

Le polissage et la marbrerie sont assez bien faits, les ornements sont soignés.

5° Cheminée Renaissance, blanc statuaire, avec balustres.

Cette cheminée est belle à cause de ses ornements et des deux guirlandes de roses détachées qui partent de la frise et retombent sur les pilastres.

Toutes les cheminées de cette maison, dont l'exposition est d'un grand mérite, ont leur foyer.

Cette maison a obtenu une médaille d'or.

M. VERREBOUT, statuaire à Paris :

1° Autel gothique du XIII<sup>e</sup> siècle.

Tombeau à cinq ogives encadrant un sujet chacune, doubles

gradins en pierre, exposition à flèche sur le tabernacle et les extrémités des gradins et colonnettes en onyx d'Algérie.

La marbrerie et le polissage laissent un peu à désirer, l'ajustage surtout n'est pas bien soigné. Ce travail est plutôt commercial qu'artistique; son prix est de 15,000 francs.

2° Autel roman à consoles sur angle; prix, 1,000 francs.

Cette maison a obtenu un diplôme d'honneur.

Maison FLICOTEAUX, à Lyon. — Différents lavabos à bascule, en marbre blanc.

Les cheminées de la section française sont supérieures à celles qui ont été exposées par les autres nations au point de vue de la sculpture, de la marbrerie, du polissage et de l'architecture. Le modèle de ces cheminées est d'un style plus moderne et de meilleur goût. C'est la maison Arthur Lebon-Leclers, de Paris, qui a exposé les plus remarquables.

#### Section tunisienne.

Plusieurs cheminées en marbre du pays.

Le travail est bien fait, le polissage remarquable.

#### Section allemande.

Maison OPDERBECH, à Dusseldorf (Rhin). — Cheminée pyramide, en marbre blanc, placage vert des Alpes et jaune Molinege, intérieur du foyer à cadres prussiens, pendule appliquée portant sur la tablette.

Le polissage et la marbrerie laissent beaucoup à désirer pour la correction des moulures, l'architecture est de mauvais goût.

Le prix de cette cheminée est de 3,500 francs.

#### Provenances des matières brutes.

SOCIÉTÉ ANONYME DE MERBES-LE-CHÂTEAU. — Cette maison a exposé plusieurs blocs de belle couleur :

- 1° Un bloc rouge fine griotte (Namur);
- 2° Un bloc rouge Villers-le-Gambon (Namur);
- 3° Un bloc rouge grand antique;
- 4° Un bloc rouge griotte de Bergnonzy d'une grande dimension;
- 5° Plusieurs tranches noir fin (Namur);

- 6° Plusieurs tranches rouge royal de Vodeléc (Namur);
- 7° Plusieurs tranches granit de l'Ourthe (Poulseur);
- 8° Plusieurs tranches rouge fleury de Bergmony (Namur);
- 9° Un bloc Sainte-Anne Buisnière (Hainaut);
- 10° Un bloc rouge byzantin Sautour (Namur);
- 11° Différents granits en tranches, noir, rouge et gris vert d'un poli magnifique.

CARRIÈRE DE M. STOLZ, à Fauké (Norvège):

1° Plusieurs petits blocs d'un marbre très blanc mais paraissant pouf.

2° Plusieurs blocs d'un marbre rouge imitant l'incarnat.

M. PALLU, à Paris :

1° Trois tranches d'onyx blanc et deux petits blocs de même couleur.

2° Une tranche d'onyx rouge.

Tous ces marbres ont un parement lustré qui fait ressortir leur belle couleur.

L'onyx d'Algérie, peu employé à Lyon, est au contraire fort recherché dans le nord de la France et en Belgique. Dans ce dernier pays on s'en sert généralement pour les colonnes d'autel et de cheminée. Il est même d'un très bel effet dans cet emploi.

Plusieurs blocs en pierre de Comblanchien, d'une maison de Nuits (Côte-d'Or).

SOCIÉTÉ ANONYME DES CARRIÈRES RAMBEAUX, à Soignies (Belgique).

— Un perron en pierre bleue belge, à six marches avec rampe, d'une seule pièce. Les marches sont grésées et la rampe ciselée.

CARRIÈRE DE VINCQZ, à Soignies (Belgique):

1° Banc en granit de Soignies, de 14 mètres de long.

Ce banc, qui est d'une seule pièce, a six portées ornées de rosaces, la tablette polie, la face et les moulures ciselées.

2° Deux tranches de la même matière ayant 6<sup>m</sup>,50 de long, 3<sup>m</sup>,50 de large et 20 centimètres d'épaisseur.

MM. VELGE et CORNET, carrière de Thiarmon à Ecussines (Belgique). — Un bloc de pierre bleue ayant 17 mètres de long, 1<sup>m</sup>,50 de large et 80 centimètres d'épaisseur.

CARRIÈRE DE L'AMBRE, SAMBRE ET MEUSE, à Yves-Gomezée, près Philippeville.

1° Un bloc de porphyre de Quenast scié par le fil hélicoïdal perforé.

Le fil a levé dans le bloc une colonne de 50 centimètres de diamètre à raison de 11 centimètres à l'heure.

2° Plusieurs blocs de Sainte-Anne de grandes dimensions.

MM. RENARD et FÈVRE, carrière de Chassignol (Côte-d'Or). — Colonnnes et échantillons polis en pierre de Nuits.

Cette maison a obtenu une médaille d'argent.

CARRIÈRE DE SAN-ANTONIO (Mexique). — Plusieurs plaques onyx de Téhucan, à veines jaunes et d'un blanc clair.

L'UNION BUNGESELLSCHAFT (Autriche). — Un bloc de marbre blanc d'un beau fond, et peu veiné venant des carrières de Laas.

M. HENRAUX SARAVEZZA (Italie) :

- 1° Un bloc bleu fleuri avec un parement poli ;
- 2° Un bloc blanc statuaire ;
- 3° Un bloc brèche violette.

#### SECTION ITALIENNE.

Le corps royal des mines a présenté un grand nombre d'échantillons provenant des Alpes Cuennes.

Les échantillons, blanc ordinaire, statuaire, bleu turquin et bleu fleuri, sont les plus beaux spécimens des marbres italiens.

#### PAVILLON DES COLONIES FRANÇAISES.

Plusieurs échantillons de pierres et de marbres paraissant bien polis et provenant de la Nouvelle-Calédonie :

- 1° Une couleur rouge lie de vin ;
- 2° Une couleur jaune clair veiné ;
- 3° Une couleur gris noir ;
- 4° Une couleur jaune clair ;
- 5° Une couleur gris cendré ;
- 6° Une couleur rouge sombre.

Quelques-uns de ces échantillons présenteraient une certaine valeur en bloc, si les frais de transport et d'exploitation n'étaient pas trop coûteux.

## APERÇU DE QUELQUES PRIX DE VENTE.

MODÈLES ET STYLES des CHEMINÉES.	MODÈLES ET STYLES des CHEMINÉES.										
	Granit de Belgique.	Roc noir français, Marbres analogues.	Consoire et têtes Sainte-Anne.	Sainte-Anne belge. Bleu belge.	Rouge royal. Grotte de Flandre.	Blanc clair.	Bleu Fleury. Bleu Turquin. Jaune rose.	Sortor. Grotte d'Italie. Brèche violette.	Levanto. Vert campan. Campan mélangé.	Noir fin.	Noir demi-fin.
	fr.	fr.	fr.	fr.	fr.	fr.	fr.	fr.	fr.	fr.	fr.
Capucines.....	14	14	21	23	22	28	33	42	38	26,50	22,50
Cheminée à griffes...	70	70	85	95	90	110	125	190	175	115,00	100,00
Cheminée à ornement.	110	110	120	135	130	115	125	225	215	155,00	145,00
Cheminée Louis XV simple.....	120	120	150	180	140	140	180	330	320	195,00	180,00
Cheminée Louis XV à coquille.....	200	200	230	260	235	205	275	425	410	310,00	195,00
Cheminée Pompadour.	55	55	70	75	70	80	97	150	140	90,00	80,00
	Blanc clair.	Demi-statuaire. Blanc 1 <sup>re</sup> qualité.	Bleu Fleury. Bleu Turquin. Jaune rosé.	Levanto.	Vert sérancolin. Lampin.	Grotte d'Italie 1 <sup>er</sup> choix. Sortor. Brèche violette.	Noir fin.	Rouge royal. Grotte de Flandre.	Bizantin. Noir veiné. Bleu belge.		
	fr.	fr.	fr.	fr.	fr.	fr.	fr.	fr.	fr.	fr.	fr.
Cheminée Louis XV sculptée...	200	285	285	375	400	420	310	"	"	"	"
Cheminée Louis XV plus riche.	230	320	330	410	450	480	350	"	"	"	"
Cheminée Louis XV cariatide et sujet sur la frise.....	1,325	1,600	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Cheminée Louis XIV acrotère..	270	"	330	385	425	480	355	265	275		
Cheminée Louis XIV avec ca- dran.....	270	"	330	390	425	480	360	275	290		
Cheminée Louis XIV simple...	155	215	190	245	275	285	175	130	135		
Cheminée Louis XIII.....	175	235	210	270	300	315	200	150	155		

## DIFFÉRENTS SYSTÈMES DE TRAVAIL.

Nos méthodes de travail diffèrent de celles de nos voisins sous plusieurs rapports. Il faut attribuer cette dissemblance à la qualité des marbres qu'on trouve en si grande abondance en Belgique.

Les carrières les plus renommées, qui sont celles de noir fin, de royal et de Sainte-Anne, fournissent en effet un marbre dont la taille exige un outillage différent de celui que nous employons.

En France, nous considérons la massette comme un outil indispensable; les marbriers belges se servent de préférence du maillet, surtout pour la taille des pierres et du granit.

Tous les bons ouvriers reconnaissent que les marbres sciés présentent un grand avantage pour la taille; or, en Belgique, tous les marbres sont sciés soit sur le lieu d'exploitation, soit à l'atelier, où le plus petit patron même emploie un scieur.

C'est surtout pour le ciselage que les ouvriers belges font preuve d'une aptitude toute spéciale. Aussi chez eux, il n'y a pas de monument funéraire dont le parement ne soit ciselé. La plupart des soubassements des maisons sont traités de même, et cela avec une telle régularité que la trace de la boucharde disparaît complètement.

## RENSEIGNEMENTS ET APPRÉCIATIONS SUR L'APPRENTISSAGE.

La question de l'apprentissage me paraît si importante que j'ai cru ne pas devoir terminer mon rapport sans en dire quelques mots.

C'est en effet dans la formation des apprentis appelés à grossir le nombre des bons ouvriers que se trouve l'avenir d'une corporation. C'est par leur intelligence et leur habileté que nous pourrions combattre d'une manière efficace la concurrence étrangère.

En Belgique l'apprentissage a une durée de deux années après lesquelles l'apprenti a acquis une somme de connaissances, une habileté de ciseau et un bon goût qui lui permettent de se placer dans une maison quelconque sans crainte d'être renvoyé pour incapacité. Le patron belge se fait un point d'honneur de former de bons ouvriers. Il exerce sur les jeunes gens qui lui sont confiés une surveillance active, il les dirige de ses conseils et de son exemple, aussi il n'est pas rare de voir des apprentis exécuter les plus beaux travaux de l'atelier où ils sont placés.

La durée de l'apprentissage, chez nous, est de trois années. Cet

espace de temps, bien plus considérable qu'en Belgique, est le plus souvent insuffisant. L'apprenti, en quittant son premier patron, est un ouvrier fort médiocre, son salaire est très peu élevé et il reste toujours à la charge de sa famille. Cet état de choses doit, d'après moi, être attribué au peu de scrupule que met le patron à remplir l'engagement qu'il prend en recevant un apprenti, et à la négligence que l'on apporte dans l'enseignement du dessin et dans son étude.

Il existe une convention entre le chef d'atelier et le père de famille qui lui confie son enfant. Le premier s'engage à former un bon ouvrier, le second consent à accorder une indemnité dans le cas où son fils ne terminerait pas son apprentissage. Cette convention est presque toujours violée.

A son arrivée chez son patron, l'apprenti fait l'office de manœuvre s'il est fort et robuste, celui de commissionnaire s'il est faible et chétif. Il passe des journées entières en dehors de son atelier; on néglige d'éveiller en lui cet esprit d'émulation dont on pourrait tirer un si utile parti, il perd le goût du travail et arrive à la fin de son apprentissage sans connaître, comme on dit vulgairement, le premier mot de son métier.

C'est la trop grande confiance du père de famille et la négligence dont il fait preuve pendant la durée de l'apprentissage de son fils qui fournissent au patron l'occasion de manquer à sa parole.

Les chambres syndicales pourraient, d'après moi, remédier à cet état de choses. Elles n'auraient pour cela qu'à nommer une commission composée d'ouvriers sérieux travaillant à côté des apprentis. Les membres de cette commission aideraient leurs jeunes collègues de leurs conseils et de l'expérience qu'ils auraient déjà acquise et avertiraient, par l'intermédiaire de cette même chambre, le père de famille des infractions dont j'ai parlé ci-devant. Le chef d'atelier se verrait de cette manière forcé de tenir ses engagements sous peine d'être poursuivi.

L'étude du dessin a été fort négligée jusqu'à présent. Le nombre des ouvriers ne connaissant pas cette importante branche de l'enseignement est très considérable.

Les travaux de dessin linéaire, d'ornement et de modelage, que j'ai pu visiter à l'exposition; sont d'une grande importance. Ils montrent les progrès rapides des jeunes gens qui se livrent à cette étude.

---

## CÉRAMIQUE. — FAÏENCE. — VERRERIE.

---

### RAPPORTS DE MM. VALLET ET PIPET,

PORCELAINIERS À VIERZON (CHER).

---

La porcelaine n'est pas représentée autant qu'on aurait pu le croire : la France, l'Allemagne et la Belgique seulement ont exposé.

La Manufacture nationale de Sèvres l'emporte avec son exposition de 100 mètres carrés : un pilastre au milieu, sur lequel est un bassin bleu de 1 mètre de diamètre environ. On admire ses vases de 1<sup>m</sup>,30 de haut, ses peintures au grand feu et en relief (ou peintures en barbotine), ses flammes incomparables et aussi les tapisseries des Gobelins et de Beauvais.

Limoges. — Porcelaine très blanche et d'un beau brillant.

La maison HAVILAND possède des vases qui, comme peinture, rivalisent avec Sèvres, et un service de table original mais tout moulé.

La maison SAZERAT et BLONDEAU a aussi de beaux vases, de magnifiques services de table dont certaines pièces sont tournées, de belles garnitures de toilette, puis une exposition de pâtes et kaolins, savoir : kaolin de Marsac (Haute-Vienne), kaolin des Eygies (Dordogne), pâte à feu, pâte télégraphique, pâte à limonade, pâte à service n° 1, pâte à service n° 2, pâte extra, pâte à figure n° 1, pâte à figure extra, émail ordinaire, émail supérieur.

La maison veuve GUÉRIN. — Pour vases, services de table, etc., même exposition que les maisons Haviland, Sazerat et Blondeau; en outre, de magnifiques cabarets dont les tasses sont aussi minces que des coques d'œufs.

Toutes les assiettes et pas mal d'autres pièces de Limoges sont faites à la machine, ce qui les empêche d'avoir la transparence qu'elles devraient avoir, la pâte étant trop pressée par le calibre; et il n'y a pas autant de matières fondantes que dans celle qu'on

emploi sur le tour; puis on ignore combien il a fallu faire de pièces pour avoir celles qui sont exposées.

En somme, Limoges peut faire mieux à la machine que n'importe quel pays; la matière le lui permet; on peut en juger par les pâtes ci-dessus exposées par la maison Sazerat et Blondeau.

#### Allemagne.

Que peut-on dire de la fabrique royale de Saxe avec son exposition bien inférieure à celle de Sèvres, même à celle de Limoges?

D'abord une table à toilette dont le cadre de la glace est de plusieurs morceaux recollés, cuits avec une espèce de composition recouverte d'un vernis imitant l'émail; quelques petits vases d'une épaisseur démesurée; des assiettes dont on sent tous les coups en passant les doigts dessus et des tasses plus épaisses que l'ordinaire français.

En résumé mauvais modelage et mauvaise façon dont la peinture cache tous les défauts; porcelaine sans transparent, chargée d'ornements en pâte gourmée; rien d'élégant, rien de fini, et le tout d'une épaisseur extraordinaire.

On peut aussi voir une autre maison de Saxe, la maison Charles GREINDER fils, à Rouensten, qui a exposé un service de table, un cabaret et un tas de bibelots tels que bougeoirs, porte-allumettes, boîtes à savon et à brosses, etc., garnis de quelques petits ornements bleus grand feu, le tout insignifiant.

La fabrique de porcelaine C.-G. SCHIERLOZ et SOHN a exposé un stock d'objets de parade qui, de même que ceux de la fabrique royale de Saxe, sont mal finis; dont la peinture cache tous les défauts, et le tout chargé de fleurs en pâte gommée, dont la mode est passée en France.

#### Belgique.

LA SOCIÉTÉ ANONYME DE HAL ET JEMMAPES n'a pas d'aussi belles peintures que Limoges, mais on y fabrique d'aussi beaux services de table, garnitures de toilettes, cabarets; entre autres, une garniture de toilette et un cabaret garni de bambou sont très remarquables et tout aussi bien faits qu'à Limoges.

Certaines pièces et principalement les assiettes ont plus de trans-

parence, d'autant plus qu'ils n'ont pas de machines et qu'elles sont faites sur le tour et à la main.

---

### RAPPORT DE M. C. BEZOU,

CHEF D'ATELIER ET DESSINATEUR À LA MANUFACTURE DE FAÏENCE  
DE MONTEREAU (SEINE-ET-MARNE).

---

*Importance de l'industrie céramique à l'Exposition d'Anvers.* — Pour qui a visité l'Exposition universelle de Paris en 1878, la section de céramique à Anvers est de peu d'importance.

Rien de ces produits remarquables où la fabrication, aidée de l'art, enfante des chefs-d'œuvre.

Nous n'y trouvons point de ces panneaux décoratifs de dimensions colossales des manufactures de Montereau et de Choisy-le-Roy, ni de ces splendides vases des maisons DECK, CREIL, etc. C'est plutôt une exhibition entre voisins qu'une exposition universelle. Aussi l'importance, relativement faible, modifie singulièrement la tâche du délégué, et lui rend difficile un compte rendu exact, en l'absence des moyens de comparer et d'apprécier.

Les grands manufacturiers faïenciers français n'ayant pas répondu à l'appel de la Belgique, je noterai tout d'abord l'absence totale de faïences usuelles françaises; ce qui semblerait accuser d'indifférence nos fabricants.

Tout en tenant compte des grands sacrifices qu'il faut s'imposer pour participer aux expositions, il est regrettable que nos grands faïenciers n'aient, dans ce moment surtout, où la crise industrielle et commerciale atteint aussi bien la céramique que les autres industries, exposé à Anvers les élégants services de table fabriqués dans nos faïenceries.

Je n'en dirai pas autant des porcelaines. Les maisons GUÉRIN, HAVILAND et SAZERAT montrent à l'étranger les spécimens de notre belle fabrication limousine.

Cette abstention de nos faïenciers ne s'explique que par les raisons énoncées plus haut. Anvers, ville en pleine prospérité, possé-

dant un port considérable, est très fréquentée par les étrangers. C'est le rendez-vous de presque toutes les marines du Nord et de l'Ouest.

L'Exposition d'Anvers était donc une occasion que les fabricants faïenciers n'auraient pas dû manquer, pour faire connaître leurs produits au monde entier.

Les puissances étrangères comme l'Italie, l'Espagne, l'Amérique, qui étaient tributaires de l'Europe, pour les produits industriels et artistiques, commencent à fabriquer avec quelque succès, et l'on peut déjà prévoir le moment où l'exportation ne sera plus possible que pour des articles de fantaisie artistique.

*Comparaison des divers produits.* — La comparaison à établir entre les produits manufacturés français, et ceux des autres nations exposés à Anvers, est, quant à certains détails de la fabrication, à l'avantage de ces derniers.

Pour la faïence, la finesse et la blancheur des pâtes ont plus d'aspect qu'en France.

Les molécules très fines et bien amalgamées annoncent un bon broyage. A l'égard de la teinte résultant des matières employées, elle est souvent inhérente au pays. Ne pouvant être tributaires de nos voisins, nous sommes obligés d'employer, pour nos mélanges surtout, les produits de notre sol.

Les éléments constitutifs des pâtes sont en rapport avec les produits du pays qui les possède.

Les kaolins anglais, plus alumineux que les nôtres, donnent à la cuisson une apparence de vitrification. Les argiles du Palatinat, très pures, et surtout très plastiques, offrent, après cuisson, un blanc laiteux laissant aux faïences un avantage qui frappe l'œil à première vue. Néanmoins on reconnaît, après examen, que les biscuits français, plus serrés à la cuisson, donnent à nos faïences une solidité supérieure. La vieille réputation de quelques grandes manufactures françaises est encore justifiée; mais où les nations étrangères, comparées à la France, occupent une place respectable, c'est dans la diversité des formes et des impressions.

Assurément la grande quantité des services de table des manufactures françaises offre au commerce un choix considérable, mais nous ne sortons pas d'un genre que nous nous copions réciproquement.

Au contraire, nous voyons les étrangers adapter aux produits industriels toutes les formes possibles, et les impressions les plus bizarres; il est vrai, avec plus ou moins de bon goût.

La décoration semi-artistique est à peu près nulle dans la plupart de nos usines. Les fabricants s'adressent, selon leurs besoins, aux décorateurs parisiens, dont le talent certes n'est pas en doute, mais qui ne sont en réalité que des auxiliaires en céramique.

Quand nous voyons les produits belges ou allemands décorés à si bon marché, nous nous demandons si nos manufactures ne devraient pas avoir elles aussi des ateliers de décor. Assurément on n'arriverait pas immédiatement aux mêmes résultats que ces nations, dont les ateliers, déjà anciens, découvrent chaque jour un nouveau genre décoratif qu'il serait impossible de produire à aussi bon marché avec des ouvriers nouveaux; mais nous pourrions introduire dans nos manufactures de nouveaux genres qui nous affranchiraient des décorateurs de l'étranger.

En raison de ces considérations, je ne chercherai point à établir de comparaisons entre les matières à employer pour les divers moyens de fabrication.

Je rechercherai plutôt la comparaison dans la valeur intrinsèque des produits manufacturés et livrés au commerce, tant en France qu'à l'étranger.

C'est surtout au point de vue du goût et de la main-d'œuvre qu'il m'est permis d'apprécier, tout en ne citant que des produits pouvant soutenir la comparaison. En dehors de ces réflexions, tout me paraîtrait rentrer dans la description de l'art céramique en général, ce que je veux éviter.

#### Belgique.

Les produits céramiques belges occupent dans l'exposition une place assez importante, en tant que qualité et quantité.

Les porcelaines de la Société anonyme de céramique sont légères et décorées avec goût; les services de table sont élégants de forme.

Les faïences fines des maisons de KÉRAMIS, MONS, JEMMAPES, sont de belle apparence, très blanches; la fabrication est très légère et les impressions soignées.

Les formes et décors de ces diverses fabriques sont à peu près les mêmes. Les décors sont froids. On y découvre la main des modeleurs et graveurs allemands.

Le genre flanelle exposé par ces fabricants est très bien réussi et ne manque pas d'originalité. L'aspect général est beau, et, vu de quelques pas, on croirait être en présence d'un vase de feutre sur lequel on aurait fait des appliques émaillées. Je ne crois pas que ce genre de décoration ait beaucoup d'avenir, malgré son prix modeste.

Les soins à apporter dans la fabrication ne doivent pas laisser au fabricant un bénéfice assez rémunérateur pour en faire un article de commerce.

M. MOUZIN-LÉCAT, dans ses articles pour le Congo, expose des faïences à bon marché, il est vrai, mais d'une fabrication un peu primitive (pâte jaunâtre). Cela contraste avec les produits cités plus haut.

En général les faïences belges doivent manquer de la solidité qui constitue la qualité primordiale des principales manufactures françaises.

*Terres réfractaires, cornues, réfrigérants, grès, etc.* — Les produits réfractaires belges ont dans l'exposition la première place.

Je signalerai les beaux spécimens de MM. DE LATRE et ANDRÉ à Seillès-les-Andennes, de Saint-Gislain, dont les réfrigérants sont de véritables tours de force.

Les mêmes produits exposés dans les autres sections leur laissent une supériorité incontestable.

Ces objets, d'une grande sonorité, accusent une cuisson complète, ainsi que la réfraction garantie par la composition biscuite et cimentée des pâtes. A côté des objets fabriqués sont exposées les argiles d'Andennes, simples et composées, formant la base de la fabrication.

Il se fait aussi en France des produits similaires, mais en Belgique, la perfection de l'outillage, la qualité des argiles, le bon marché des charbons et le prix peu élevé de la main-d'œuvre permettent de livrer au commerce à des prix inférieurs à ceux de la France, surtout pour ces fabrications secondaires.

Nous signalons des creusets faits au moyen de presses hydrauliques; l'usage peut seul se prononcer sur la qualité et la durée de ces produits.

MM. BOCH frères, entrepositaires et représentants de Metlack, de Kéramis, de Maubeuge, etc., exposent les faïences d'art de ces manufactures. Nous avons visité leurs magasins à Bruxelles et nous

observons les mêmes produits que les spécimens exposés, sections belge et allemande. Cela est inférieur à ce que nos entrepositaires exposent à Paris.

#### Allemagne.

MEISSEN. — La manufacture royale de Meissen expose dans le genre Limoges des vases et des services assez bien réussis. La pâte est belle, mais d'une teinte peu goûtée en France; beaucoup de pièces dans le genre rocaille, des cadres en rinceaux réussis de fabrication.

MM. VILLEROY et BOCH. — La belle fabrication de cette maison est trop connue, tant au point de vue des variétés qu'à celui de la belle exécution, pour en faire l'éloge.

Ces fabricants ont divisé leur exposition en deux parties : la première comprenant les faïences blanches et décorées; la seconde, les engobes et terres de couleurs ou colorées au grand feu.

Leur faïence d'un blanc de porcelaine est légère et sonore. La pâte est fine et la fabrication soignée dans les détails.

Les services de table sont élégants, quoique un peu durs d'impression. Les services pour toilettes sont comme ceux de la Belgique, de forme anglaise; les prix sont en rapport avec ceux de la France.

Les engobes et terres de couleurs sont des fantaisies intronisées en Allemagne. Nous remarquons des services à thé (engobe noir) ainsi que des imitations de terres superposées, très beaux de main-d'œuvre et dépassant ce qu'on fait en France, où ce genre est presque abandonné.

Les prix de vente de ces articles sont relativement élevés, mais comme on ne peut se procurer les prix marchands qu'en traitant directement, il est difficile de se fixer à cet égard.

Enfin MM. Villeroy et Boch ont exposé une riche collection de leurs carreaux de faïence pour revêtement, et de grès pour pavage. Ces carreaux sont faits à sec, comme on le sait, avec des argiles pulvérisées, pressées et moulées au moyen de presses spéciales.

Cette section, au point de vue commercial, n'a pas d'égal à l'exposition.

FAÏENCERIE D'ALTHALDENSLEBEN. — Belle main-d'œuvre, pâte légère et blanche; impressions et décors nuls. Impossible de se procurer de renseignements précis; le représentant, s'occupant de plusieurs sections, fut introuvable malgré nos démarches.

**Autriche.**

**BOHÈME, WHALHIS.** — Les porcelaines et objets d'art de l'Autriche nous montrent les progrès que cette nation fait en céramique : pâtes légères, fines et transparentes comme l'opale, décoration gaie, beaucoup de fantaisies; en général très belle fabrication, mais pas d'œuvres remarquables.

Les systèmes de fabrication sont, d'après les produits exposés, les mêmes qu'en France.

Les prix sont élevés. Il est regrettable de ne pouvoir obtenir les prix des fabriques, les représentants n'étant que des tiers. Ce même inconvénient se reproduit chez beaucoup d'exposants où les commettants ne sont à leur section qu'à certaines heures non déterminées.

**Italie.**

La section de céramique italienne peut être appelée la section du bibelot par la grande quantité de fantaisies qu'on y rencontre. En voyant tous ces objets comparés à ceux de l'Autriche, on peut se demander quelle nation a copié l'autre. Rien de remarquable.

**SOCIÉTÉ COOPÉRATIVE D'IMOLA.** — Porcelaine d'art et décorée d'une grande finesse d'exécution, en général inférieure à celle de l'Autriche.

Services de table émail stannifère (genre Saint-Clément), formes élégantes, peintures sur émail cru bien inférieures à la fabrication française.

**MM. SCHIOPPA et COCCIAPUOTI,** de Naples, objets d'arts; majoliques assez réussies.

**M. LEONE ANGELO.** — Statuettes terre cuite (originales), très grande habileté de la part de l'artiste. Cela nous repose des terres cuites moulées anglaises et allemandes; l'Italie excelle en ce genre.

**PRINCIPAUTÉ DE MONACO.** — Majoliques et barbotines en relief, genre un peu passé, inférieur aux Deck et Schopin.

**Angleterre.**

Absence totale de porcelaines et de faïences.

Est-ce la peur de la copie? Quelques produits réfractaires de **MM. CARR et SON.**

Nous trouvons dans l'ameublement des tables de toilettes en faïence dont la fabrication était bien belle.

Nous remercions ces exposants; sans eux nous n'aurions pas vu de produits anglais.

#### Hollande.

De même que l'Angleterre, cette puissance n'expose pas, ou très peu de produits céramiques.

Les faïences de Delft sont seules là pour soutenir leur ancienne et justifiée réputation.

La cimaise de cette section est décorée de projets pour panneaux céramiques.

Pourquoi les modèles?

#### Suisse.

Rien de bien remarquable, quelques majoliques et des poteries de grès assez présentables.

#### Canada.

L'Amérique du Nord vient de marquer une fois de plus sa place dans la fabrication des produits céramiques. Saint-John's indique le commencement d'une fabrication qui, dans un pays où tout se développe avec une activité incroyable, pourra un jour nous inonder de ses produits.

La pâte des faïences est blanche, quoique un peu cartonneuse; la main-d'œuvre laisse à désirer, la décoration est nulle; tout cela indique l'absence de bons ouvriers et surtout de guides.

Les poteries de grès de cette section sont aussi belles qu'en Europe, solides, et surtout très légères. Prix de vente plus élevés qu'en France.

#### France.

On accède dans la section de céramique française par un large vestibule où sont exposés les chefs-d'œuvre de nos manufactures nationales.

Les inimitables tapisseries des Gobelins, d'Aubusson et de Beauvais décorent les murs.

Au milieu, Sèvres, l'incomparable, étale ses porcelaines d'art; c'est grand, sévère; on sent qu'on est en face d'une supériorité. Quoi de plus beau, de plus fini! L'aspect général est peut-être un

peu froid; mais cette froideur est rachetée par une fabrication exceptionnellement belle; pas de défaillance.

On a copié et dépassé le genre Saxe, mais Sèvres, par ses innombrables créations, défie les plagiaires. En voyant Saxe on examine, en regardant Sèvres on se recueille. Rien, dans les sections étrangères, n'est à comparer aux produits exposés dans cette salle où l'industrie, aidée de l'art, déploie à profusion ses chefs-d'œuvre.

*Limoges.* — Nous trouvons superflu de faire l'éloge de nos porcelaines, la supériorité incontestée de nos manufactures de Limoges place la France au premier rang.

Les objets d'art, les décors et les élégants services de table de MM. GUÉRIN, HAVILAND et SAZERAT offrent à l'étranger des spécimens de notre belle fabrication, rivalisant avantageusement de beauté et de prix avec les porcelaines étrangères. La supériorité de ces produits dispense de toute comparaison.

On doit savoir gré à ces fabricants d'avoir exposé à Anvers; sans eux la céramique française n'aurait été représentée que par des auxiliaires.

M. LAURIN, de Bourg-la-Reine. — Les faïences stannifères, genre Rouen et Nevers, nous reportent aux débuts de la fabrication des produits que nous admirons aujourd'hui. Néanmoins, nous ne saurions passer sous silence les soins de fabrication que nous avons observés dans cette section: les décors sur émail cru sont vifs de coloris et bien supérieurs aux mêmes produits exposés dans la section italienne.

N'oublions pas que M. Laurin a été l'un des innovateurs du genre barbotine, genre offrant un champ si vaste à la grande décoration. Longtemps cet artiste fabricant a exposé les meilleures barbotines sans qu'elles soient remarquées ni récompensées, comme elles auraient dû l'être. On ne les a pas appréciées à leur juste valeur. Espérons qu'un jour ce genre sera repris par les artistes sérieux, et ne deviendra plus la proie des plagiaires de toute sorte; ce qui a compromis les premiers succès de la barbotine.

*Les décorateurs.* — La décoration céramique n'offre rien de particulier.

Ce genre, appliqué à des produits déjà cuits, est assez limité, quoique possédant une palette d'une grande richesse, dont l'artiste peut se servir avec avantage.

Nous désirions trouver une nouvelle originalité de décor, mais rien n'arrête nos regards. Nous n'entendons point douter du grand talent et de l'habileté de nos artistes, sachant combien il est difficile de créer un nouveau genre qui puisse égaler et même surpasser tant d'œuvres conçues avec esprit; nous retrouvons, à Anvers ce que nous admirons sur le boulevard.

Le genre décoratif est à peu près le même dans toutes les sections (Sèvres excepté): quelques barbotines, de très jolies peintures sur émail, des décors d'une grande sûreté de dessin, d'un coloris très brillant, mais manquant d'originalité. En un mot, rien de neuf.

Nous retrouvons chez certain exposant français des pièces de service décorées sous couvert de fabrication anglaise.

Nous signalons une particularité.

Nos faïenciers, si riches en décoration et possédant une si grande variété de panneaux de revêtement, n'en ont exposé qu'un seul.

La maison GILLE, fabricant et décorateur, a entouré la base de son exposition d'un assez joli panneau d'aquatiques sur émail.

*Outillage; moyens de fabrication.* — L'outillage employé dans les manufactures est entièrement spécial aux pâtes et subordonné au genre de fabrication.

Dans la faïence industrielle, destinée à l'usage, il faut la qualité de la faïence, c'est-à-dire la beauté et la solidité, de plus il faut la produire à bon marché. Le fabricant de faïence fine doit composer sa pâte et son vernis et livrer ensuite les objets fabriqués à un prix aussi bas que possible, quoique rémunérateur. On ne peut arriver à ce résultat que par l'emploi des machines, et grâce à un outillage spécial en rapport avec l'énorme quantité de pièces que l'on doit fabriquer.

Il est difficile de décrire tous les moyens mis en œuvre, de préciser tel système ainsi que les perfectionnements à y apporter. Ce que nous pouvons dire, c'est que malgré les divers essais faits jusqu'à ce jour pour la confection mécanique des pièces, on n'a pu les faire très avantageusement. Les pâtes à faïence demandent à être manipulées et pressées par des choses élastiques, et la main de l'homme est tout à fait propre à ce travail. Le moulage système CAPELMAN'S ne nous fait pas oublier les ébaucheurs.

On a essayé dans ces temps derniers des systèmes de coulage

pour la fabrication des pièces légères et de fantaisie ; cela réussit, mais ne peut être appliqué à la fabrication courante par le peu de solidité des objets fabriqués.

La porcelaine, au contraire, donne des résultats satisfaisants : la pâte se vitrifiant à la cuisson, il est plus facile d'employer les moyens mécaniques.

Les assiettes, les plats et beaucoup d'autres pièces sont moulés et coulés par des procédés automatiques. Néanmoins nous reconnaissons que l'Angleterre est la nation dont l'outillage est le plus complet aussi bien pour la préparation que pour la fabrication.

Il serait à désirer que des agents sérieux, ouvriers, fussent envoyés à l'étranger, y travaillassent au besoin afin de présenter un compte rendu exact des progrès de la mécanique appliquée en général à la céramique dans les pays visités.

Aujourd'hui que la porcelaine fait à la faïence une grande concurrence sur le blanc, l'attention des faïenciers est attirée sur les divers modes de décoration dont la faïence a, jusqu'à ce jour, le monopole. La porcelaine possède déjà une palette au grand feu, assez riche quoique limitée, et si les faïenciers n'y prennent garde, ils verront leur industrie périliter le jour où la porcelaine trouvera une couverte lui permettant les impressions courantes au grand feu.

Quelques grandes manufactures font des essais pour l'emploi de presses à vapeur, tirant un grand nombre d'épreuves et permettant ainsi de diminuer le prix de main-d'œuvre des impressions.

Ce système présente des difficultés à cause de la grande multiplicité des dessins. Espérons que de nouveaux moyens de reproduction de gravure seront découverts et donneront entière satisfaction à cet égard.

*Main-d'œuvre.* — La situation des ouvriers céramistes belges est bien inférieure à celle des ouvriers français. Les manœuvres surtout sont dans des conditions relativement mauvaises : mal vêtus et se nourrissant mal, ils reçoivent de 1 fr. 75 à 2 francs par jour.

La division du travail se fait dans certaines contrées par parties appelées improprement quarts, et la durée de la journée est souvent de 13 heures.

Pour les ouvriers à façon, les conditions du travail sont tout autres qu'en France, vu le peu d'habileté.

Certainement, un ouvrier français en Belgique gagnerait plus qu'un ouvrier du pays et autant qu'en France, en appliquant les tarifs belges.

La condition des enfants est encore pire; malgré la loi belge qui interdit le travail avant dix ans, dans la plupart des régions du pays, les manœuvres cherchent à spéculer sur les forces naissantes de leurs enfants, et, par conséquent, éludent la loi à leur profit.

Nous ne croyons pas l'ouvrier belge pourvu de beaucoup d'initiative; on nous affirme qu'il est plutôt imitateur et qu'il copie d'autant mieux les étrangers qu'il sait écouter et retenir.

Les manufacturiers belges accueillent les ouvriers des autres nations, notamment les Anglais.

Pour la fabrication des réfractaires, où l'homme n'est que l'auxiliaire des machines, on n'emploie que des ouvriers du pays.

L'abaissement des prix de la main-d'œuvre, dont on parle beaucoup en France, aurait à notre avis pour résultat fâcheux d'enlever à l'ouvrier l'intérêt qu'il porte à son travail en lui retirant toute initiative et en le rendant indifférent et mécontent.

Nous croyons qu'il serait préférable de faire produire plus pour le même prix, par l'adoption de nouveaux moyens et en employant pour certains travaux qui ne demandent pas un grand déploiement de forces, des mains moins chères, comme celles des femmes et des adolescents des deux sexes.

*Aperçu des prix de vente.* — En raison de tous les détails de la fabrication des produits céramiques, il est impossible de se rendre compte *de visu* des prix de revient. Ce que nous pouvons dire, c'est que l'infériorité des produits étrangers vendus à vils prix nuit beaucoup à notre industrie.

Qui en profite? Le marchand, intermédiaire entre le fabricant et l'acheteur. En effet, les marchandises vendues en France de 15 à 21 francs le cent sont livrées par les manufactures belges de 11 à 17 francs. Cette différence, l'acheteur n'en profite pas; elle est encaissée par l'intermédiaire qui vend et livre des produits inférieurs en ne regardant que le tant pour cent.

C'est, avec la production surabondante, une des causes de la crise actuelle. Il est à craindre que la baisse des prix de vente, causant l'avitilissement de nos produits, n'oblige nos grands industriels à changer leur belle fabrication.

*Conclusions.* — La céramique n'a pas, à l'Exposition d'Anvers, l'importance qu'elle occupe dans l'industrie générale. La France n'y est pas suffisamment représentée.

Les faïences étrangères sont plus blanches que les nôtres à cause de la qualité des matières premières que nous ne rencontrons pas chez nous; mais cette infériorité de nos produits, quant à la teinte, est largement compensée par la solidité qui les caractérise.

Les nations voisines ont plus de variétés que nous dans les formes et les dessins; mais ces variétés sont de moins bon goût.

À l'exception de la France, non représentée pour ses faïences à l'Exposition d'Anvers, les faïences de Prusse sont supérieures à toutes les autres par l'aspect, la blancheur et la solidité.

Aucune comparaison n'est possible entre Sèvres et la Saxe; chacune de ces manufactures excelle dans son genre.

La porcelaine autrichienne peut se classer après celle de Limoges.

Les porcelaines de Limoges placent la France au premier rang. La faïence émail stannifère de Bourg-la-Reine est remarquable.

Rien de l'Angleterre. La Hollande est représentée dignement par les beaux produits de Delft. La Suisse présente de bonnes poteries de grès.

L'Amérique du Nord a exposé des faïences de pâte très blanche, mais de mauvaise main-d'œuvre.

Les produits réfractaires belges pour cornues et appareils à distiller les acides sont de qualité supérieure et d'une fabrication exceptionnellement belle.

L'Angleterre est la nation où la fabrication de la faïence fine a pris le plus de développement. Cette fabrication y atteint une grande perfection, grâce à un outillage très complet et très perfectionné. Nous désirons que des agents intelligents, attachés aux grandes manufactures, soient envoyés en Angleterre pour étudier cet outillage.

---

**RAPPORT DE M. DUCLAIR,**  
**PEINTRE SUR PORCELAINES À LIMOGES (HAUTE-VIENNE).**

---

Était-ce à l'état de langueur dont souffre depuis plusieurs années notre belle industrie céramique, était-ce à l'indifférence de la plupart de nos fabricants ou à la méfiance de quelques autres de voir copier sans pudeur et impunément leurs produits, qu'il faut attribuer les nombreuses abstentions? Je ne sais, mais ce que j'ai pu constater avec regret, c'est que trois à peine sur plus de trente de nos fabricants limousins avaient répondu à l'appel.

En effet, malgré leurs belles montres, comment l'étranger eût-il pu se faire une idée de l'importance de cette industrie dans notre pays?

De nos fabriques limousines, il en manquait tant et des meilleures. De celles du Berri, néant. Rien non plus des très importantes fabriques de faïences de Creil, Montereau, Choisy-le-Roi, Paris, Blois, Tours, etc.

Quant aux porcelaines étrangères, leur exposition était à peu près nulle; si j'en excepte la maison royale de Meissen et quelques autres exposants autrichiens, les Allemands faisaient à peu près défaut. Était-ce en conscience de leur infériorité? Ont-ils craint la comparaison? C'est probable. Il est vrai que de son côté le gouvernement allemand n'avait rien fait, ni accordé aucune allocation à ses industriels pour les stimuler ou leur venir en aide.

Relativement à l'Allemagne, la comparaison la moins impartiale ne laisse aucun doute sur la supériorité de nos produits. Mais si cette supériorité est incontestable quant à l'esprit d'initiative et au bon goût, il serait dangereux de fermer les yeux. Il ne faut pas se dissimuler que pour l'article à bon marché, l'article d'exportation, leur concurrence devient de plus en plus redoutable.

Cette grave question mérite qu'on l'examine très sérieusement; ce malaise, qui chaque jour augmente, dérive de causes générales et multiples.

Les principales à mettre en ligne de compte sont : 1° l'énorme différence qui existe entre les patentes et impôts de toutes sortes

qui grèvent notre commerce et nos industries; 2° les différences de tarifs pour les transports des chemins de fer; nous sommes dans de très mauvaises conditions, en ce qui concerne les matières combustibles, les marchandises : ainsi la houille, ce principal élément de nos usines, nous revient à 28 francs la tonne au moins, tandis qu'en Allemagne elle revient à moins de 20 francs.

Il y a là, je le répète, de sérieuses mesures à prendre et il serait grand temps d'y penser. L'État pourrait peut-être obtenir mieux des compagnies financières qui aujourd'hui sont maîtresses de la France, par exemple, en n'accordant l'homologation des tarifs qu'autant qu'ils seraient compatibles avec l'économie générale.

De cette situation mauvaise, plus qu'aucune autre souffre notre belle industrie porcelainière qui touche à une consommation presque de luxe.

D'autre part, tout en reconnaissant volontiers les efforts tentés depuis quelques années par nos fabricants, on ne peut nier que l'apathie ou l'incurie de quelques-uns, la trop grande confiance en leur supériorité de quelques autres, n'aient pour beaucoup contribué à la crise dont nous souffrons.

A ces causes funestes il convient aussi d'ajouter la rigidité des tarifs qui sont les mêmes depuis plus de quarante ans pour certains articles, notamment pour la platerie et l'assiette, et cela en dépit des progrès accomplis dans le façonnage par l'emploi des machines et l'économie considérable sur la cuisson (environ 35 p. 100) par l'usage des fours à flamme renversée.

C'est à tort, selon nous, que l'on rejette sur la cherté du façonnage et entièrement sur l'exigence de l'ouvrier l'état de souffrance de notre industrie. En effet, pour combien la main-d'œuvre entre-t-elle dans le prix de revient? Pour un cinquième environ, mais entre le prix de revient et celui de la vente l'écart est considérable. Par exemple, l'assiette qui revient environ à 16 ou 17 centimes est cotée 45 ou 50 centimes comme il y a quarante ans, malgré les progrès accomplis.

Certes, je ne veux pas applaudir à certaines prétentions des ouvriers, pas plus qu'aux grèves, si funestes à l'industrie, au commerce et le plus souvent à ceux qui les inspirent. Mais il faut bien convenir que tout, denrées et loyers, a renchéri dans des proportions effrayantes. On ne peut nier non plus que si pour la plupart des autres industries, la journée de l'ouvrier s'est accrue

proportionnellement, comme pour les tailleurs, cordonniers et surtout pour les ouvriers en bâtiments, pour nous, au contraire, pauvres parias, peintres et porcelainiers, nous sommes loin d'avoir participé à cette amélioration. Pour nous, c'est l'inverse : tout a renchéri et notre journée a diminué.

A ce déplorable état de choses n'y a-t-il pas remède? Aux mauvaises conditions que nous font les compagnies qui nous étreignent, ne peut-on opposer aucune résistance? L'État ne peut-il intervenir plus énergiquement? Pourquoi, par exemple, ne pas donner suite au projet de canalisation de la Vienne? Cela mettrait les compagnies en échec et les amènerait à composition. Pourquoi, après tant de savantes études et déjà si coûteuses, avoir renoncé à ce projet grandiose et patriotique?

Serait-ce pour donner raison à ceux qui prétendent que nos gros actionnaires ont le bras long et peuvent à leur gré entraver et éteindre la concurrence?

Ces plaintes que m'arrache la souffrance de notre industrie limousine ne doivent point être mal interprétées par nos gouvernants; leur patriotisme nous est connu. Nous savons le souci qu'ils ont du bonheur et de la prospérité de la France.

#### Porcelaines françaises.

SÈVRES. — Lorsque après avoir parcouru la plupart des sections française et étrangères encombrées d'une multitude d'objets entassés là sans ordre, on pénètre dans le compartiment réservé aux porcelaines de Sèvres qui s'harmonisent si bien avec les magnifiques tapisseries des Gobelins et de Beauvais, on éprouve une sensation étrange. Il semble qu'on entre dans un temple des arts. On est envahi d'un sentiment de respect et d'admiration.

Je n'entreprendrai point la description de tous ces chefs-d'œuvre, cela m'entraînerait beaucoup trop loin. Je me limiterai donc à signaler celles des pièces qui ont le plus attiré mon attention.

N<sup>os</sup> 238, 239, 240. — Plusieurs assiettes d'un service richement décorées; forme ordinaire avec l'aile en turquoise en deux épaisseurs ornées de vignettes en or repoussé relief. Du bord de l'assiette se détache une agrafe traversant le marly. Cette agrafe, en brun éclairé d'or, forme une espèce d'écusson contenant les lettres R. F., République française, sans doute. De cette agrafe s'élancent des

branches de fleurs d'une allure capricieuse et d'un coloris vif et puissant, la plupart des fleurs et feuillages au grand feu de moufle sertissés or couperose. Décoration vive et d'un effet très brillant.

N° 70. — Tête-à-tête, fabrication très légère, fleurs et feuillages en pâte sur fond vermiculé sans émail. Bordure riche à compartiments de fleusattes en barbotine et méandres sur fond vermiculé or frotté. Décoration riche et harmonieuse.

N° 264. — Jardinière quadrangulaire à pans coupés, soutenue par quatre sirènes à queues de poisson fourchues. Décoration tout en or de diverses teintes sur émail crème d'un singulier effet. Les cartels représentent des scènes mythologiques où les minuscules personnages ressortent en or relief et animent les fonds de paysages très garnis de temples à colonnades, le tout en or transparent, dit chinois, de diverses teintes. Cette décoration, bien qu'un peu froide, a un caractère d'élégance et de distinction.

N° 16. — Forme urne de style Louis XV, très belle décoration au col et au pied. Pourquoi faut-il que la panse soit enchevêtrée de rinceaux et guirlandes vieux style, et vienne gêner la première impression ?

Mieux et d'un effet plus harmonieux le n° 278. Vase, genre Saubier; la panse divisée en quatre compartiments inégaux, séparés par des cariatides en bosse, en pâte colorée gris verdâtre sur fond gris de platine sans émail. Ces cariatides, sculptées largement, soutiennent un entablement dont la décoration correspond aux divisions de la panse qui est formée par des camées en barbotine très finement modelés sur fond mat gris bleuâtre. Le tout agrémenté de méandres et feuillages en or relief; le couronnement et le socle sont en bronze doré.

N° (absent). — Vase à grosse panse, socle, bord et anses en bronze doré. Le cartel réservé sur fond jaune jonquille, représente la science et la paix distribuant les symboliques branches d'olivier autour lesquelles s'enroulent des banderoles. La figure légèrement teintée de chair sans glaçure, les feuillages et banderoles fortement colorés et frottés or. Travail bien réussi.

N° 4. — Gros vase ovoïde, col, anse et pied bronze doré. La panse toute tailladée en écailles à pointe aiguë moulées en relief; elle est traversée par deux grandes mouettes aux ailes déployées, modelées en pâte sur pâte, coloris nature gris, aux ailerons noirâtres. De grandes branches de clématite, à fleurs violet foncé avec feuillages

longs et capricieux frotté or, complètent cette décoration d'un bel effet. Il m'a semblé seulement que l'artiste, en plaçant là ces oiseaux essentiellement aquatiques et de haut vol, parmi ces enchevêtrements de fleurs et de branchages, les avait tant soit peu dépayés. Comme ces oiseaux étaient parfaitement modelés et colorés, il est probable que l'artiste aura plus étudié leurs contours que leurs habitudes.

Sèvres avait exposé quelques assiettes porcelaine dure à la machine, en blanc (un peu gauches), entre autres pièces, un tête-à-tête; j'ai remarqué que l'anse était légèrement décollée, ce défaut sera passé inaperçu sans doute.

La plupart des vases par nous décrits et plusieurs autres encore sont fabriqués avec la matière dite *nouvelle pâte* qui se prête admirablement à toutes les manipulations et aussi aux colorations et décorations au four et à la moufle.

C'est aussi avec cette nouvelle pâte qu'on obtient les plus beaux effets de coloration sans glaçure, dits *flambés*, dont le vase n° 265 était un heureux spécimen. Ces pièces, décorées par ces colorations dites *flambés*, ont été pour certains amateurs un des plus grands attraits de cette exposition. Plusieurs pièces ont été achetées pour des musées royaux d'Angleterre et de Danemark.

Des principales pièces que j'ai décrites, j'ai relevé des croquis (un souvenir au galop); tels qu'ils sont je les mets à la disposition de ceux de mes collègues que cela pourrait intéresser.

A propos de ces croquis, j'étais entièrement absorbé à en relever un, lorsque je fus brusquement interrompu par le marin de service qui m'enjoignit de cesser ces copies. Il n'avait pas l'air facile à attendre, et ce ne fut qu'en lui exhibant ma carte de délégué qu'il consentit à me laisser continuer. Pourquoi n'a-t-on pas fait toujours ainsi ?

En somme, magnifique exposition et qui fait le plus grand honneur au pays et à l'habile direction de cette illustre manufacture. Je ne puis me séparer de Sèvres sans formuler le vœu suivant : ce serait de voir cette belle manufacture former pour nos usines quelques artistes et chefs d'ateliers, dont il y a vraiment disette à Limoges, par exemple, où malgré les efforts de l'école des arts décoratifs, malgré les lourds sacrifices que la ville s'impose pour son entretien, on n'arrive pas à grand'chose en ce sens. Est-ce parce que les professeurs n'ont pas les capacités voulues ?

Est-ce par ce que l'on ne dispose pas du matériel ou des ustensiles nécessaires? Je ne sais; mais il me semble qu'on vise trop au grand art, au préjudice du côté pratique. On fait des songe-creux, des déclassés qui, bien que courbant sous des faix de lauriers, seraient incapables de gagner leur vie, et, en attendant, ne profitent guère de tous ces sacrifices.

Des jeunes gens, des boursiers admis au concours et qui iraient passer deux ou trois années à Sèvres, rempliraient beaucoup mieux le but, je crois.

MM. HAVILAND et C<sup>ie</sup>, à Limoges. — Cette célèbre manufacture se distingue surtout par la perfection de sa fabrication de porcelaine dure, par l'abondance des articles de tous usages et de fantaisie, par l'élégance et l'originalité de ses formes.

Notons ses services de table de forme carrée et à festons et à guillochés empreints sans glaçure blanche et avorine. Services de table, à thé, à café à côtes ou à torsades en spirales, le tout rehaussé de décorations fines et soignées, mais rendues un peu monotones par la répétition continuelle de fleurs ébouriffées en décalcomanie aux tons faux et absolument humoristiques.

Notons une paire de potiches, fond gris agate sans émail, orné d'amours en barbotine bien modelés et entourés de fleurs en relief.

Une grande potiche fond vert de mer sans glaçure, sujets en bas-relief en pâte ivoire, très finement modelés, représentant des courses de chevaux avec groupes de sportsmen et d'élégantes demi-mondaines; ces groupes, jetés sans ordre et comme au hasard. Je crois que cette œuvre, bien que les figures en soient finement traitées, n'a pas obtenu les sympathies du public.

Notons des colorations bigarrées (flambés) splendides, dont plusieurs ont été achetées, notamment pour la manufacture royale de Worcester.

Enfin, ajoutons à l'acquit de cette manufacture une remarquable collection de vases, sceaux, brocs, amphores, etc., en grès de diverses teintes, la plupart sombres, décorés d'empreintes et guillochés moulés, et de branches de feuillages et fleurs modelées à la main et appliquées capricieusement, le tout rehaussé d'or en lumière ou en frottés artistiquement touchés, et nous comprendrons que le jury a fait preuve de discernement et de justice en accordant à cette importante maison le diplôme d'honneur.

MM. GUÉRIN et C<sup>ie</sup>, à Limoges. — La montre de cette manu-

facture est abondamment pourvue d'articles usuels et de fantaisie. Les décorations y sont en général riches et bien soignées.

Notons un service de table de forme ovale à festons, décoré d'une bordure or sur bande pourpre et de fleurettes éparses. Décor riche et assez soigné.

Une paire de vases à têtes de béliers avec cartels réservés sur fond bleu de four.

Un gros vase, n° 13, décoré d'oiseaux et ornements avec coloration sans émail, le tout sertissé et rehaussé d'or. Ce vase, d'un effet un peu diffus, rencontrait peu les sympathies du public.

Un gros pot boule, sur trépied en bronze aciéré, d'un effet assez original.

Enfin, notons deux coupes fleurs et oiseaux magnifiquement peints, signé Vivien, et douze assiettes avec l'histoire d'un oiseau très spirituellement traitées, qui rencontraient l'approbation générale et se sont vendues plusieurs fois.

Cette manufacture a obtenu le diplôme d'honneur.

MM. SAZERAT-BLONDEAU et C<sup>ie</sup>, à Limoges. — A la montre de cette importante manufacture, nous trouvons aussi une abondante variété d'articles de tous usages en porcelaine dure. La fabrication en est assez soignée et les décorations, quoique sobres, ont un cachet d'élégance et de distinction. Une des grandes qualités de cette maison, et qui, par les temps actuels, doit être signalée, ce sont ses prix qui nous ont paru des plus avantageux.

Notons aussi à l'acquit de M. SAZERAT, l'un de nos fabricants les plus érudits en fait d'art céramique, une magnifique montre d'articles faïences artistiques, décorées de splendides émaux cloisonnés, à la manière de Deck.

C'est cette partie de son exposition qui paraissait attirer le plus les sympathies du public, notamment les dessins ou paysages massés en oxydes puissants et ressortant en silhouettes sous un émail richement coloré en jaune ou turquoise.

Notons enfin un magnifique surtout de table; belle coupe-corbeille ovale à treillis ajourés, soutenue sur un socle flanqué de quatre figurines en pâte avorine, véritable chef-d'œuvre de finesse et de proportions. Mais en citant le nom de l'auteur, cela nous dispensera de plus amples éloges. Ce magnifique travail est dû au ciseau de notre éminent compatriote A. Thard, récemment décoré de la Légion d'honneur.

Cette manufacture a obtenu la médaille d'or de 1<sup>re</sup> classe.

Je passe rapidement devant plusieurs montres intéressantes, sans doute, mais dont le détail nous entraînerait trop loin. Je note pour mémoire les richissimes porcelaines tendres des maisons DELFORGES et LEROUSSEAU, de Paris.

Notons les magnifiques émaux sur cuivre de SOYER LÉVY et ceux si finement touchés de Charles JEAN, à la manière des anciens émaux limousins; enfin bon nombre de camées en barbotine sur lesquels nous regrettons de ne pouvoir nous étendre plus longuement.

### SECTIONS ÉTRANGÈRES.

#### Allemagne.

Je passerai rapidement devant les sections étrangères où je trouve que la porcelaine dure est très peu et très médiocrement représentée, si j'en excepte la célèbre manufacture royale de Meissen qui présente une très riche exposition. Les formes en général sont lourdes et les décorations y sont plus à profusion que traitées avec bon goût.

Ce qui les distingue, c'est le fini et la puissance de leurs peintures en miniatures; nous en avons noté de vraiment admirables.

Quelques coupes, quelques assiettes à fleurs réservées sur fond bleu de tour, assez bien peintes; quelques assiettes à aile ajourée décorées de barbotines blanches sur fond gris de platine assez bien modelé, mais d'un effet un peu fadasse. En réalité, rien de très remarquable sauf la beauté des peintures.

M. ZASCHE, de Vienne (Autriche), expose quelques pièces fantaisie, décors riches, beaucoup d'or. Peintures admirables, prix très élevés.

M. WAHLISS, de Vienne. — Belle collection de faïences décorées de belles peintures sans glaçure très brillante.

Belle collection de porcelaines genre Saxe très soignées et très agréables à la vue avec glaçure crème, prix élevés.

M. STELLMACHER TEPLITZ, de Vienne. — Même genre que le précédent et même observation quant aux prix.

M. HEINE, de Prague. — Semble s'être fait une spécialité de ces petits tableaux religieux en forme de tabernacles avec des têtes de saints et de madones, en même temps que des pipes en porcelaine décorées de sujets la plupart obscènes, mais bien peints.

MM. SPRINGER et OPPENHEIMER, d'Elbogen (Bohême). — Exposition abondante de tous articles de porcelaine. A cette montre nous avons retrouvé la plupart des articles de nos fabricants limousins servilement copiés.

Copies exactes et sans scrupule des services de table forme ordinaire à pomme; forme étrusque, cabarets café, thé, Yégnieux, veilleuses, tasses et autres articles d'exportation. Cache-pots, crispadors ordinaires et à griffes, rien n'y manquait.

Cette porcelaine est loin d'être belle comme la nôtre; elle est grisâtre, le façonnage est très négligé. Elle tient le milieu entre nos belles porcelaines et la faïence avec sa glaçure de mauvais aloi. Mais, malgré cette notoire infériorité, l'écart des prix est tellement considérable que cela constitue un danger *très sérieux*.

Les décorations copiées avec la même servilité et la même impudeur ont la même infériorité que le blanc quant à l'exécution. Mais comparativement aux prix de nos décors l'écart en leur faveur est beaucoup moins considérable que pour les prix du blanc. J'ai même observé avec plaisir que si pour la généralité des décorations courantes nos prix sont légèrement plus élevés, cette différence se trouve largement compensée par la supériorité de la main-d'œuvre. Mais du moment où ils attaquent l'article riche ou de bon goût, c'est l'inverse, l'avantage des prix vient en notre faveur. Ce qui semblerait indiquer que notre partie a atteint les limites du bon marché et qu'il est difficile qu'elle puisse tomber plus bas.

Voici quelques prix que je me suis fait donner.

*Prix allemands, blanc.*

12 assiettes plates	{ 8 1/2 .....	2 <sup>f</sup> 51 <sup>c</sup>
	{ 7 1/2 .....	1 90
1 soupière ordinaire 8° .....		1 80
Légumière (plats couverts) 7° .....		1 15
Saucière ordinaire sur plateau .....		1 35

*Moyenne des prix français, blanc.*

12 assiettes plates	{ 8 1/2 .....	4 <sup>f</sup> 50 <sup>c</sup>
	{ 7 1/2 .....	4 25
1 soupière ordinaire 8° .....		3 50
Légumière (plats couverts) 7° .....		2 10
Saucière ordinaire sur plateau .....		2 50

Et ainsi de suite pour les autres pièces de service, 12 tasses,

soucoupes Sèvres extra, demi-mince en blanc, 2 fr. 50; les mêmes décorées, 4 fr. 50. On voit que le décor figure pour 2 francs et qu'à ce prix tous nos décorateurs peuvent fournir.

Service à thé, 15 pièces, blanc.....	5 <sup>f</sup> 60 <sup>c</sup>
Le même, décoré.....	9 00
Crachoir ordinaire 7 <sup>e</sup> en blanc.....	0 80
Le même, décoré.....	1 57
Crachoir à griffes, têtes mascarons première grandeur extra, en blanc.....	3 00
Le même, décoré.....	5 00

Il convient de dire que j'ai examiné attentivement ces objets et que la plupart sont mal fabriqués, défectueux et seraient repoussés par nos acheteurs; ce qui m'a conduit à penser que nos fabricants feraient bien d'opérer de la même manière, c'est-à-dire de supprimer ces trois ou quatre catégories de choix pour n'en présenter qu'une de laquelle serait retiré seulement le gros rebut.

De cette façon le prix moyen pourrait être sensiblement diminué sans préjudice pour le fabricant.

#### Belgique.

La manufacture la Louvière de Messiron, de MM. BOCH frères, outre ses remarquables faïences à impression sans glaçure, expose aussi une belle collection de porcelaine tendre, dite de Tournai, espèce de porcelaine à glaçure un peu verdâtre. Notons un très élégant service de table ovale décoré de fleurettes et insectes sans émail sertissé d'or à la moufle, avec bordure grecque en or à la couperose sur bande bleu sans émail, garnitures analogues.

Cette importante maison a obtenu le diplôme d'honneur.

M. A. MOUZIN (Hainaut), expose des faïences à émaux cloisonnés assez remarquables, ainsi que d'autres articles décorés de feuillages et oiseaux réservés sur fond granité or au tamis, genre clinquant de peu de goût.

La célèbre manufacture VILLEROY et BOCH, de Mirzig-sur-Sarre, expose une infinité d'objets de tous usages en très belle faïence, avec décorations bien comprises sur et sous émail. De plus, des statues pour parcs et jardins, ainsi que sidiles, plaques de revêtement pour frises monumentales, cuisines, cabinets de bains, etc. Notons aussi une remarquable collection de grès à empreintes moulées rehaussées d'or. En somme il n'y a rien à ajouter à la réputation de cette célèbre fabrique.

Ne quittons pas les fabriques flamandes sans mentionner celle de Delft, avec ses décors monochromes bleus sans glaçure grisâtre. Nous y avons observé certains articles qui, bien que décorés avec goût, nous ont paru d'un prix très élevé. C'est une vieille réputation qu'on paye.

Il me semble que pour ces genres de céramique, point ne serait besoin d'aller s'approvisionner aux bouches du Rhin, nous avons en France tout aussi bien, sinon mieux. Par exemple les belles faïences de Tortat, de Blois, avec leurs magnifiques amphores à décorations bleues sans glaçure, n'ont, selon nous, rien à envier aux produits de Delft.

#### Italie.

C'est à regret que nous avons constaté l'abstention de la célèbre manufacture GIORI, de Doccia, près Florence. Ses magnifiques majoliques et ses articles de porcelaine avec applications de bas-reliefs à la manière de l'antique fabrique de Capodi-Monte faisaient défaut.

La porcelaine n'était donc représentée que par la manufacture RICHARD, de Milan, qui, au lieu d'exposer le genre qui lui est familier, c'est-à-dire ses faïences usuelles avec lesquelles elle eût pu faire bonne figure, avait exposé quelques articles de fantaisie en porcelaine dure. Ces articles se ressentaient de son inexpérience en ce genre, notamment un gros vase, pièce capitale, prétentieuse, décorée de personnages en relief avec des peintures pâteuses, représentant un épisode de la tentation de saint Antoine. La décoration était à la hauteur du reste et l'on comprend l'indifférence du cénobite. Sa résistance n'avait pas grand mérite.

L'Italie, du reste, était largement représentée pour ses types originaux, nous voulons parler de ses majoliques avec peintures sans glaçure plombifère. Beaucoup de décorations intercalées de couleurs à reflets métalliques à la manière de Maestro Giorgio di Gubbio; comme aussi de ces panonceaux et frises à mascarons et guirlandes de fruits en bosse sous émail stannifère à l'instar de Lucca della Robbia et d'autres maîtres de Pesaro des xv<sup>e</sup> et xvi<sup>e</sup> siècles.

Parmi les plus remarquables, nous avons noté STEFFONANI, de Milan, TORELLI, de Florence, MOLARONI, de Pesaro, FABRI et CASTELLANI, de Rome.

Les verreries de Bohême faisaient assez bonne figure, ainsi que celles de Murano, de Venise, avec leurs encadrements éblouissants et leurs aiguères à reflets changeants.

Nous espérons que de ce côté des Alpes, il y a encore de beaux jours pour notre porcelaine.

Pour terminer, jetons un coup d'œil sur un amas confus de chinoiseries et objets du Japon entassés pêle-mêle dans un compartiment: brocards, babouches, souliers, sabres et poignards, soieries, porcelaines, parfums et drogues médicinales, instruments de musique, tamtams et tambourins. Enfin, trop de chinoiseries.

Pour nous, ces heureux fils du ciel sont toujours les mêmes: immuables en art, comme en coutumes et en politique. Nous ne voulons pas nier leurs mérites; en décoration ils ont du jet, de la désinvolture, mais enfin, c'est toujours la même chose.

---

### RAPPORT DE M. MERCIER,

SCULPTEUR-MODELEUR CÉRAMISTE À LIMOGES (HAUTE-VIENNE).

---

Je dois dire tout à la louange de notre production locale qu'elle occupe avec la Manufacture nationale de Sèvres une place qu'il est difficile de trouver de même importance, et dans les sections similaires étrangères et même dans les autres industries.

La majeure partie des pièces qui ornent le salon de Sèvres figuraient l'an dernier au Palais de l'industrie, à l'exposition du bois, de la pierre et du verre; elles sont dues en partie à la nouvelle pâte découverte récemment par M. Lauth, l'éminent chimiste de cette manufacture et appelée nouvelle porcelaine, composition hybride il est vrai, mais donnant, dans la décoration surtout, des moyens inconnus jusqu'alors.

Entre autres pièces remarquables en nouvelle porcelaine de cette manufacture il faut citer d'abord: un vase au décor mouettes sur fond chevronné avec fleurs courantes d'une belle composition.

Deux vases fond bleu de four niellé or, au décor liserons blancs, fort riche.

Un autre assez pansu, fond jaune, où se découpe un enfant tenant à la main un parchemin avec cette légende : *Science*, attire aussi les regards malgré sa forme un peu lourde que vient corriger habilement le dessin plein de grâce et d'originalité.

Deux petits vases Louis XVI, deux bijoux ciselés, avec barbotines sur fond vert foncé et dont les médaillons entourés de guirlandes de roses savamment fouillés, évoquent plutôt un travail d'orfèvrerie au prix inestimable.

À citer aussi un porte-cigares, au sujet femme tenant un vase d'un fort beau caractère, pièce irréprochable et par le modèle et par le décor.

Un vase bleu de four, avec peintures de Limoges au sujet *Amours jouant*, partage, avec un autre à la décoration pivovine genre japonais sur fond étoilé, l'admiration des connaisseurs et des artistes.

J'en passe et des meilleurs.

Je dois louer ici le zèle des gardiens de ce salon qui empêchent de prendre des croquis, consigne à laquelle je ne saurais trop applaudir; nos voisins si peu délicats en sont seuls cause.

Près de l'installation de Sèvres MM. HAVILAND et GUÉRIN, de Limoges, se partagent, avec M. Paul SOYER, de Paris, si connu pour ses émaux artistiques, une section pleine d'intérêt où l'on remarque d'abord chez M. Haviland — puissante maison exportant beaucoup en Amérique et par son importance la plus grande fabrique de porcelaines du Limousin — un service carré à vannerie émail ivoire d'une forme originale, plusieurs grès remarquables, et, ce qui intéressera particulièrement les chercheurs et amateurs de couleurs résistant au feu de four, deux flambés d'une coloration éclatante, pièces uniques dans l'Exposition.

M. GUÉRIN a un service fort élégant avec paysage façon tendre et deux vases au décor riche et soigné.

MM. SAZERAT et BLONDEAU, avec quelques cabarets et services de fort bon goût, nous donnent des plats de faïence aux paysages et autres sujets d'une large touche et d'une chaleur de coloris qui ont fait à cette maison une réputation incontestée dans ce genre de décoration.

À côté M. THIERRY expose un cabaret douze tasses avec plateau. Cette pièce, principalement remarquable et par sa dimension et sa belle venue, attire les regards; je pense qu'elle doit sortir d'une maison fort connue ici pour sa belle fabrication. J'ai nommé M. SABESSE

qui n'expose pas, à tort comme toutes les maisons qui s'en sont abstenues.

J'arrive à M. Paul SOYER, non pour attirer l'attention sur cette maison universellement connue et hors concours depuis longtemps, où, parmi une foule de pièces plus merveilleuses les unes que les autres, on remarque un portrait de Rubens émail moderne d'un fini et d'un coloris merveilleux, une aiguière et son plateau émail de Limoges, puis quelques grisailles que n'aurait pas désavouées maître Léonard Limosin et qui sont admirables comme dessin et comme modelé.

Je dois mentionner, toujours dans la même section, M. Taxile DOAT, l'éminent artiste de la Manufacture de Sèvres, qui expose une vitrine contenant quelques barbotines, de vrais bijoux surtout pour les sujets le *Diapason* et les *Enjôleurs*; la figure de la femme a une grâce et un modelé peu communs en ce genre.

L'exposition céramique pour la France s'arrête là et je dois, avant de passer en revue les autres nations, constater que le rôle important qu'elle joue n'a pas coûté de grands efforts, beaucoup de maisons de premier ordre s'étant abstenues. Je le regrette d'autant plus que la porcelaine proprement dite n'est nullement représentée dans les autres sections où la faïence prend une plus large place.

Je continuerai ou commencerai plutôt par la Belgique, qui a fait preuve d'une courtoisie et d'un empressement dont j'ai eu à me louer en plusieurs cas, et qui a su reconnaître les efforts faits par la France pour figurer dignement à cette Exposition.

La porcelaine belge n'est représentée à Anvers que par la fabrique des frères BOCH, de Tournai, qui exposent quelques biscuits et plusieurs pièces d'un blanc laiteux tenant plus de la porcelaine tendre que de la nôtre; c'est là la seule manifestation de cette branche de la céramique en cette section.

En revanche MM. BOCH, qui possèdent plusieurs maisons à Maubeuge, à la Louvière et en Allemagne, exposent, avec quelques grès remarquables, des panneaux et carreaux en faïence pour revêtement, au décor sépia et camaïeu, d'un grand caractère artistique et d'un bon goût achevé. Mais en quoi leur maison de la Louvière excelle, c'est dans ses imitations des vieux Rouen, à la Borne, à la Rose, de Saint-Amand, de Delft, Moustiers, etc., et qui méritent une mention particulière, ainsi que ses reproductions des faïences

de Rhodes que l'on prend généralement et à tort pour des faïences hongroises, plus clinquantes, si différentes d'ailleurs par le dessin et la sobriété de l'ornement.

Tout ce que donne cette maison dans ce genre de reproduction est d'une fidélité poussée à l'extrême : la copie des originaux, fermes pâtes blanches et teintées, émaux, tout concorde à mettre en relief la spécialité qu'elle s'est créée et qui forme un des attraits de la section belge.

Ayant visité à mon retour une de leurs manufactures située à la Louvière, près Manage, et qui fabrique exclusivement ce genre tout en faisant une large part à un genre plus nouveau et plus original, je ne puis assez louer la courtoisie et l'empressement que mit, sur la présentation de ma carte de délégué français, M. Tock, le directeur, à m'en faire connaître les détails et le fonctionnement.

S'entourant d'artistes sans distinction d'origine de caractère, cette maison a su, dans le genre cité plus haut et même dans un genre plus original comme Sarreguemines, quoique inférieur, empreindre d'un certain cachet ses moindres objets qu'elle donne à des prix très minimes. Et qui refuserait, en cette vogue momentanée, je l'espère, du bibelot, d'avoir à un prix inférieur à celui en porcelaine, si coûteux et pourtant si beau, un service à la double borne de Rouen ?

Je ne crois pas déroger à ma mission en notant ici quelques parties de la conversation que j'ai eue avec le directeur de cette maison, ainsi que quelques descriptions du fonctionnement de cette manufacture, véritable cité ouvrière située dans un bassin houiller qui lui procure le combustible à un prix inconnu chez nous. Une ligne ferrée dessert la fabrique et, venant se rattacher à la gare de la Louvière, apporte jusque dans ses magasins les pâtes, le combustible et prend la marchandise qu'elle transporte sur tout le réseau belge à des prix de beaucoup inférieurs aux nôtres. Nécessairement, avec tous ces avantages, cette maison peut lutter d'une façon victorieuse avec nos produits, étant donnés notre cherté de main-d'œuvre, nos frais de transport, et surtout notre éloignement (parlant de Limoges) de tout centre important, ce qui permet aux fabriques du Berri de nous faire une concurrence sérieuse.

Son rapprochement de Paris lui permettra d'y livrer ses marchandises *franco*, ayant de plus sur nous l'avantage de ses canaux, dont le transport est moins coûteux que par voie ferrée.

Il nous reste, il est vrai, nos pâtes à 10 francs et à 12 francs les 100 kilogrammes; elles atteignent ce prix par le coût de l'extraction et du transport, quand le Berri en exporte et en consomme qui ne reviennent qu'à 7 francs, 6 francs et même 5 francs.

Causant avec M. Tock, le directeur, sur la crise qui, momentanément je l'espère, sévit sur notre industrie, je dois citer un mot typique qui donne bien le sens pratique de nos voisins; le voici :

« Toute manufacture un peu importante qui n'a pas soit un canal soit une ligne ferrée venant jusque dans son enceinte est perdue et ne peut que périr. » Il me parla ensuite de notre éloignement de tout centre industriel, perdu dans nos montagnes, selon son expression. Cette vogue même de la faïence, qui l'étonnait, contribue selon lui à la crise industrielle que nous traversons.

D'aucuns, cherchant un remède, croient le trouver dans la production inférieure et à bon marché inondant, comme l'Allemagne, nos marchés d'articles grossiers rappelant plus la faïence commune que notre matière si belle, si riche et pourtant si peu prise, j'entends d'une façon commerciale.

Il serait matériellement impossible de la donner à ces prix, et par cette façon grossière elle perdrait et de son attrait et de sa valeur, supprimant de ce fait un grand nombre d'ouvriers vivant de ce genre et laissant tomber en désuétude une fabrication que le Gouvernement reconnaît glorieuse, sinon avantageuse pour la France, car il lui assure, avec les Gobelins et Beauvais, un budget et des moyens que tous les gouvernements ont tenu à honneur de continuer.

Pourquoi perdre notre dernière supériorité par une fabrication commune; la vogue est capricieuse, l'industrie de la soie en fait foi, la draperie même et prochainement peut-être la porcelaine peuvent retrouver leur ancienne splendeur et récompenser largement les sacrifices que quelques tenaces auront faits pour elles.

Plusieurs maisons de Limoges, entre autres la maison POUYAT, persévèrent, au prix de grands sacrifices, dans cette voie de résistance contre un affolement qui conduirait à sa perte notre industrie si éminemment française.

Et puis cette école des beaux-arts, succursale de l'école des arts décoratifs de Paris, est venue fort heureusement nous renforcer et nous montrer la voie à suivre, celle du beau! Sous l'habile direc-

tion de M. Louvrier de Lajolais, aidé d'un corps enseignant remarquable, elle est pour notre ville une pépinière où la fabrication de la porcelaine trouve et trouvera les artistes nécessaires pour continuer ses traditions de bon goût et d'originalité et puisera en outre la force nécessaire à la résistance.

Pour terminer, nous dirons que la manufacture de MM. Boch frères, de la Louvière, occupe un grand nombre de femmes (plus de la moitié du personnel). Ce qui ferait jeter les hauts cris ici est accepté là-bas avec une entière soumission; tout est réglé d'une façon méticuleuse et sévère, et il résulte de ce règlement despotique une servilité basse et dégradante dans les rapports d'ouvriers à patrons.

En revanche, la maison est pleine de sollicitude et de compassion pour les besoins et les malheurs si nombreux qui assaillent l'ouvrier livré à lui-même : travail assuré, logement à bas prix, caisse de secours formée et prélevée sur ses appointements en proportions minimales et doublée annuellement par la maison font qu'il trouve dans le besoin une aide dont il n'a pas à rougir.

Cette existence réglementée de la sorte serait incompatible, il est vrai, avec notre caractère, mais n'en a pas moins d'excellents effets de moralité et de prévoyance.

Les gains sont inférieurs aux nôtres pour les manœuvres et les ouvriers ordinaires, mais les artistes, modelleurs, peintres — généralement des compatriotes — sont largement rétribués et jouissent d'une liberté relative, n'étant nullement astreints à ce règlement.

Les machines jouent un grand rôle, multipliées qu'elles sont partout; des wagonnets à tous les étages portent et sortent des fours la marchandise au décor, puis aux magasins, où, emballée immédiatement, elle est chargée en wagon aux portes de la manufacture.

J'ai constaté une amélioration et un moyen de séchage qui n'exposent pas l'ouvrier à cette chaleur incommode et malsaine qu'il doit partager chez nous avec les pièces à sécher qui se trouvent sur des rayons derrière lui, dans le même atelier.

Des tourniquets fixés sur pivots, se fermant d'eux-mêmes, placés de distance en distance au milieu de l'atelier, dans un long couloir clos, traversé par des courants de vapeur amenés par des tuyaux, permettent à l'ouvrier qui les a à sa portée d'y placer ses pièces au fur et à mesure de leur façon, les garantissant des mo-

lécules étrangères, fers ou autres oxydes venant s'y fixer quelquefois, leur faisant perdre de leur valeur et, par le seul fait de cette tache, devenant de rebut.

Je termine là les notes que j'ai recueillies pendant la visite de cette manufacture, pénétré que rien ne doit être étranger dans l'étude de cette partie industrielle si importante.

La maison MOUZIN, de Nasumel (Hainaut), expose des potiches de faïence dites flanelles, obtenues au moyen d'un semis de feldspath tamisé et répandu en couche égale sur la surface de la pièce, les ornements généralement ornés or, réservés et peints sur le fond; ces pièces ressemblent assez par leurs grains diaphanes et leurs dispositions au pelucheux de l'étoffe dont elles prennent le nom.

Après cela plus rien à remarquer dans cette section en ce qui concerne la céramique.

L'Allemagne, à part Meissen, a une exposition plus qu'insignifiante; il faut ajouter, il est vrai, que le Gouvernement qui siège à Berlin refusant toutes subventions à ses nationaux, moins soucieux de ses intérêts que le nôtre, a empêché bon nombre de maisons importantes d'y figurer d'une façon commerciale. Quant au côté artistique, ils en sont encore à copier nos modèles.

MESSEIN est la manufacture royale correspondant à Sèvres, et par conséquent elle expose des pièces de choix; son exposition, malgré cela, ressemble assez à mon avis à celle d'un riche décorateur sans idées nouvelles et sans originalité, et, à part quelques barbotines assez bien traitées, je ne vois rien à citer dans cette exhibition.

GREINDER fils, de Rausteins, nous montre un service genre Saxe, cannelé, décor camaïeu à la forme lourde et insignifiante.

MM. VILLEROY et BOCH, de Mettlack (Prusse), ont quelques grès remarquables et des assiettes ordinaires sept pouces, d'un blanc douteux, qu'ils donnent à 1 fr. 50 la douzaine.

En outre, la verrerie d'Erhenfield expose de charmantes imitations des verreries de Murano et de Venise, terres irisées et teintées: une dernière preuve qu'ils excellent principalement dans les imitations.

Dans la section italienne, on remarque de la maison MILIANI Cesari des plats faïence aux reflets métalliques genre «Maistre Georges», que je prise moins que les imitations parfaites des faïences d'Urbino, et les faïences grotesques que fabrique M. STEFFENONI, de Milan.

M. RICHARD, de Milan, quoique fabricant, n'expose aucune porcelaine, mais quelques fantaisies, terres cuites, polychromes et faïences assez intéressantes.

A noter la maison CANTAGA où l'on trouve quelques imitations d'Urbino assez fidèles.

L'Angleterre, comme *céramique* (ne trouvant pas de nom pour qualifier cette composition qui en a le but et la forme et du même usage), expose tout simplement un composé de laitier ou scories de fer moulées, très cassant, rappelant comme couleur l'agate et certains albâtres. Des petits vases, des gobelets, des salières, sont les seules manifestations céramiques que nous présente M. LIPPEL au nom de son pays.

Pour la Hollande, MM. JOST et LABOUCHÈRE, de Delft, possèdent, entre autres pièces remarquables, un panneau faïence au dessin humoristique signé Le Cointe, qui, sans rappeler en rien l'ancien genre si apprécié de cet endroit, n'en a pas moins une valeur remarquable.

Pour terminer, l'Autriche avec M. STELLMACHER, de Vienne, expose quelques vases bibelots fantaisie, aux formes choux frisés, plus ou moins heureusement garnis de fleurs en porcelaine et n'ayant rien de commun avec ces articles si coquets qui se fabriquent à Paris et dans certaines maisons du centre, tous empreints de ce goût et de cet arrangement qui nous sont particuliers, et appréciés de tous.

---

## RAPPORT DE M. LAURENT CHAGNON,

VERRIER À VIERZON-VILLAGE (CHER).

---

**Section française.**

CRISTALLERIE DE CLICHY-LA-GARENNE, près Paris. — Très belle exposition, entre autres deux coupes, l'une ovale et l'autre ronde. Très bien faites et très bien taillées. Plusieurs autres petits services bien faits et bien taillés surpassant de beaucoup la fabrication belge.

**Section belge.**

VERRERIE DE MANAGE (maison BOUGARD). — Toutes les pièces exposées sont celles que l'on fait journellement dans nos verreries françaises; belle fabrication et très beau verre comme demi-cristal. Le tout se renfermant dans le service de table, coupes à champagne, gobeletteries, carafes, cuvettes et pots à eau, très bien faits et très bien taillés, sauf une étagère à deux coupes qui est très bien faite, mais qui ne nous montre rien de surprenant.

VERRERIE DE JAMBES, près Namur. — Même exposition que la maison précédente, excepté l'étagère. Le verre est moins beau que celui de la maison de Manage.

SOCIÉTÉ DES VERRERIES NATIONALES DE JUMET. — Même exposition que les deux maisons précédentes, mais fabrication et couleur de verre laissant beaucoup à désirer.

**Section anglaise.**

Dans la section anglaise figurent quatre expositions de verreries intitulées les Merveilles de la science, verre couleur marbre: toutes les pièces exposées ne représentent que du très commun pour nos verreries françaises, le tout se renfermant en moulure.

**Section allemande.**

Pas d'exposition concernant notre partie, si ce n'est des verres de couleur qui n'ont aucun rapport avec notre travail.

**Section italienne.**

VERRERIE VÉNITIENNE DE FRANCESCO FERRO et FILS. — Ayant vu le travail, j'ai reconnu qu'il n'avait aucun rapport avec le nôtre, attendu que les ouvriers de cette partie ne pourraient pas travailler dans nos usines à moins d'un apprentissage très long.

En résumé la verrerie était très mal représentée à l'Exposition d'Anvers, mais le point certainement le plus sérieux et le plus intéressant de mon voyage en Belgique était la comparaison des moyens de production des verreries belges et françaises, la recherche des prix de revient dans les deux pays et par conséquent des motifs qui permettraient aux usines belges de venir nous faire concurrence, non seulement sur les marchés étrangers, mais encore sur notre propre marché.

Pour cela je n'ai pas hésité à me rendre dans un centre de verreries belges, notre industrie n'existant pas dans la province d'Anvers, et j'ai pu causer avec un assez grand nombre d'ouvriers et entrer dans l'intérieur des usines.

Les fours servant à la fusion du verre pour la gobeletterie sont les mêmes en Belgique qu'en France, au moins comme système, mais la construction m'en a paru moins soignée.

L'organisation du travail serait plutôt moins bonne qu'en France, et par ce fait le salaire des ouvriers belges (payés aux pièces comme chez nous) n'est guère que les trois quarts du nôtre; en se plaçant au point de vue du travail rendu, j'ai pu constater que les salaires en Belgique étaient de 20 p. 100 moins élevés qu'en France; cette observation m'a conduit à rechercher comment vivaient nos camarades de Belgique avec un salaire moins élevé que le nôtre; le logement est à peu près au même prix dans les deux pays, il en est de même des dépenses d'habillement, mais les ouvriers belges dépensent beaucoup moins pour la nourriture, la vie étant bien meilleur marché qu'en France. J'ai pu m'en rendre compte par ce que j'ai dépensé pendant mon voyage; cela tient évidemment

au peu d'importance des impôts sur les objets de consommation.

Quoi qu'il en soit, dans notre métier, la paye des ouvriers producteurs est au moins le tiers des dépenses totales de l'usine, c'est donc sur la main-d'œuvre une économie de 7 p. 100 environ en faveur de la production belge.

Un avantage au moins aussi sérieux pour les fabricants résulte de la proximité du charbon de terre, qui revient à peu près à 10 francs la tonne en Belgique, tandis qu'à Vierzon on le paye de 14 à 16 francs à la mine, ce qui, avec les frais de transport par canal, fait 18 francs à la fabrique; c'est une des plus grosses dépenses de la verrerie.

Les usines belges ont encore économie sur les matières premières composant le verre : la soude y est produite à très bon compte et la chaux, ou le calcaire à un grand état de pureté, est trouvée sur place.

Je disais précédemment que les verreries belges venaient nous faire concurrence en France par le bas prix de leurs articles vendus 10 p. 100 au-dessous des tarifs français, et cela malgré les droits de douane qui sont, je crois, déjà de 10 p. 100; cette concurrence est surtout à craindre sur le littoral de la France où les Belges peuvent utiliser les transports maritimes, alors que nous devons employer les chemins de fer avec des tarifs de 40 à 70 francs la tonne. Fort heureusement pour nous, la verrerie belge est moins soignée que la nôtre d'après ce que j'en ai vu; à qualité égale nous supporterions très difficilement la concurrence. Les pays étrangers exploités par la France et la Belgique sont surtout l'Amérique du Sud et toutes les contrées sur le bord de la Méditerranée, où non seulement les Belges arrivent avec leurs bas prix de revient, mais avec un avantage énorme dans les transports; un seul fait le prouvera : nous fabriquons souvent de grosses commandes pour le Chili et le Pérou, depuis six mois nous les expédions par Anvers, c'est donc 10 p. 100 de transport environ que notre verrerie supporte pour arriver au même point d'embarquement que la Belgique qui n'a pas ou peu de frais de transport par chemin de fer. Si encore il y avait réciprocité, bien au contraire; la verrerie expédiée de Belgique à Perpignan par voie ferrée l'est presque au même prix que celle envoyée de Vierzon.

Je ne parle pas des autres pays produisant de la verrerie, parce qu'ils n'étaient pour ainsi dire pas représentés à l'Exposition d'An-

vers et qu'ensuite leurs modèles sont tout à fait différents des nôtres.

L'outillage et les procédés de fabrication étant les mêmes en Belgique qu'en France, nous ne pourrions maintenir notre industrie prospère que :

1° Par l'établissement de tarifs réduits de chemins de fer, pour la réception des matières premières et pour l'expédition de nos produits fabriqués;

2° Par des transports maritimes plus fréquents et à meilleur compte;

3° Par l'établissement de tarifs réduits sur chemins de fer pour nos expéditions spécialement destinées à l'exportation;

4° Par des avantages faits à la classe ouvrière qui lui permettent de diminuer la main-d'œuvre sans en souffrir, ce qui serait possible par l'organisation d'associations ouvrières ou de justes participations dans les bénéfices;

5° Par la diminution des impôts de consommation touchant spécialement la classe ouvrière.

---



## TAPIS.

---

### RAPPORT DE M. BLANCHON,

TAPISSIER À AUBUSSON (CREUSE).

---

On pénètre dans le palais de l'Exposition par la grande galerie. Là on est ébloui par la grande quantité des chefs-d'œuvre. Seules, deux nations y ont exposé leurs produits : la France et la Belgique.

#### Belgique.

À droite, la maison BRAQUENIÉ et C<sup>ie</sup>, de Malines, et, à gauche, la maison d'INGELMUNSTER font, avec leurs tapisseries, les honneurs de la section belge.

La maison Braquenié avait exposé trois magnifiques panneaux, représentant : *L'archiduc Albert et Isabelle chez Rubens*, *Philippe le Bon recevant les ambassadeurs d'Orient*, *Le Baptême de Philippe d'Arteveld*.

Tous les personnages, de grandeur naturelle, et d'une très bonne exécution, se faisaient aussi remarquer par une grande finesse de coloris.

La fabrique d'Ingelmunster exposait un panneau représentant : *Philippe le Bon recevant les échevins de Bruges à Ingelmunster et leur octroyant une sauvegarde pour les reliques du Saint-Sang*, MCCXCVII.

Un autre grand panneau verdure et fleurs, représentant un lac sur lequel deux cygnes prennent leurs ébats, une fontaine et deux paons au premier plan, et dans le fond un château.

Plus un ameublement complet à paysages et personnages représentant des scènes flamandes.

Cette maison est loin d'être à la hauteur de la maison Braquenié, qui a son siège principal à Aubusson et que nous retrouverons tout à l'heure dans la section française.

La maison d'Ingelmunster a dû faire pour cette exposition tous ses efforts, et cependant elle n'a obtenu aucune récompense.

Les deux panneaux et l'ameublement étaient notoirement inférieurs aux œuvres exposées par les autres maisons fabriquant les mêmes articles de tapis ras à basse lisse et faits à la main. Les chairs des personnages laissent à désirer sous tous les rapports; elles sont toutes faites avec les mêmes tons; les formes sont incorrectes et d'un très mauvais coloris; les costumes rouges et bleus sont d'un ton criard et manquent d'harmonie.

Le deuxième panneau n'est pas mieux que le premier. Des fleurs rouges jetées au milieu d'une profusion de verdure ne disent absolument rien; le tout d'une mauvaise exécution.

Cette maison a donc fort à faire pour rivaliser avec nos manufactures d'Aubusson.

Ces deux maisons seules avaient exposé ce genre de fabrication.

### France.

J'ai pu constater avec quelle bonne volonté nos compatriotes se sont mis à l'œuvre et quelle espèce d'organisation ils ont apportée dans l'installation de leurs produits, dans les vastes locaux mis à leur disposition; les chefs-d'œuvre de leur industrie et même les produits courants de leur fabrication étalaient leur splendeur, relevaient la puissance productive de la France et plongeaient le visiteur dans un étonnement mêlé d'admiration.

Aussi la participation de la France laissera-t-elle une trace ineffaçable dans les annales de l'Exposition d'Anvers.

Les maisons G. et R. HAMOT, BRAQUENÉ et C<sup>ie</sup>, d'Aubusson, font les honneurs dans la section française avec leurs belles tapisseries; et l'on peut ajouter que ces deux maisons, la maison Thiebaut frères avec ses bronzes, la maison Fouquet, de Paris, avec sa belle collection de bijoux d'une valeur d'un million et demi, font à cette section une superbe entrée.

La maison HAMOT n'a certes rien négligé pour donner à son exposition tout l'éclat qu'on était en droit d'attendre d'elle. On remarque parmi les chefs-d'œuvre de tapisserie qu'elle expose, plusieurs beaux panneaux, tous tirés de toiles de maîtres.

Le plus grand représente *La Noble Pastorale*; puis viennent : *Le Message*, de Boucher; *La Musique et La Peinture*, de Watteau; *Les Pécheurs*, d'Oudry; *Les Confidences*, etc., etc.

Plusieurs écrans, les fruits, les iris et un vase Louis XIV.

Cette maison expose également : un fauteuil et un canapé à fleurs en vieux tons presque tout en soie, un autre fauteuil fond rouge, et un troisième à pavots.

Tous ces meubles, montés sur du bois en harmonie avec les tapisseries, sont d'un effet saisissant; deux de ces fauteuils ont été achetés pour la loterie.

Le regard du visiteur s'arrête aussi principalement sur trois feuilles de paravent, reproduction de tapisseries des Gobelins, propriété du garde-meuble, montées avec moulures en or; de même aussi sur quelques morceaux de broderie fort bien faits.

On remarque dans toutes ces pièces de tapisserie une grande finesse et une grande régularité de tissu; les traits des figures ne laissent rien à désirer, l'assemblage des tons et les variétés du coloris donnent aux paysages et aux personnages la fraîcheur et la vie.

Aussi le jury, dans son impartialité, a-t-il cru devoir récompenser, comme ils le méritaient d'ailleurs, MM. G. et R. Hamot, en leur décernant la plus haute récompense. (*Le grand diplôme d'honneur.*)

En face, à gauche du même compartiment, se trouve l'exposition de MM. Braquenien et C<sup>ie</sup>. (*Hors concours, membre du jury.*)

Cette maison ne le cède en rien à la précédente, son exposition non plus ne laisse rien à désirer; on retrouve dans ses belles tapisseries (de même qualité que celles de la maison Hamot) la même régularité de tissu, un coloris riche et bien varié; toutes les figures de personnages sont de très bonne exécution. La vue s'y repose donc avec le même plaisir.

On y remarque tout d'abord un grand et magnifique panneau représentant *Psyché au temple de la Danse*; un autre panneau : *Charles I<sup>er</sup>*, d'après Van Dyck; une nature, gibier et fleurs, signée Desportes, 1712.

Les autres panneaux représentent : *La Bataille de Tolosa, Pélaïo proclamé roi, L'Entrée de Ferdinand V à Grenade*, un portrait de Rubens, un paysage avec chiens et faisans, deux écrans-fleurs d'une beauté remarquable.

On ne peut s'empêcher de reconnaître avec une sensible et légitime satisfaction d'amour-propre national, que la ville d'Aubusson n'a rien perdu de ses goûts artistiques et qu'elle est toujours à la hauteur de sa vieille renommée universelle.

Dans la même salle, M. WALLET, de Paris, possédant aussi une fabrique à Aubusson, a exposé les belles tapisseries anciennes dont il s'est fait une spécialité; il y avait là plusieurs panneaux : l'un représentant *La Balance*; un autre une scène pastorale : *Diane*, etc.; mais surtout une très jolie collection de fauteuils et chaises Louis XIII, Louis XIV et Louis XV, dont la plupart étaient vendus pour la somme de 5 à 600 francs.

Là se borne l'exposition des produits des fabricants d'Aubusson que je regrette de ne pas voir plus nombreux.

Je constate aussi en passant l'absence complète des fabricants de Felletin.

A côté des exposants d'Aubusson, la maison E. D. FRESCA, de Paris, a exposé un grand nombre d'imitations de tapisseries anciennes, mais qui ne peuvent être comparées à celles exposées par M. Wallet, et qui ne font à ces dernières qu'une concurrence peu sérieuse.

Dans un élégant et spacieux salon se trouve l'exposition des manufactures nationales de France.

Les Gobelins ont un magnifique panneau représentant *L'Apothéose*;

Beauvais offrait six beaux panneaux décoratifs;

Et Sèvres ses porcelaines d'un prix inestimable.

Tout ici est disposé avec beaucoup de goût et avec une entente capable de satisfaire toutes les exigences artistiques.

On peut dire sans exagération que la *great attraction* de l'Exposition était là.

En continuant de visiter la section française, j'aperçois trois tapis veloutés, tissés mécaniquement, de la maison MASURE, de Tourcoing, et qui pourraient faire une forte concurrence aux tapis veloutés, savonnés, tissés à la main et fabriqués à Aubusson. Ceux-ci, en effet, sont à la vérité mieux faits, plus beaux de coloris, mais aussi plus chers.

Je cite en passant MM. LETALLE frères, de Beauvais, avec leurs tapis moquettes imprimés en vieux ton.

M. Rodolphe MORGARI expose une imitation de tapisserie ancienne des Gobelins, exécutée avec couleurs en cire inaltérable; mais qui ne saurait tromper le visiteur qui l'examinerait de près.

La grande maison d'Orient, ELIA SOUHAMI SADOULLAH et C<sup>ie</sup>, de Constantinople, expose une grande quantité de tapis veloutés, tissés

à la main avec de très bonne laine à 30 et 35 francs le mètre, et plusieurs tapis de table brodés mécaniquement de 1<sup>m</sup>,70 et d'un prix variant de 50 à 60 francs la pièce.

Cette broderie est loin d'égalier en exécution et en finesse celle fabriquée à la main à Aubusson; mais, en échange, cette dernière est d'un prix beaucoup plus élevé.

La manufacture royale de Deventer avait aussi exposé un grand nombre de tapis moquettes, imitation smyrne.

Voici la mesure et les prix de quelques-uns des objets exposés :

Un très grand tapis de 6 mètres sur 5 mètres, prix : 960 francs ;  
un second tapis de 5 mètres sur 3<sup>m</sup>,50, prix : 560 francs.

Les autres nations n'avaient exposé que des tapisseries de peu de valeur, et qui ne m'ont pas paru offrir un intérêt suffisant pour que leur place fût marquée dans le présent rapport.

Il n'est pas douteux que les maisons étrangères que je viens de citer ne soient dans une situation, sinon immédiatement dangereuse, du moins très inquiétante, et ne fassent déjà aux maisons françaises une concurrence sérieuse pour les tapis veloutés; elles sont en effet mieux placées que les maisons françaises pour avoir les matières premières à meilleur compte; d'un autre côté, les salaires des ouvriers sont bien inférieurs à ce qu'ils sont en France, ce qui constitue un avantage indiscutable.

Quant à la tapisserie artistique, je me demande quelle concurrence sérieuse peut lui être faite. Je ne parle pas de la fabrique de Malines, tenue par les mêmes MM. Braquenié, qui ont leur plus importante fabrique à Aubusson. Ils ne peuvent évidemment se faire concurrence à eux-mêmes.

Ce n'est certes pas non plus la maison DE FLANDRE, d'Ingelmunster. J'ai fait connaître plus haut mon opinion au sujet de cette maison, opinion d'ailleurs justifiée par la décision du jury.

Je ne pense pas davantage que ce soit l'Angleterre, où il avait été créé, il y a quelques années, une fabrique de tapisserie, genre Aubusson. Cette fabrique, établie à Old-Windsor, soutenue par une société financière ayant à sa tête le duc d'Albany, eut pour premier directeur un ouvrier français, ancien proscrit de la commune.

Elle prit en peu de temps de sérieuses proportions, car beaucoup de familles d'Aubusson, gagnées par l'espoir d'un salaire plus élevé que celui qu'elles trouvaient à Aubusson, allèrent porter (bien qu'à contre-cœur pour beaucoup) les secrets de notre industrie

chez nos voisins qui, désireux d'accaparer, les accueillirent chaleureusement. Mais quelque temps après, le désir de revoir la France fit que ces ouvriers abandonnèrent les Anglais et laissèrent leur fabrique, qui d'ailleurs ne pouvait plus fonctionner, à cause du montant des frais généraux et du prix élevé de la main-d'œuvre. Il n'y reste plus maintenant que deux ou trois ouvriers. La concurrence de ce côté ne saurait donc nous inquiéter.

La tapisserie artistique n'a certes non plus rien à redouter des différents genres d'imitation qui s'efforcent de lui ravir la place incontestable qu'elle occupe sur les marchés européens; car il faut que l'imitation ressemble à l'objet imité. Or, on peut peindre sur des tissus ou imprimer sur des toiles; jamais, de près ni de loin, ces produits peints ou imprimés ne seront confondus avec ceux de la tapisserie d'Aubusson.

Si l'on tient compte des progrès accomplis depuis plusieurs années, on peut admettre que la tapisserie artistique d'Aubusson est placée de façon à défier toute concurrence.

Après avoir mentionné dans le présent rapport tout ce qui se rattache à l'art de la tapisserie, après avoir dit tout ce que pouvait nous faire craindre la concurrence étrangère, et après avoir peint toute l'admiration que provoquaient, à l'Exposition d'Anvers, les chefs-d'œuvre sortis des manufactures d'Aubusson, je dois jeter un coup d'œil en arrière, faire connaître les progrès gradués accomplis dans la fabrication de nos tapisseries, et enfin par suite de quelles circonstances elles sont arrivées à égaler presque les tapisseries sorties de notre grande manufacture nationale des Gobelins.

En 733, après que Charles Martel eut écrasé près de Tours l'immense armée sarrasine, commandée par Abdérame, quelques bandes de vaincus se dispersèrent dans les montagnes de la Creuse, et là, se trouvant dans les circonstances les meilleures pour tirer parti de leurs connaissances et de leur habileté, établirent, dit-on, à Aubusson et à Felletin, les premiers métiers à tisser la tapisserie.

Cette industrie ne tarda pas à devenir florissante, et elle était en pleine prospérité, lorsque la révocation de l'édit de Nantes vint porter à cette industrie, comme d'ailleurs à toutes les autres, un coup qui, sans être mortel, ne laissa pas que d'entraîner de graves conséquences.

Les trois quarts des ouvriers atteints par cet acte de proscription, aussi fatal à l'industrie française qu'attentatoire à la liberté de conscience, abandonnèrent leur pays et allèrent chercher le calme et la tranquillité dans les pays étrangers, emportant avec eux les secrets et les procédés de leur merveilleuse fabrication.

Plus tard, pendant cette période de la Restauration, comprise entre 1819 et 1830, la tapisserie se trouvait réduite à son expression la plus simple : les ouvriers, attirés dans les grandes villes, à Paris notamment, par un travail plus rémunérateur, ne travaillaient guère que l'hiver à fabriquer des tapis.

Et encore quels tapis fabriquait-on à cette époque ? Je ne parle toujours que des tapis de pieds ras à basse lisse. On fabriquait des tapis de pieds à bouquets détachés, en grosse qualité, que l'on nommait répétitions. On en faisait de très grandes quantités que l'on découpait ensuite suivant les dimensions des appartements.

Au bout de quelque temps, un changement sensible se produisit ; on confectionna sur mesure des tapis avec bordure et bouquets de fleurs dans les coins, et un autre bouquet très grand au milieu. Puis apparaissent les tentures, telles que portières, rideaux et enfin toutes sortes d'objets d'ameublement.

A l'Exposition de 1844, Aubusson justifia une renommée qui ne devait aller qu'en grandissant. Je cède au désir de citer sur cette exposition un passage du rapport de M. Blanqui, qui s'exprimait ainsi :

« Le tapis ras d'Aubusson et les moquettes représentent aujourd'hui la véritable fabrication française, toujours très capable de livrer au commerce de magnifiques veloutés, mais qu'on fait peu, à cause de leurs prix élevés. C'est dans ces deux sortes de tapis que se sont manifestés, à l'Exposition, les progrès les plus remarquables. »

Je me permets d'ajouter que M. Sallandrouze de Lamornaix ne contribua pas peu à lui mériter cette renommée universelle.

A l'Exposition de 1855, l'industrie d'Aubusson fut encore mieux représentée, grâce au concours que lui apportèrent deux nouveaux fabricants, MM. Braquenié frères et MM. Roquillar, Roussel et Choquel. (On ne peut que regretter l'absence de cette dernière maison à l'Exposition d'Anvers.)

Ces maisons donnèrent à la tapisserie un nouvel essor ; elles

firent fabriquer des qualités beaucoup plus fines; une plus grande quantité de tons furent mis à la disposition des ouvriers; les dessins furent d'un goût plus moderne; les meubles et les tentures à fleurs et ornements furent plus en rapport avec les exigences du jour. De temps en temps quelques morceaux de paysages.

Elles ajoutèrent aussi à leur fabrication des tapis à haute lisse, ou moquettes veloutées, dont les progrès ne furent pas moins marqués que les tapis ras.

Enfin, ouvriers et patrons rivalisèrent de zèle et d'efforts pour que leurs produits figurassent avec honneur à cette exposition de 1855.

Aussi la récompense fut-elle digne des efforts tentés.

La ville d'Aubusson obtint la grande médaille d'honneur.

M. Sallandrouze de Lamornaix fut mis hors concours.

MM. Braquenié et C<sup>ie</sup>, MM. Roquillard, Roussel et Choquel obtinrent chacun une médaille d'honneur.

Un grand nombre d'autres fabricants d'Aubusson obtinrent aussi des récompenses.

L'élan de la tapisserie était donné, et il ne devait plus s'arrêter.

En 1863, MM. Duplant et C<sup>ie</sup>, aujourd'hui représentés par MM. G. et R. Hamot et C<sup>ie</sup>, établirent à Aubusson une nouvelle fabrique. A chaque nouveau fabricant correspondait un nouveau progrès. Le paysage, à partir de ce moment, s'établit sérieusement dans la tapisserie. On a pu voir, à l'Exposition de 1867, quelques panneaux à personnages, d'autres à paysages, gibier et animaux, ainsi que beaucoup de meubles représentant les fables de La Fontaine.

Cependant, un nuage sombre vint assombrir notre horizon. La guerre de 1870, l'invasion étrangère, les déchirements de la patrie, arrêterent momentanément l'élan de l'industrie aubussonnaise; mais comme un progrès peut être difficilement enrayé, Aubusson ne tarda pas à reprendre, avec l'établissement de la République, sa marche ascendante.

A la grande Exposition de 1878, tout le monde a été frappé des progrès accomplis dans l'espace de dix ans : comme dans les précédentes expositions, la France était dignement représentée et ne faillit pas aux devoirs que lui imposaient les progrès accomplis et les succès récompensés. Elle put montrer aux nations étrangères qui nous jalouaient, qu'il fallait plus que jamais compter avec

elle et que la concurrence qu'elles s'efforçaient de nous faire était peu à craindre.

On a pu y admirer, en effet, une grande variété de panneaux, tous très bien faits et beaucoup d'ameublements d'un nouveau goût. Ce qui attirait surtout l'attention, c'étaient de beaux et grands panneaux avec personnages de grandeur naturelle, représentant des scènes mythologiques.

A partir de cette époque, l'élan donné à la tapisserie ne doit plus s'arrêter. Patrons et ouvriers rivalisent d'ardeur : les premiers, à choisir les tableaux les plus difficiles ; les seconds, à les exécuter le mieux possible. Les grands maîtres de la peinture y passent tour à tour : Rubens et Van Dyck, Boucher et Watteau ; etc., toutes reproductions de toiles exposées aux différents salons. Tous ces chefs-d'œuvre sont si bien imités qu'il est quelquefois difficile de distinguer l'imitation en tapisserie du tableau original.

L'étonnement est grand, si l'on songe que la plus grande partie des ouvriers qui travaillent à ces merveilleux produits manquent complètement des premières notions du dessin.

Que sera-ce donc, lorsque se seront produits tous les fruits que l'on est en droit d'attendre de l'école nationale des arts décoratifs dont, depuis deux ans, le gouvernement de la République a doté la ville d'Aubusson ? Si les professeurs s'acquittent réellement de leur mission, s'ils apprennent à ces jeunes élèves les moyens de se rendre un compte exact de la rectitude des lignes, des effets de perspective, du placement des ombres ; s'ils leur donnent, en un mot, le sentiment du vrai et du beau, alors nous serons en droit de ne plus douter de l'avenir.

Et quand les peuples de l'univers se trouveront à l'Exposition de 1889 et salueront le centenaire de la République qui, cent ans auparavant, venait de conquérir enfin ses libertés, ils admireront les tapisseries exposées et constateront, nous l'espérons, l'apogée de l'industrie d'Aubusson.

Nous venons de voir ce que sont capables de faire de beau et de fini nos ouvriers, vrais artistes. Il nous reste à parler de leur situation matérielle qui, plus que toute autre, est digne de fixer l'attention et les préoccupations des économistes.

La crise commerciale, qui depuis trop longtemps hélas ! sévit sur toute l'Europe, se fait plus particulièrement sentir sur l'industrie des tapis et tapisseries d'Aubusson, industrie éminemment soumise

aux fluctuations politiques et aux complications internationales. Les fabricants ne peuvent occuper tous leurs ouvriers; la plus grande partie de ces derniers, dans le but de subvenir aux besoins de leurs familles, sont forcés d'aller, même pour une faible rémunération, travailler sur des chantiers communaux et de se livrer à des travaux incompatibles avec leurs goûts et leurs aptitudes.

D'un autre côté, une des causes qui n'ont pas peu contribué à diminuer le prix journalier de la main-d'œuvre, est celle qui provient de ce que la place de Paris s'est trouvée, depuis plusieurs années, encombrée par une foule de tapisseries à bon marché produites par de petits fabricants et qui ont eu pour résultat la dépréciation de cette belle industrie.

Ajoutons que, depuis trente ans, le prix des denrées de tous les objets de consommation indispensables à une famille a doublé, quelquefois même triplé, tandis que le prix moyen de la journée n'a pas sensiblement varié (2 francs à 2 fr. 50) et l'on comprendra tout l'intérêt que mérite la situation des ouvriers d'Aubusson. Je ne parle pas, il est vrai, de quelques ouvriers privilégiés se faisant une journée plus élevée; cela ne constitue qu'une exception que l'on désirerait être une généralité.

Le remède à une situation aussi fâcheuse serait, il me semble, facile à trouver.

Le Gouvernement a le devoir de tenter tous les efforts pour ne pas laisser périliter une industrie non seulement locale, mais aussi nationale, et qui suffirait à elle seule pour illustrer un pays. Que le Gouvernement donc prenne le parti de faire meubler une grande partie des palais nationaux de belles tapisseries, qu'il choisisse de préférence de beaux panneaux représentant les hauts faits de notre histoire, et le mal sera sinon entièrement conjuré, du moins dans l'impossibilité de s'aggraver. Un grand nombre de commandes bien payées laisseraient aux fabricants la latitude, ou même leur imposeraient l'obligation d'élever le montant des salaires.

De plus, pour que les ouvriers puissent apporter dans leur travail tout le soin et toute l'attention qu'il comporte, il serait désirable qu'ils fussent tous à la journée. Le fabricant pourrait alors faire exécuter ce travail dans les meilleures conditions, tandis qu'aujourd'hui, la plus grande partie des ouvriers travaillent aux pièces, ce qui les place dans l'impossibilité d'obtenir un salaire

suffisant pour l'entretien de leur famille. Aussi des jeunes gens qui auraient pu faire d'excellents tapissiers se livrent-ils à d'autres travaux pour lesquels ils ont moins d'aptitude, mais, d'un autre côté, plus rémunérateurs.

En terminant, je recommanderai à ces jeunes gens et à tous les ouvriers un moyen efficace de s'affranchir et de gagner de plus forts salaires. Il existe une chambre syndicale à Aubusson; qu'ils se groupent autour de ceux qui l'ont fondée, et peut-être que, dans un avenir plus ou moins prochain, se produira, pour les ouvriers de la vieille cité aubussonnaise, l'heure de l'affranchissement et de l'émanicipation.

---

## RAPPORT DE M. CHARLES LECLERC,

TAPISSIER À AUBUSSON (CREUSE).

---

### France.

Compartiment des tapisseries exposées par la maison BRAQUENIÉ et C<sup>ie</sup>. (Manufacture d'Aubusson.)

- 1° Panneau. — Charles I<sup>er</sup>, d'après Van-Dyck.
- 2° Paysage. — Château au bord de l'eau.
- 3° Panneau. — Bataille de Tolosa.
- 4° Nature morte. — Fleurs. (Signé Desportes, 1712.)
- 5° Portrait, d'après Albert Cuyp.
- 6° *Pelaño* proclamé roi.
- 7° Écran. — Fleurs.
- 8° Grand panneau. — Psyché.
- 9° L'entrée de Ferdinand V à Grenade.
- 10° Portrait de Rubens.
- 11° Écrans. — Fleurs.
- 12° Paysage. — Chien.

Ces tapisseries sont remarquablement belles, bien tissées et d'un beau coloris. La maison Braquenié a du reste été déclarée hors concours.

Compartiment des tapisseries exposées par la maison G. et R. HAMOT et C<sup>ie</sup>. (Manufacture d'Aubusson.)

1° Panneau. — Les pêcheurs (Oudry).

2° La Peinture (Watteau).

3° La noble Pastorale.

4° La Musique (Watteau).

5° Le Message (Boucher).

6° Vase de fleurs.

7° Écran. — L'Eau (Watteau).

8° Vase Louis XIV.

9° Les Iris.

10° Les Fruits.

11° Trois feuilles paravent (Oudry).

12° Panneau. — Les Confidences.

13° Panneau. — Aminthe et Sylvie.

14° Fauteuil. — Les Pavots.

15° Fauteuil; canapé.

Ces tapisseries sont encore d'une exécution irréprochable. La maison G. et R. Hamot et C<sup>ie</sup> a obtenu le grand diplôme d'honneur.

Compartiment des tapisseries exposées par la maison VALLET. (Manufactures de Paris et d'Aubusson.)

1° Scène pastorale.

2° Diane.

3° Panneau Surset, genre Bachet.

4° La Balançoire.

Spécialité de chaises Louis XIII, Louis XIV, Louis XV.

Vieille tapisserie tout en soie, dossier de fauteuil.

Ces tapisseries sont bien exécutées.

Compartiment de la MANUFACTURE NATIONALE DES GOBELINS.

L'Apothéose d'Homère devant le Panthéon.

Quatre panneaux. — Paysages.

Ces tapisseries sont remarquablement belles et bien finies.

Compartiment des tapisseries exposées par la MANUFACTURE NATIONALE DE BEAUVAIS.

Quatre panneaux. — Fleurs avec entourage grisaille.

Ces panneaux sont remarquablement bien tissés et d'un beau coloris.

Compartiment des tapis exposés par la maison LETALLE frères, de Beauvais.

Deux tapis moquette imprimée sur chaîne.

Une carquette moquette Jacquart en vieux tons.

Une carquette haute laine.

Ces tapis sont très bien rendus et peuvent faire concurrence aux tapis d'Aubusson.

Compartiment des tapis exposés par la maison F. MASURE et LORTHOISE fils, de Tourcoing.

Trois tapis tissés mécaniquement.

Ces tapis sont d'une beauté irréprochable et peuvent faire une grande concurrence aux tapis savonnerie à la main qui se fabriquent à Aubusson.

Compartiment des tapisseries exposées par la maison Ed. PREICD, de Paris.

1° La Danse (Boucher).

2° Chasse aux sangliers.

3° Verdure.

4° Plusieurs tapis. Bordures, garnitures de cheminées.

Ces tapisseries sont des imitations de tapisseries anciennes.

### Belgique.

Compartiment des tapisseries exposées par la maison BRAQUENÉ et C<sup>ie</sup>. (Manufacture de Malines.)

1° L'archiduc Albert et Isabelle chez Rubens.

2° Philippe le Bon recevant les ambassadeurs d'Orient.

3° Le baptême de Philippe d'Arteveld.

Ces tapisseries sont remarquables, bien tissées et bien finies.

Compartiment des tapisseries flamandes d'Ingel-Munster.

1° Kermesse flamande. — Meubles.

2° La Dentelière. — Meubles.

3° Le Rémouleur. — Meubles.

4° Grand panneau. — Philippe le Bon recevant les échevins de Bruges à Ingelmunster et leur octroyant une sauvegarde pour les reliques du Saint-Sang.

5° Grand panneau. — Verdure. Fleurs.

Ces tapisseries ne sont pas très bien rendues, les fleurs rouges

jetées au milieu de cette profusion de verdure ne font pas un bel effet; les chairs des personnages des meubles sont mal tissées et laissent à désirer sous le rapport de l'expression et de la finesse. Les costumes, vestons rouges sur culottes bleues, sont mal assemblés.

#### Italie.

Compartiment de la maison Rodolphe MORGARI.

Panneau. — Hymen de Zéphir et de Flore.

Cette tapisserie est une imitation de tapisseries anciennes des Gobelins. Elle est exécutée avec couleurs en cire inaltérable.

#### Turquie.

Compartiment de la grande maison d'Orient ÉLIA SOUHAMI SA-DOULLAH et C<sup>ie</sup>, de Constantinople.

Tapis imitant la savonnerie.

Un tapis de table brodé à la main.

Ces tapis sont mal faits.

D'après les renseignements qui m'ont été fournis, un tapis de table de 1<sup>m</sup>,70 sur 2 mètres, brodé à la main, est vendu 50 francs.

En France, un ouvrier mettrait plus d'un mois pour faire le même. Dans ces conditions, en comptant le salaire de l'ouvrier et les matières qui entrent dans son exécution, on peut concevoir à combien reviendrait un tapis semblable; il est vrai qu'en Orient, l'ouvrier est très peu payé, j'en donnerai du reste un aperçu à la fin de ce rapport.

#### Autriche.

Compartiment de la maison J. GINZKEY.

Savonnerie de 2 centimètres d'épaisseur de laine, vendue 35 francs le mètre.

Carpette bleue à 26 francs le mètre.

Ces tapis sont tissés irrégulièrement et ne font pas un bel effet; ils peuvent, malgré cela, en raison de leur prix minime, faire une grande concurrence à la savonnerie française.

L'industrie du tapis et de la tapisserie subit une crise très intense qui remonte à près de deux ans et ne paraît pas toucher à sa fin.

Déjà, après les traités de 1860, l'industrie du tapis avait été grandement frappée. Quelques fabriques ont dû se fermer à Aubusson et à Felletin, et même, dans cette dernière ville, il ne subsiste aujourd'hui aucune des maisons qui existaient avant les traités.

L'on peut évidemment attribuer cette crise, d'abord à l'excès de production sur la consommation, puis à la crise financière de New-York.

Mais, outre ces causes accidentelles de la crise, il y a lieu de signaler la cause permanente qui se trouve dans les traités de commerce; sans parler de la loi si dure faite aux produits français par le traité de Francfort, il faut rappeler que les États-Unis d'Amérique frappent d'un droit de 94 p. 100 la valeur de nos produits exportés; or, le marché américain était, jusqu'au relèvement des tarifs, un des bons marchés des fabriques d'Aubusson et de Felletin.

Quant aux tapis d'Orient dont la mode est grande en ce moment, ils entrent en France presque sans droits; ils luttent dès lors victorieusement contre nos tapis, puisqu'en Orient le salaire des ouvriers n'excède pas 50 centimes, tandis qu'en France un salaire de 3 francs est à peine suffisant pour permettre à l'ouvrier de subvenir à ses besoins personnels et à ceux de sa famille.

La tapisserie, cette industrie qui ne peut être alimentée que par une clientèle riche, s'est ressentie également du désastre financier de l'Union générale et aussi de celui de New-York. De même aussi, l'importation sur le marché français de tapis d'Orient a eu pour conséquence de faire disparaître presque complètement un des produits autrefois le plus demandé d'Aubusson : *le tapis ras*. Ce genre de travail était, en effet, un refuge pour tous ceux dont la vue, affaiblie par un travail trop prolongé, ne leur permettait plus d'exécuter les peintures à l'huile dont l'industrie fait aujourd'hui un usage si commun.

Il en est résulté la fermeture de presque toutes les maisons de peu d'importance qui ne faisaient guère que du tapis ras, car pour les panneaux décoratifs, en raison de la cherté des modèles, les grandes maisons seules peuvent exécuter ces ouvrages.

En ce qui concerne la supériorité des produits, la fabrication des tapisseries d'Aubusson n'a rien à craindre de la concurrence étrangère.

Ce qui le démontre, c'est la tentative faite il y a six ou sept ans

par l'aristocratie anglaise, dans le but de porter atteinte à la France, tentative qui a complètement échoué.

Je dois donc conclure, que si l'on ne peut pas revenir absolument au régime de la protection, il est indispensable que le gouvernement de la République accorde au moins aux fabricants français l'égalité pour la lutte en appliquant des droits compensateurs à tous les produits étrangers.

Déjà l'État et la ville d'Aubusson n'ont pas craint de s'imposer de grands sacrifices, en fondant à Aubusson une école nationale d'arts décoratifs dans le but de former des élèves qui, je l'espère, feront honneur à la Patrie française.

J'espère, en outre, que le Gouvernement continuera toujours à favoriser la belle industrie de la tapisserie qui fait la gloire et la renommée de la vieille cité aubussonnaise.

## RAPPORT DE M. RÉGIS,

TAPISSIER-DÉCORATEUR AU PUY (HAUTE-LOIRE).

### Section française.

Travaux de garnitures, sièges, très bien faits et façonnés avec beaucoup de goût, étoffes et passementeries très riches, et de très bonne qualité : travail excessivement bien fini. Les boiseries des sièges sont d'une forme très élégante.

Comme valeur, les prix de France seraient en rapport avec ceux des autres puissances. En Allemagne et en Autriche cependant, les prix sont moins élevés de 15 p. 100 que chez nous. L'Italie aurait des prix encore bien plus réduits de 20 à 25 p. 100, mais pour cette section, les travaux de garnitures sont mal faits et les marchandises de qualité inférieure; la main-d'œuvre dans ces pays est bien moindre qu'en France, surtout en Italie.

### Section belge.

En ce qui concerne la décoration, la Belgique seule approche de la France, soit comme richesse, soit comme bon goût, il en est de même pour les tentures murales; cette section doit venir au deuxième

rang comme sièges, décorations et tentures; après nos Gobelins, les tapisseries flamandes sont les plus belles.

#### Section autrichienne.

Pour la garniture des sièges et la décoration, l'Autriche doit être placée au troisième rang; toutefois les tapis de pieds doivent être remarqués.

#### Section anglaise.

L'Angleterre n'a exposé que bien peu de chose; elle vient en quatrième rang pour ses garnitures et ses décors.

#### Sections d'Allemagne et de Russie.

Travaux bien ordinaires comme ameublements, décoration lourde et peu remarquable comme façon, étoffes assez belles. La Russie cependant se distinguerait par ses tapis haute laine et du Levant qui sont exposés à un prix inférieur à ceux de France; je ne puis préciser si cette augmentation ne serait pas due aux frais de douane imposés à la France.

Le prix des bois de fauteuils est plus faible en Allemagne et en Autriche qu'en France, quoiqu'ils soient très bien faits; d'après mes renseignements, la différence doit être attribuée à la main-d'œuvre de l'ouvrier dont le salaire est inférieur. L'Italie se trouve encore au-dessous par l'infériorité de ses prix, mais les travaux sont bien moins soignés que partout ailleurs.

Je ne m'attacherai point à décrire l'exposition d'autres petits États qui, dans cette partie, ne figurent que pour peu de chose.

L'outillage n'a été exposé par aucune nation; je n'ai trouvé dans les quelques ateliers d'Anvers et de Bruxelles, ni perfectionnements ni inventions. Les outils dont on se sert sont pareils aux outils français.

Le mode d'apprentissage est le même en Belgique qu'en France, mais il pêche par le manque de cours professionnels comme nous en avons dans nos principales villes de France.

Généralement les jeunes gens étrangers, au sortir de leur apprentissage, viennent à Paris passer quatre ou cinq ans pour se perfectionner et retournent dans leur pays lorsqu'ils ont acquis les connaissances d'un bon ouvrier.

En Belgique principalement, celui qui ne quitte pas son pays pour venir étudier à Paris gagne généralement une journée bien inférieure à celle des ouvriers qui sont venus en France.

Beaucoup de bonnes maisons belges ont pour contremaîtres ou premiers ouvriers des sujets français.

**RAPPORT DE M. CASIER,**  
OUVRIER EN TAPIS À TOURCOING (NORD).

J'ai tout d'abord examiné dans leur ensemble les produits exposés concernant l'industrie du tapis; j'ai constaté que cette branche de commerce était assez bien représentée, surtout par les nations étrangères; j'ai remarqué aussi avec satisfaction que la fabrication française, quoique de peu d'importance, n'a rien perdu de sa valeur et que sa supériorité sur les tapis étrangers est incontestable. L'exposition de tapis n'offre aucune nouveauté; les carpettes haute laine exposées par les fabricants de Berlin, d'Autriche, de Silésie et d'Allemagne ne sont curieuses (à part quelques-unes) que par la laideur de leurs velours et le peu d'harmonie de leurs coloris.

L'Angleterre fait aussi beaucoup d'étalage avec ses tapis mécaniques; les dessins exposés sont très ordinaires; ils n'ont pu arriver encore à supprimer l'huile pour le tirage des verges, ce qui porte préjudice au tapis.

La France, qui occupe la plus grande place à l'Exposition, n'expose pas beaucoup de tapis grosse moquette; par contre les magnifiques tapis des Gobelins y sont très bien représentés.

**Section française.**

M. MASURE-LORTHOIS, à Tourcoing (Nord). — Trois carpettes fabriquées avec de la laine mixte, chaîne et trame en lin, très bons tissus, dessins et coloris du dernier goût.

MM. LÉFALLE frères, manufacturiers à Beauvais. — Carpette haute laine, dont le velours est bien supérieur à celui des nations

étrangères. Je crois qu'elle est fabriquée avec de la laine mixte. Moquette imprimée sur chaîne, très peu de progrès sur l'impression.

#### Sections étrangères.

MM. JERSON et WEBER, à Stuttgart. — Six grandes carpettes haute laine fabriquées avec du fil cordé très tordu; le velours n'est pas beau.

MM. GEVERS et SCHMIDT (Silésie). — Trois carpettes fabriquées avec du fil de laine cardé, dessins et coloris assez bien; le velours n'est pas beau.

M. JACOB, à Vienne (Autriche). — Coloris très dur, mauvais velours.

MM. KOCH et KOCK, à Berlin. — Grande collection de carpettes haute laine et de descentes de lits en fil cardé. Tapis fabriqués avec de la laine mixte, assez bien colorisés.

MM. HEUVELD et HOZAK, à Berlin, exposent des carpettes haute laine; fil cardé trop tordu, mauvais velours.

La Perse et l'Inde exposent des tapis fabriqués avec de la laine très grosse, chaîne et trame coton, qualité très médiocre.

MM. THOMAS TAPLING et C<sup>ie</sup> (Angleterre). — Grande collection de tapis mécaniques, maisons à Londres, Paris et Bruxelles. J'ai remarqué que le coloris de ces tapis est assez foncé; c'est sans doute pour dissimuler l'huile qu'il renferme.

Toutes les carpettes sont munies d'une chaîne de force; la plupart d'entre elles ont pour trame du gros fil de lin. Il y en a aussi où la trame est en coton rouge et tout le fond avec une seule navette. J'en ai cependant remarqué une qui était tissée avec deux navettes, fine trame dessus et grosse dessous.

J'ai négligé de noter les dessins et les coloris qui ne sont pas très intéressants. Je mentionne seulement les exposants qui, par leurs dessins et coloris, ont attiré mon attention: ce sont MM. Gevers et Schmidt, de la Silésie, et MM. Koch et Kock, de Berlin; plusieurs de leurs dessins et coloris sont d'un assez bon goût. On sait que les étrangers, les Allemands surtout, ne négligent rien pour arriver à faire aussi bien que nous. Ils viennent de temps en temps nous rendre visite pour acheter en bloc dans nos principales fabriques des débris de tapis de toutes grandeurs, de toutes qualités et de tous coloris qu'ils font expédier chez eux pour leur servir d'études.

Il y a cinq ou six ans, j'en ai vu vendre de grandes quantités; tout récemment encore, des étrangers sont venus pour faire les mêmes achats; heureusement, cette fois, on ne leur a rien vendu.

Il me semble que, pour le tapis haute laine que l'on fabrique à l'étranger, on obtiendrait un plus beau velours avec un fil cardé moins tordu et en vaporisant le velours. Il suffirait pour cela de faire une caisse de 30 à 40 centimètres de hauteur, ayant la grandeur d'une carpeite et garnie de zinc à l'intérieur, on introduirait dans l'intérieur un tuyau d'échappement, le robinet pour lâcher la vapeur serait placé au dehors; il faudrait aussi couvrir cette caisse d'une toile fort claire; on étendrait la carpeite, côté velours, sur cette toile qu'on laisserait vaporiser pendant une dizaine de minutes; ce velours, chauffé et humecté par la vapeur, serait ensuite battu vigoureusement par le canevas et l'on attendrait que le velours soit bien sec avant de le passer à la tondeuse; il est presque certain que, par ce moyen, on obtiendrait un velours bien supérieur à toutes les carpettes haute laine exposées à Anvers.

J'ai aussi remarqué en parcourant la galerie des machines une mécanique cylindre de VERDOC et C<sup>ie</sup>, mécanicien, fonctionnant avec du papier au lieu de carton.

---

## HORLOGERIE.

---

RAPPORT DE M. LÉON HANSER,

GRAVEUR À BESANÇON (DOUBS).

---

Ayant à traiter spécialement la décoration de la boîte de montre, qui comprend la gravure et le guilloché, il est presque impossible, quoique l'art du guilloché soit tout différent de la gravure, de traiter une de ces industries sans être forcé de faire mention de l'autre.

Mon collègue délégué à cet effet traitera le sujet plus en détail, et rendra mieux que moi le rôle du guilloché dans la décoration.

Notre première visite à l'Exposition d'Anvers est pour la France que nous trouvons, comme toujours, superbe et au premier rang, et dont les produits tiennent la plus large place.

Impatients d'admirer l'exposition bisontine, qui est le centre de la fabrication d'horlogerie française, et après bien des marches et contremarches, vu le peu d'ordre dans la distribution des sections, nous trouvons ce que nous cherchions; mais notre espoir de pouvoir comparer nos produits à ceux de l'étranger est déçu.

Une seule vitrine pour représenter l'école d'horlogerie de Besançon, et M. Julien FÉLIX, fabricant, également de notre ville, expose quelques montres fabriquées spécialement pour la vente

Un peu plus loin, l'usine de MORTEAU, dont la vitrine sert aussi à M. HAAS, marchand horloger de Paris. Morteau, pour la décoration de la boîte, n'offre absolument rien : quelques ébauches, quelques montres finies, horlogerie de leur fabrication, que notre peu de connaissance dans la mécanique nous empêche de traiter.

M. Haas nous offre un plus beau coup d'œil. Là nous remarquons quelques belles pièces d'horlogerie, dont les décors sont très riches et bien exécutés; entre autres une peinture sur émail artistement traitée.

Nous ne pouvons adresser trop d'éloges à M. Julien FÉLIX, pour la bonne volonté qu'il a montrée en cette circonstance, car sans lui on n'aurait pas su à l'Exposition d'Anvers, qu'il existait une fabrique à Besançon, qui occupe 18,000 ouvriers. Rendons justice à notre école qui a obtenu une médaille d'or. Cela nous fait bien présager de l'avenir, et nous donne l'espoir que bientôt nous pourrions marcher de pair avec notre rivale la Suisse dont nous parlerons plus loin.

#### Paris.

Citons tout de suite la maison FOUQUET, pour la bijouterie incomparable, comme richesse, bon goût et travail, ses parures éblouissantes, telles que diadèmes, colliers, bracelets, diamants, émeraudes, topazes et rubis; tout s'y mêle et s'y harmonise avec un goût sans pareil. Pour le bijou riche, c'est ce que nous avons vu de mieux dans ce genre.

M. PIEL, bijoutier. — Deux montres Louis XV avec leurs châtelaines, décorées dans le même style, c'est-à-dire or de couleur ciselé; les pendants sont formés par des petits motifs : centres, oiseaux, fleurs, colonnes, genre habituel pour la décoration Louis XV. Les mêmes motifs répétés sur les châtelaines, en diminutif; tout y est traité d'une façon irréprochable.

ÉCOLE MUNICIPALE DE PARIS, directeur M. Rodanet. — Travaux d'élèves, de 1<sup>re</sup>, 2<sup>e</sup> et 3<sup>e</sup> année; en raison des causes émises plus haut sur le mécanisme de l'horlogerie, nous ne pouvons faire de comparaison entre l'école de Besançon et celle de Paris.

M. RODANET, dans une vitrine contiguë à celle de l'école de Paris, expose quelques montres avec peinture sur émail, armoiries, chiffres, pouvant, comme travail, rivaliser avec la fabrication de Genève.

Pour l'orfèvrerie parisienne, nous ne citerons qu'une seule maison, la maison CHRISTOPHLE, qui possède à elle seule tout ce qu'on peut trouver de mieux comme nouveauté et bien facturé, décoration superbe; remarquable surtout par sa dorure et ses guillochis comme variété dans ses décors, cette maison l'emporte sur toutes les autres de ce genre.

En passant, un remerciement au représentant de la maison pour son empressement à nous satisfaire, sur les quelques renseignements par nous demandés pour l'exécution de quelques pièces d'orfèvrerie; notre tâche eût été bien simplifiée, et nos explications

plus nettes, si nous avons rencontré partout autant de bonne volonté.

M. CHAMPION, graveur. — Plaques or et argent gravées, chiffres, armoiries, peinture sur émail, monogramme ciselé, sur acier; ciselés pour dorures, portraits sous fondant, bijouterie et orfèvrerie parisiennes; de très belles pièces avec dorures de couleurs et parties oxydées noires. Le monogramme (Champion) mérite l'attention des connaisseurs.

#### Belgique.

Pas ou du moins très peu de choses comme décors; quelques pièces de bijouterie, joaillerie, imitant presque à s'y tromper le bijou français, pas tout à fait son élégance ni sa légèreté; fabrication d'horlogerie nulle.

#### Allemagne.

Une grande quantité de pendules et d'horloges en bois sculpté. En gravure, beaucoup de plaques en cuivre découpées suivant la forme du sujet; revidées et finies en taille-douce, destinées sans doute à l'impression de vignettes et coins de livres, sujets en grande partie religieux. Ce genre de gravure est assez bien traité; fabrication d'horlogerie nulle.

#### Angleterre.

Ici nous cherchons, mais en vain; à notre grand étonnement, rien de remarquable ne vient frapper notre regard, cependant nos voisins d'outre-mer ne nous avaient pas habitués à pareille indifférence, et nous étions presque certain d'admirer quelques belles nouveautés dans le genre de la décoration artistique; espérons qu'ils nous ménagent une surprise pour 1889.

#### Italie et Espagne.

Beaucoup d'incrustations; nous en voyons surtout sur boîtes de montres en bois, en acier; armes richement damasquinées; fusils, pistolets, sabres.

Chaînes, colliers, bracelets, bijouterie en filigranes, tout or jaune, pour être vendue sur place; pas d'horlogerie.

**Suisse.**

Comme c'est là que nous avons trouvé le genre qui s'applique à notre spécialité, nous nous étendrons plus en détail sur ce qui pourrait apporter quelques lumières à notre industrie. Tout y est largement représenté : gravure, ciselure, peinture sur émail, bijouterie, joaillerie; nous ne citerons que quelques maisons principales, ce serait se répéter trop souvent en les citant toutes.

M. Tissot, du Locle, expose sur cuvette or, dans des ovales mattés à la ponce, trois portraits à la pointe sèche, les ovales détachés par du mille-feuille, très jolies reproductions d'après photographies. Boîtes argent niellées, fleurs, feuilles, avec écussons ou sujets or, incrustés au centre; belle exposition.

*Biemme.* — Gravure, taille-douce, beaucoup mieux traitée que dans nos ateliers; nous pouvons à la vérité faire aussi bien, mais il est bien rare que nous ayons à traiter ce genre de décoration : nous le comprenons, car la gravure en plein n'étant pas du goût français généralement, et ne fabriquant presque exclusivement que pour la France, le marchand horloger ne demande comme décoration que le genre qui lui fera vendre la montre. Il est bien regrettable pour nous que ce genre ne soit pas du goût français, car non seulement l'ouvrier y gagnerait comme main, mais ce travail étant beaucoup plus long, nul doute qu'il n'arrête ces chômages, si fréquents depuis quelques années.

Je citerai aussi de jolies peintures sur émail, entre autres une demoiselle avec les ailes paillonnées, posée sur un groupe de fleurs, le tout faisant le plus charmant effet. Tours-d'heures dans tous les genres. Heures peintes sur émail rose, bleu, nacarat; heures émaillées sur poli, détachées par des mille-feuille de toutes sortes; nos voisins n'ont fait que gagner dans ce genre de travail.

*Chaux-de-Fonds.* — Belle variété de boîtes, formes de tous les genres, carrées, d'autres formant la marguerite pour trois reliefs, dont un formant le cœur mis en couleur jaune et les feuilles mises en couleur vert-blanc; cette spécialité de boîtes se fait aussi à Besançon. Sur fond doré jaune, un croissant sur le côté du fond rempli par des roses, joaillerie dans l'intérieur du croissant, un profil représentant une lune; au centre, personnage fantastique

peint sur émail; c'est très original comme décoration, mais nul pour le genre français.

Dans toutes les vitrines, chiffres or vert-rouge et jaune, rapportés sur le fond, très bien ciselés.

*Genève.* — Sans nul doute, la peinture et la joaillerie parisienne ressortent entre toutes à l'Exposition d'Anvers, mais pour le bijou seulement; car pour le décor de la boîte de montre il serait difficile de faire mieux qu'on ne fait à Genève. Pour se rendre un compte exact et faire la comparaison entre chaque maison, il faudrait un examen trop long, car il serait nécessaire de détailler chaque pièce. Mais la maison Fritz PICUET nous retient plusieurs heures devant sa vitrine : la variété et la richesse de son exposition lui attirent bien des visiteurs, mais ce qui fait l'admiration de beaucoup, c'est une montre bijou ayant la forme d'un hanneton, les ailes émaillées couleur naturelle, et formant la boîte, les yeux en rubis; deux montres genre Louis XV, décoration dans le même style, imitant parfaitement la montre antique. Peinture sur émail, joaillerie, gravure en taille-douce, tout sortant de mains d'artistes.

Tout en admirant ces travaux artistiques qui nous ont démontré que nous étions inférieurs à nos voisins, nous regrettons que les fabricants d'horlogerie de Besançon n'aient pas fait plus de frais pour représenter la fabrique.

Aussi qu'arrive-t-il? que la Suisse écoule ses produits, et que nous, Français, qui possédons des colonies sur tous les points du globe, nous laissons les nations étrangères nous y devancer.

#### Conclusion.

Genève a fait beaucoup de sacrifices pour maintenir la réputation justement méritée qu'elle s'est acquise, la clientèle que lui ont faite la richesse, le bon goût et la variété de ses décors; elle le doit à son enseignement pratique, et vraiment modèle, de tout ce qui se rattache à la décoration des bijoux.

Nous devons imiter les nations contre lesquelles nous avons à lutter. Genève, notre rivale, nous offre un exemple qu'il ne nous est pas permis d'oublier un instant, si nous voulons d'abord nous soustraire au tribut que nous lui payons (car nous sommes, à Besançon, pour certaines spécialités, absolument tributaires de nos voisins) et

ensuite nous mettre en mesure de lutter avec elle sur les marchés étrangers.

La décoration de la boîte de montre souffre de l'abandon dans lequel on laisse les industries décoratives. Ce qui nous manque actuellement, et ce qu'il nous faudrait, c'est l'enseignement pratique, car en laissant l'apprentissage aux seuls soins des patrons, l'état d'infériorité dans lequel nous nous trouvons amènera fatalement la disparition complète des ouvriers d'élite.

Nous allons parler de l'apprentissage : jusqu'à présent, dans nos ateliers, les apprentis ont été considérés par le patron comme une chose faisant partie de son matériel, leur rapport étant calculé par un trop grand nombre qui ne feraient pas le moindre sacrifice (quitte plus tard à en recueillir les fruits) pour développer leurs aptitudes. Est-il juste qu'un patron, dans l'espoir de prélever un gain plus rapide de l'apprenti, ne lui enseigne qu'une faible partie de son art? Ce mode d'enseignement, pour la plupart des patrons, est devenu une véritable industrie. Nous en ressentons les effets depuis longtemps, il a amené tout à la fois cette surabondance d'ouvriers médiocres et cette pénurie de bons ouvriers dont le besoin se fait aujourd'hui vivement sentir. En rendant de plus en plus courante et grossière la facture des décorations et en facilitant ainsi une production rapide hors de toute proportion avec les besoins de la consommation, il est encore devenu la cause de ces chômages passés à l'état chronique qui frappent d'une façon si meurtrière patrons et ouvriers.

Nous sommes en outre, pour certaines spécialités, absolument tributaires de l'étranger, et c'est à Genève que nous devons nous adresser lorsqu'une décoration comporte soit une peinture sur émail, soit une joaillerie. Et encore, dans ce cas, nous nous heurtons à des difficultés de toute sorte : l'impossibilité de fournir par correspondance des explications toujours utiles et qui ne peuvent se donner que de vive voix, les lenteurs incompatibles avec les exigences commerciales, la crainte d'accidents occasionnant des retards toujours préjudiciables, la surélévation du prix résultant des frais de toute nature que n'ont pas à supporter nos concurrents, sans parler des formalités de douanes avec leurs inconvénients, sont autant d'obstacles qui rendent la lutte inégale et partant impossible. Ce qui, sans conteste, constitue la belle et riche décoration nous est pour ainsi dire interdit; et, en face des difficultés que nous rencontrons pour son exécution, et de l'incertitude que nous présente

sa réussite, nous en abandonnons le monopole à la fabrique genevoise.

Cette situation se continuera tant qu'on n'aura pas rompu, sans esprit de retour, avec les errements suivis jusqu'à ce jour.

Un de nos collègues, M. Babey, dans un rapport fourni à la commission d'enquête sur les industries d'art à la date du 15 décembre 1883, traite ces questions plus en détail, et d'une manière qui ne laisse aucun doute dans les esprits.

Telles sont les conclusions que nous tenions à présenter, et desquelles il ressort qu'un enseignement pratique de tout ce qui se rattache à la décoration de la boîte de montre est nécessaire, et peut seul répondre aux besoins que nous venons de signaler en permettant une reconstitution sérieuse de l'apprentissage; c'est le moyen le plus sûr de parer à une situation sur laquelle nous croyons avoir suffisamment insisté.

En terminant, faisons des vœux pour qu'il soit statué le plus tôt possible sur la loi concernant les étrangers, réclamée par toutes les sociétés ouvrières de France à titre de réciprocité, car presque toutes les autres nations frappent sans aucun scrupule nos compatriotes d'un droit exorbitant, qu'ils doivent payer avant même de s'être procuré du travail, sous peine de se voir reconduire à la frontière.

Nous comptons sur la bienveillante sollicitude de nos gouvernants pour remédier à l'état de choses actuel; et nous assurons que, par notre travail et notre sagesse, nous ferons progresser et amènerons au premier rang une industrie appauvrie par la concurrence, mais encore assez forte pour se relever dans un temps prochain et devenir une richesse pour la France. Enfin, nous souhaitons que fabricants, patrons et ouvriers, s'unissent sans arrière-pensée et travaillent tous au relèvement de l'horlogerie, tâche facile si les intérêts des uns et des autres sont sauvegardés.

---

## RAPPORT DE M. AUGUSTE BOURLIER,

OUVRIER GUILLOCHEUR À BESANÇON (DOUBS).

---

Notre mission consistait dans l'examen de la gravure et du guillochis, tant au point de vue de l'art que de l'industrie.

Les deux professions étant bien distinctes, quoique unies par des liens très étroits, les deux délégués bisontins ont pensé devoir limiter leur rapport à ce qui concerne la spécialité qu'ils exercent dans la décoration de la boîte. Ils sont du reste en tout point d'accord sur les observations générales qui pourront être contenues dans l'un ou dans l'autre rapport.

En se rendant à Anvers, le délégué guillocheur devait étudier les produits de sa profession qui ne manqueraient pas d'y être rassemblés, et l'outillage s'y rattachant.

Pour cela il avait à visiter l'orfèvrerie, la bijouterie, l'horlogerie et les produits similaires.

Pour rendre son travail plus facile à comprendre aux personnes ne connaissant pas le travail du guillocheur, le délégué croit utile de donner quelques explications sommaires sur le guillochis, qui pour beaucoup de personnes est complètement inconnu, étant souvent confondu avec la gravure à qui il sert d'auxiliaire dans la décoration de l'orfèvrerie, de la bijouterie et surtout dans les décorations de boîtes d'or, d'argent, de métal appliquées à l'horlogerie.

Guillocher, de l'ouvrier Guillot, inventeur présumé du guillochage. Le guillochis est d'une création très ancienne, mais depuis quelques années il a subi une transformation complète en modifiant l'outillage assez compliqué. Le guillochage se divise en trois spécialités qui sont : le tour circulaire, le tour circulaire excentrique, le tour ligne droite.

Le tour circulaire se compose de deux parties principales : le tambour et le support, ce dernier où l'on place le burin. Le tambour est garni d'ellipses en bronze, taillées en creux, ce qui donne les reliefs, sur lesquels passe en tournant une touche d'acier, et qui, au moyen d'un croiseur et d'une vis sans fin, donne à l'ouvrier le

moyen d'exécuter les dessins que l'on peut voir sur les théières, cafetières, etc., en suivant les contours capricieux de celles-ci.

Le tour circulaire excentrique, véritable compas mécanique dont le burin est le point de centre que l'on déplace à volonté par deux coulants en forme de croix, et enfin le tour ligne droite où se trouve adapté un pantographe pour réduire ou agrandir les dessins, suivant que l'ouvrier doit guillocher une tabatière ou un grand plateau.

L'apprentissage est de trois années et confié aux patrons. Dans beaucoup d'industries où l'on se sert du balancier pour estamper, les matrices sont guillochées, telles que dans la bijouterie en faux, la bimbeloterie, les boutons en métal, en corne, etc.

Dans l'horlogerie, une grande partie des boîtes de montres sont gravées et guillochées tant à l'extérieur qu'à l'intérieur. En un mot le guillochis est cet ensemble d'ornemens consistant en des lignes ondées, croisées ou parallèles, s'entremêlant avec un ordre et une symétrie parfaits, faisant si bien ressortir la gravure en la mettant en relief. D'un autre côté, les écussons de boîtes de montres, depuis l'ovale fait d'un seul trait de burin, jusqu'aux formes les plus fantaisistes, les chiffres entrelacés sont dans les gravures soignées refendus au tour excentrique qui donne un relief que la main du graveur ne pourrait donner aussi régulièrement. Dans le blason gravure taille-douce, les couleurs sont indiquées par des traits au guillochis, ainsi que dans les sujets et paysages gravés; le ciel, l'eau, la perspective sont faits par le guillocheur, et l'on peut se rendre compte d'après cet aperçu de l'importance de l'art de guillocher.

Nous avons été très surpris de ne trouver parmi toutes les nations représentées à l'Exposition d'Anvers que la France et la Suisse qui aient exposé des objets guillochés, la France avec de l'orfèvrerie, de la bijouterie et de l'horlogerie, la Suisse avec de l'horlogerie seulement.

Après un examen sérieux, nous pouvons dire que comme guillochis, la fabrique bisontine peut faire aussi bien que les divers spécimens que nous avons vus exposés par nos voisins, et nous avons regretté vivement que la ville de Besançon, qui ne compte pas moins de deux cents fabricants d'horlogerie réunis pour le plus grand nombre en chambre syndicale, n'ait pas cru devoir imiter les fabricants suisses qui ne perdent jamais une occasion de

se faire connaître en se créant des relations directes avec l'étranger pour l'écoulement de leurs produits. Nos fabricants et commerçants horlogers ne font rien, ou bien peu de chose pour faire l'exportation et profiter de la loi sur le quatrième titre.

Les guillochis parisiens étaient assez nombreux et très bien faits, surtout dans les grandes pièces d'orfèvrerie. Les délégués bisontins sauront faire leur profit de ce qu'ils ont vu et en faire bénéficier notre industrie.

Pour terminer, nous appelons l'attention de l'Administration sur un vœu qui a déjà été soumis à la Commission d'enquête sur les industries d'art, en demandant qu'il soit annexé à l'école municipale d'horlogerie de notre ville, une école professionnelle de graveurs et de guillocheurs et que l'État subventionne les professeurs qui seraient pris parmi les patrons et ouvriers de Besançon ;

Qu'il soit fait à bref délai une loi de réciprocité concernant les étrangers qui sont de plus en plus nombreux dans les villes frontières.

Une circulaire ministérielle en date du mois de novembre 1884 prohibe l'entrée en France des boîtes d'or et d'argent à tous titres pour y être décorées. Celles-ci étant soumises au double contrôle de la quantité et de l'identité, et réexpédiées en Suisse par le bureau de la garantie de Besançon, il ne peut y avoir aucune fraude possible. Après avoir étudié sérieusement la question, la chambre syndicale des fabricants d'horlogerie de Besançon, directement intéressée, et la chambre de commerce de notre ville ont demandé que cette circulaire soit rapportée, ne voyant que des avantages pour atténuer un peu la crise qui pèse depuis si longtemps sur les industries d'art et dont notre commerce local ferait profit.

Nous espérons que ce rapport sera lu et qu'il sera donné satisfaction à des vœux aussi légitimes, les délégués ne s'inspirant que de la prospérité et de la grandeur de la France par la République.

---

## RAPPORT DE M. HUMBERT,

HORLOGER À CLUSES (HAUTE-SAVOIE).

L'Exposition d'Anvers n'était pas remarquable par la quantité de produits d'horlogerie. La Suisse y était représentée par une quarantaine de vitrines renfermant des montres de tous genres et de toutes valeurs, depuis la montre de métal jusqu'à la montre riche et à tous les états de fabrication.

Venaient ensuite la France, puis l'Allemagne, enfin la Belgique qui n'avait que quelques échantillons. Quant aux autres nations, leurs produits étaient de si peu d'importance qu'il serait superflu de s'en occuper.

Pour ce qui regarde la pendule, il est de toute vérité de dire que la France tient toujours le premier rang, Paris entre autres pour sa fabrication supérieure de pendules et surtout pour l'élégance des formes que nos artistes savent donner aux enveloppes qui les renferment.

Les vitrines françaises contenaient également de très belles montres, mais il est regrettable que les anciennes maisons d'horlogerie de Paris et de Besançon n'aient pas exposé. Cependant la fabrication de pièces détachées en usage en horlogerie était représentée par MM. SAURAT et SIVAN, successeurs de M. Carpano, de Cluses, dont la vitrine contenait un très bel assortiment de ces différents objets.

L'Allemagne ne produit pas de montres; des pendules seulement, assez bien comme mécanisme, mais de très mauvais goût, lourdes dans leurs formes, montées en marqueterie ou en bois sculpté, genre pour vestibules et salles à manger. Il y avait pourtant quelques bronzes d'art.

La Belgique avait dans son exposition quelques pendules imitation de Paris; presque nulle sous le rapport des montres.

Maintenant, je vous parlerai des trois écoles existant en France qui avaient envoyé leurs produits à cette exposition, et que je classerai par rang d'ancienneté, savoir: Cluses, Besançon, Paris.

L'école nationale d'horlogerie de Cluses, qui compte près de quarante années d'existence, présentait pour la quatorzième fois les travaux de ses élèves à l'examen du jury. Voulant rester désintéressé dans la question, je me bornerai à citer l'opinion de tous les horlogers qui m'ont fait part de leurs impressions au sujet des objets que renfermait la vitrine de Cluses. En effet, tout y était méthodiquement classé : la théorie, les applications de la science, les méthodes d'enseignement et les travaux pratiques, depuis le petit outillage et les ébauches, jusqu'aux montres compliquées et jusqu'au chronomètre de marine.

Enfin, des compteurs et réparateurs électriques de divers genres, dont plusieurs systèmes appartiennent à notre école, des appareils en usage dans la télégraphie électrique complétaient cette collection.

Je terminerai en rapportant ici l'opinion d'un journal anglais qu'on ne pourra suspecter de partialité à notre égard.

Voici en quels termes *The english Watchmaker* apprécie l'exposition de l'école de Cluses à Anvers :

« En face d'une telle exposition, nous sommes forcé de payer notre sincère tribut d'admiration à cette école, la mère de toutes. La méthode, la science et les talents employés impriment un profond sentiment de sa stabilité et de sa supériorité. Depuis sa création, l'école de Cluses a exposé treize fois et treize fois elle a obtenu la plus haute récompense. Ce fait est autant à l'honneur de son créateur M. Benoit, qu'à celui des professeurs et des élèves.

« Nous terminons cette notice en exprimant la sincère espérance que nous pourrons avoir prochainement une pareille école dans notre pays. »

La vitrine de l'école de Besançon contenait un certain nombre de spécimens de montres à différents degrés d'achèvement. Ces montres, dont quelques-unes du genre compliqué et même un échantillon de montre marine, présentaient un ensemble de travaux d'un très beau fini attestant les progrès de cette école, dont la mission est de concourir au perfectionnement d'une industrie locale qui n'occupe pas moins de dix mille ouvriers. La partie théorique et les méthodes d'enseignement faisaient absolument défaut dans la vitrine de cette école.

Quant à l'école d'horlogerie de Paris, qui compte à peine cinq années d'existence, je dois dire que ses travaux font cependant

espérer d'heureux résultats, surtout pour la pendule qui paraît être l'objet de son principal enseignement.

Cette école pourra donc former de bons ouvriers pour la fabrication et l'achevage des pendules et régulateurs qui forment une partie importante de l'industrie parisienne. La partie théorique de cette école se composait de quelques dessins et d'un modèle en bois d'échappement à ancre; il y avait également quelques objets de petit outillage.

En résumé, si l'industrie des montres en Suisse est l'objet d'une très importante exploitation, la chose est due à ce que cette industrie y est implantée depuis des siècles; c'est à peu près, comme en Savoie, le seul moyen d'existence des habitants de ses montagnes, et enfin j'ajouterai que, dans tous les centres industriels de ce pays, il y a des écoles professionnelles d'horlogerie pour l'entretien desquelles les gouvernements cantonaux font de grands sacrifices.

---



## TABLETTERIE. — BROSSERIE.

---

RAPPORT DE M. MASSON,

TABLETIER À PARIS.

---

Nous ne sommes pas revenu d'Anvers avec tous les renseignements que nous désirions. Nous aurions été heureux de connaître et les prix de revient et les prix de vente des articles que nous avons trouvés dans l'Exposition; l'absence des représentants des maisons exposantes nous a privé de ces renseignements qui auraient pu nous être si utiles. Nous regrettons aussi de n'avoir pas trouvé un plus grand nombre d'exposants étrangers.

Mais nous sommes heureux de déclarer que nous avons quitté Anvers avec la conviction que les articles de tabletterie de fabrication française surpassent généralement en beauté et en qualité les produits étrangers.

Nous espérons que les fabricants français sauront, dans notre future exposition, montrer que la tabletterie vit encore en France et qu'elle possède des ouvriers capables d'égaliser et de surpasser les ouvriers étrangers.

Nous espérons aussi que les ouvriers chercheront à améliorer leur système de travail et étudieront, tant dans leurs ateliers que dans leurs syndicats, les réformes propres à amener une diminution dans les prix de revient.

Certain que c'est par une amélioration constante dans le travail que nous pourrions augmenter l'exportation qui manque depuis plusieurs années dans certaines branches de la tabletterie, nous faisons des vœux pour que les relations entre patrons et ouvriers se détendent et que de part et d'autre des efforts continuels soient faits pour le relèvement complet de notre industrie.

### Section française.

Plusieurs branches de la tabletterie n'ont pas dans l'Exposition

d'Anvers l'importance que nous aurions cru y trouver, la tabletterie en peignes notamment n'était pas représentée comme elle aurait dû l'être. Les fabricants de peignes en écaille ne se sont guère empressés d'exposer; c'est un grand tort, selon nous, car la ville d'Anvers nous a paru être une ville avec laquelle cette industrie pourrait faire des affaires. C'est ainsi que nous n'avons compté que deux fabricants français de peignes en écaille; la maison PRÉVEL exposait de très jolis articles, mais son exposition était si mal placée qu'elle a dû être à peine remarquée; la maison HAULET, qui, avec de très beaux peignes, exposait de la tabletterie proprement dite, avait une exposition fort remarquable. Les fabricants de peignes en corne n'étaient guère plus nombreux que les fabricants de peignes en écaille.

La maison RAVENET avait su, dans un petit emplacement, exposer tous nos modèles de peignes en corne, buffle et buis.

La maison BEZ, du département de l'Ariège, avait une fort belle exposition; cette maison, par le fini de ses articles, fera assurément concurrence à Oyonnax.

La maison MARULAZ, de Tarbes, exposait de nouveaux cure-peignes en métal qui ne nous ont pas paru très pratiques.

Les deux plus grands centres de fabrication du peigne de corne, c'est-à-dire Ézy-sur-Eure et Oyonnax, dans le département de l'Ain, n'étaient pas représentés.

Nous ne parlerons pas du peigne en celluloïde; nous n'en avons trouvé aucun spécimen dans la section française.

La fabrication d'éventails, mieux représentée, comptait quatre exposants français : la maison DUVELLEROY, la maison GUÉRIN-BRÉCHEUX et celles de MM. ALEXANDRE et VAN DE VOORDE. Ces quatre maisons exposaient un assortiment d'éventails en bois, nacre et écaille; en somme, quatre expositions fort belles.

La tabletterie en ivoire avait beaucoup mieux fait que la tabletterie en écaille; si Paris ne comptait que deux exposants, la ville de Dieppe était représentée par sept fabricants. Toutes ces maisons s'étaient distinguées, et leurs articles méritent assurément leur réputation.

#### Sections étrangères.

*Angleterre.* — L'Angleterre était représentée par une maison d'Écosse (maison Stewart et C<sup>ie</sup>). Cette maison avait la plus belle

exposition de peignes que nous ayons remarquée à Anvers. Cet industriel compte, depuis 1862, neuf expositions auxquelles il a participé. Si nous considérons d'un autre côté que ses articles sont très bien soignés, nous arrivons à conclure que ce fabricant fait tous ses efforts pour étendre son commerce et que tous les dérangements et les frais occasionnés par ses expositions successives font tomber cette raison, que nous ont donnée plusieurs fabricants français : qu'une exposition coûte fort cher et ne rapporte rien.

*Italie.* — L'Italie, si renommée pour ses articles de tabletterie sculptée, n'était pas représentée. Quelques marchands de corail exposaient des peignes et épingles en écaille, mais ces articles ne méritent aucune attention et nous ont paru être de mauvaise fabrication française.

L'absence d'exposants italiens nous oblige à ne pas nous étendre sur leur mode de fabrication, cependant nous voulons y consacrer quelques lignes afin de ne pas passer sous silence une réflexion que nous a suggérée la concurrence faite à notre tabletterie par cette nation.

Nous savons que la majorité des fabricants italiens se servent, pour la fabrication de leur tabletterie en écaille, de rognures qu'ils font réduire en poudre, laquelle prend la forme de tabatières, dessus de porte-monnaie, de porte-cartes, etc., en passant au moulage; ils sont arrivés même à utiliser ces rognures dans la fabrication d'articles de fantaisie, tels que tranches de parapluie, épingles, etc.

Les articles qui ne sont pas fabriqués de cette manière sont faits avec des déchets un peu plus grands, qui, une fois nettoyés, sont passés directement au moule. Certes cette fabrication ne donne pas les résultats obtenus, soit par le soudage de l'écaille, soit par le moulage de morceaux plus grands et plus forts, et leurs objets en écaille, une fois terminés, renferment des défauts qui, s'ils n'échappent pas à l'œil d'un homme du métier, peuvent passer inaperçus aux yeux d'un client qui recherche plus souvent le bon marché que la qualité de la marchandise. C'est cependant avec ces articles que l'Italie fait une si grande concurrence aux produits français, et c'est en France que les fabricants italiens viennent chercher ces rognures. Les fabricants français, en vendant leurs rognures à leurs concurrents étrangers, ont permis à ces derniers de

fabriquer des objets leur revenant bien meilleur marché que les mêmes objets fabriqués en France; il suffira, croyons-nous, de leur avoir signalé notre réflexion, pour qu'à l'avenir ils ne vendent leurs rognures qu'à des fabricants français, ou qu'ils en augmentent le prix de vente.

*Autriche.* — Cette puissance était représentée par trois exposants. Ces trois expositions étaient composées de peignes, de brosses en écaille soudée et surtout d'éventails. Ces articles ne valent certainement pas les nôtres; du reste nous y reviendrons quand nous comparerons les produits étrangers avec les produits français.

*Belgique.* — La Belgique exposait des éventails en ivoire, nacre et burgos de fabrication française; ces éventails, beaucoup plus riches que ceux exposés par les maisons françaises et dont l'éclat était encore rehaussé par l'application d'une dentelle de Bruxelles ou de Malines, faisaient à la Belgique une exposition fort remarquable. Deux maisons belges exposaient quelques articles de tabletterie en ivoire assez bien finis.

*Turquie.* — Dans notre visite à la section turque nous avons trouvé quelques marchands qui vendaient des porte-monnaie en écaille, venant de Jérusalem, et dont les prix variaient entre 4 et 7 francs. Nous ne pouvons nous prononcer d'une façon certaine sur la provenance de ces produits, mais ce qu'il y a de certain, c'est que ces porte-monnaie en écaille étaient en corne plaquée d'une feuille d'écaille franche (l'écaille franche ne sert qu'à la fabrication des articles bon marché) et valaient bien de 1 fr. 50 à 2 francs.

Les sections des autres nations exposantes ne comptaient aucun représentant dans notre industrie <sup>(1)</sup>.

Nous avons regretté de ne trouver aucun exposant dans la section allemande. Nous tenons de bonne source que les fabricants d'Ezy-sur-Eure font pour l'Allemagne, depuis quelques années, de très grandes expéditions de machines à couper le peigne.

(1) Nous avons trouvé cependant dans ces sections, ainsi que dans les sections dont nous venons de parler, des exposants classés dans la tabletterie, mais ces expositions sont tout à fait en dehors de notre industrie.

L'on comprendra aisément que nous ne pouvons pas traiter des articles tels que brosses en bois, brosses à habit ou autres du même genre, brosses à peinture que nous appelons vulgairement pinceaux.

Ces achats considérables de machines à couper le peigne nous donnent tout lieu de craindre que ce pays ne fabrique d'énormes quantités de peignes en corne. (Une machine à couper est manœuvrée par un seul ouvrier, mais cet ouvrier, coupant toute une journée, donne pour son coupage de l'ouvrage à quatre hommes.) Nous ne pouvons que faire les mêmes réflexions pour ce qui concerne la Russie, quoique les achats de machines, faits par ce pays, soient moins considérables que ceux de l'Allemagne. (Nous avons connaissance d'expéditions de vingt à trente machines à destination de ces deux puissances.)

Si nous comparons maintenant les articles français aux articles étrangers, nous trouvons, comme nous l'avons dit au commencement de ce rapport, la France au premier rang.

Nous allons passer en revue les divers articles que nous avons remarqués en commençant par la fabrication de l'éventail.

Les quatre maisons françaises avaient exposé un grand assortiment d'éventails en bois, ivoire, nacre, burgos et écaille. Tous ces articles étaient d'un travail bien fait, mais nous avons regretté que ces maisons aient cru ne devoir exposer que des articles de vente courante, aussi ne peuvent-ils pas lutter, *comme luxe*, avec ceux exposés par la Belgique.

Nous avons remarqué dans cette section :

1° Un éventail en nacre, gorge ronde, 14 brins, en 5 pouces, 10 pouces et demi; brins et bouts découpés d'une façon très remarquable; cet éventail, monté avec une très jolie dentelle, était vendu 380 francs (nous tenons à rappeler que les montures de ces éventails sont achetées en France et qu'il n'y a que la garniture qui est posée par les fabricants de dentelles belges).

2° Un éventail en ivoire, découpé, genre squelette;

3° Un autre du même genre en nacre, brins et bouts découpés, motifs sculptés, argentés et dorés, d'un effet magnifique;

4° Un éventail en ivoire, sculpté et découpé.

Enfin la maison Royer de France (Bruxelles), qui exposait des éventails squelettes, en bois, sculptés, découpés et dorés, a obtenu le premier prix au concours de 1884. (Nous aurions désiré vivement avoir des renseignements sur ce concours, nous n'avons pu en obtenir; nous nous contenterons donc de signaler le fait au syndicat patronal de la tableterie, qui comprend un certain nombre d'éventailistes parmi ses membres.)

Dans la section autrichienne, nous avons remarqué un éventail écaille jaspée bâton rond de 5 pouces, 8 pouces, 18 brins, monté plumes autruche, vendu 110 francs. Le prix de la plume, en France, ne nous permet pas de faire concurrence à cet article. Il n'en est pas de même pour la monture seule; en effet, le même fabricant exposait une monture en écaille blonde rouge, gorge ronde, 14 brins en 5 pouces, 11 pouces, bouts écaille découpée, étiquetée 125 francs. (Cet article vaut en France 70 à 75 francs.) Cette monture avait de nombreux défauts, était mal polie et ne peut pas rivaliser comme travail avec les montures exposées dans la section française, dans laquelle nous devons surtout signaler un éventail blond d'une pureté parfaite et fort bien fini (exposition de la maison Prevel).

*Peignes en écaille.* — Pour la fabrication du peigne en écaille, nous laissons bien loin derrière nous nos concurrents étrangers. Si ceux-ci sont arrivés à imiter notre tabletterie moulée, leur tabletterie soudée ne peut pas encore rivaliser avec la nôtre.

La maison STEWART (Écosse) avait exposé quelques peignes d'écaille assez bien soudés, mais cette maison ne s'en était tenue qu'au soudage de peignes miners. Cette exposition n'avait donc rien de remarquable dans ce genre d'articles, et les peignes d'écaille exposés consistaient en peignes démêloir et en chignons rabagas découpés avec galeries de petites boules.

Les peignes exposés par les maisons KRÉJU, FRANZ et MERTA (de Vienne) sont loin de valoir, comme travail, ceux de la maison Stewart. Signalons dans cette section :

1° Un peigne démêloir plus large que nos modèles de peignes (dits peignes anglais) avec coins très arrondis. Ce peigne en écaille noire laissait voir des défauts de soudage et avait une gerce longue de 5 centimètres; le dos était très large; il devait peser dans les 35 à 40 grammes et était en vente au prix de huit florins (soit 20 francs).

2° Une garniture, comprenant 1 brosse à tête, 1 démêloir, 1 décrassoir et 1 lissoir, le tout en écaille noire; la denture des peignes et le poli laissaient beaucoup à désirer, prix 57 florins.

Nous préférons à tous ces articles ceux exposés par les maisons PREVEL et HAULET.

La maison Prevel exposait une glace psyché en écaille soudée et deux petites coupes également en écaille soudée, que nous tenons à signaler tout particulièrement; mais nous l'avons déjà dit, ces

articles, placés dans un coin obscur, ne pouvaient pas être remarqués comme ils méritaient de l'être.

La maison Haullet avait la plus belle exposition de tabletterie en écaille que nous ayons remarquée, et ses articles, consistant en porte-monnaie, boîtes, brosses, peignes à chignon et démêloirs, montraient au visiteur tout ce que la France fait de mieux dans cette industrie.

*Peignes en corne.* — La fabrication française du peigne en corne s'était laissée distancer à l'Exposition d'Anvers par la fabrication étrangère.

Rien de remarquable dans les vitrines des maisons BEZ et RAVENET; les articles exposés étaient bien faits, mais n'avaient rien d'extraordinaire : aussi avaient-elles un rude concurrent en la maison STEWART.

Nous avons pu voir, dans cette exposition, tous les modèles de peignes français en corne blonde, corne blanche, buffle gris et noir, corne d'Irlande, caoutchouc, puis un assortiment de peignes sur les modèles qui nous ont été importés au commencement de cette année par une maison d'Amérique.

Les produits de cet exposant étaient tous très bien soignés et la denture en était fort bien faite.

Les décrassoirs étaient en général bien coupés.

La mise en couleur de la corne blonde était beaucoup plus soignée que celle que l'on fait en France, et l'on voit, par l'attention apportée à ce travail, que les étrangers cherchent plus que nous à imiter l'écaille; nous avons remarqué notamment un décrassoir en belle corne blonde, sur lequel on avait fait trois taches sur le dos. Remarqué aussi deux éventails en corne blonde bien conditionnés. (Ce sont les seuls éventails en corne que nous ayons vus à Anvers, cet article ne se fait presque plus à Paris.)

C'est surtout devant cette exposition que nous avons regretté l'absence de représentant; aucun peigne n'était étiqueté et nous sommes forcé d'arrêter là notre appréciation.

Dans la visite que nous avons faite au pavillon des colonies françaises, nous avons pu constater que plusieurs de ces colonies possèdent les matières premières nécessaires à la tabletterie. C'est ainsi que nous avons trouvé de l'ivoire dans les salles réservées aux produits du Sénégal et du Golfe de Guinée; de la nacre provenant

de la Cochinchine. Quelques prix marqués sur des feuilles d'écaille ont attiré notre attention.

Cette écaille, d'un rouge uni foncé, était marquée comme valant 25 francs le kilogramme à Nossi-Mission, 30 francs à Nossi-Bé et 36 francs à Bombay. Nous regrettons que les feuilles exposées ne soient pas plus belles en couleur et de ne pas avoir trouvé d'écaille blond. Nous désirons vivement que ces matières premières soient importées directement à Paris.

Il est regrettable de voir des marchandises sortir de nos colonies à destination de Londres, où vont ensuite s'approvisionner nos marchands de matières premières.

Dans l'exposition de la Cochinchine et du Cambodge, nous avons trouvé aussi des produits fabriqués, tels que peignes, démêloirs, éventails, bracelets, couverts, lorgnons, boutons et coupe-papier en écaille, exposés par le Protectorat français et la maison Nguyen van Qué. Il nous a paru inutile de comparer ces produits avec ceux fabriqués en France.

Tous ces articles sont pris en pleine feuille sans aucun soudage, et le travail, à part quelques découpages, est grossièrement fait.

Un Chinois préposé à la garde du pavillon a bien voulu nous prêter son peigne.

Ce peigne est tout uni, a une épaisseur d'environ 3 millimètres avec galerie en argent. La denture a été coupée avec une scie de l'épaisseur de l'entre-deux et la dent restée brute n'est qu'appointie avec une lime. Il a coûté 50 francs, c'est-à-dire plus cher qu'il n'aurait coûté à Paris.

#### NOTES SUR LA VILLE D'ANVERS.

Pendant notre séjour à Anvers, nous avons cherché à connaître la situation de l'ouvrier belge dans cette ville; c'est le résultat de ce que nous avons vu que nous allons décrire dans cette partie de notre rapport.

La ville d'Anvers peut se diviser en deux parties : la première, composée des anciens quartiers riches et des nouvelles voies percées, est très agréable, les rues y sont très larges; de distance en distance des horloges, mues par l'électricité, donnent une heure uniforme; les maisons, peu hautes, sont divisées en deux ou trois

quartiers, c'est-à-dire forment chacune deux ou trois maisons ayant chacune son escalier et louées séparément à un seul locataire.

Dans ces rues, les ordures ménagères ne sont pas versées sur la voie; un homme conduisant une voiture fermée passe chaque matin et vide les boîtes que chaque locataire a placées devant sa porte. Dans cette partie de la ville, le luxe est assez grand; cependant nous n'avons vu que très peu d'articles en écaille dans les boutiques de coiffeurs et parfumeurs: le celluloïd domine. Nous avons de bonnes raisons pour croire que la plupart de ces articles sont de provenance française.

La deuxième partie, composée surtout des anciens faubourgs, est un contraste frappant avec la première: les rues sont sales, étroites, et les ordures sont jetées dans le ruisseau.

Ces ruelles sont habitées par les ouvriers travaillant sur le port; le prix des logements varie entre 4 et 5 francs par semaine.

Si nous étudions le gain de ces ouvriers, nous voyons que les hommes travaillant à décharger la houille sont ceux qui gagnent le moins.

Voici du reste les prix courants payés par les corporations. (On désigne sous le nom de corporations, de vastes associations se chargeant du chargement ou du déchargement des navires.)

Les ouvriers déchargeant la houille sont payés à raison de 1 franc les 10,000 kilogrammes de houille déchargés par sacs de 50 kilogrammes. Les ouvriers travaillant au chargement et au déchargement d'autres marchandises, et par conséquent susceptibles de porter des colis d'un poids plus élevé, sont payés à raison de 25 et 30 centimes l'heure.

D'autres ouvriers travaillant sur le port sont payés 35 centimes pendant la journée, et 40 centimes pour les heures de nuit. Tous ces ouvriers sont payés avec des bons qu'ils échangent dans des estaminets désignés par la corporation pour laquelle ils ont travaillé.

La nourriture des ouvriers anversoïis se compose presque exclusivement de pommes de terres cuites à l'eau et de poissons. Nous avons vu des ouvriers déchargeurs déjeuner avec un hareng salé cuit sur le gril et une tasse de café, le tout acheté 8 centimes à une marchande installée le long du quai et dont toute l'installation consiste en une planche posée sur deux tréteaux et un petit fourneau. Pour permettre aux ouvriers de se nourrir plus convenable-

ment et pour leur ménager un abri, sous lequel ils peuvent passer les deux heures consacrées à leur repas, des hommes charitables ont fait construire une cuisine économique.

Nous avons visité cet établissement : il se compose de deux grandes salles séparées par la cuisine ; dans la première, les consommateurs vont chercher eux-mêmes au guichet les portions qui leur conviennent et les payent avec des jetons achetés en entrant. Dans la seconde, les tables sont recouvertes d'une nappe et les consommateurs sont servis à leur place. Le prix du déjeuner complet est fixé, dans la première salle, à 55 centimes, et, dans la seconde, à 65 centimes.

Nous allons donner le *menu* du déjeuner *complet* : une soupe, c'est-à-dire un bol d'eau, dans laquelle l'on a fait cuire des carottes et du céleri coupés en petits morceaux ; vous trouvez au fond de ce bol quelques vestiges de vermicelle gros comme du macaroni ; un morceau de pain pesant de 80 à 100 grammes, un verre de bière (ou baptisé tel), un plat de viande (morceau de cheval rôti), un plat de légumes consistant en pommes de terre cuites à l'eau et un peu de choux-fleurs ou de carottes également cuits à l'eau et sans aucun assaisonnement. Pour rester impartial, nous devons déclarer que pour la même somme l'ouvrier parisien peut se nourrir plus convenablement et sans avoir recours aux établissements de bienfaisance.

Cet établissement est donc, à notre point de vue, construit et géré de manière à rapporter beaucoup d'argent.

La ville d'Anvers a cherché aussi à améliorer le sort de ses ouvriers. Y a-t-elle bien réussi ? Nous ne pouvons pas l'affirmer, les renseignements que nous avons pu obtenir ne sont pas assez complets pour nous permettre de juger sainement.

Nous constaterons simplement les efforts faits par cette municipalité, sans y ajouter de commentaires.

La ville d'Anvers a fait construire des maisons d'habitation pour les ouvriers. Ces maisons, toutes hautes d'un étage et construites sur le même modèle, sont louées à raison de 5, 6 et 10 francs par semaine, selon leur grandeur. Elles sont situées dans un quartier très sain, les rues sont très larges et bien entretenues ; enfin, des écoles sont au milieu de ce quartier ouvrier.

La construction de ces maisons remonte à vingt ans ; les ouvriers étaient alors obligés, pour y entrer, de verser 100 francs d'avance et

de payer la location à raison de 3 francs par semaine (les intérêts des 100 francs leur étaient comptés).

Aujourd'hui, il suffit que l'ouvrier ait une bonne conduite et ait un travail assuré pour que la ville lui loue une de ces maisons.

Les maisons louées à raison de 5 francs par semaine ont environ 4 mètres de façade sur 5 mètres de profondeur, et se composent : au rez-de-chaussée, d'une grande pièce avec cheminée et prenant jour sur la rue, d'une petite pièce pouvant servir de cuisine et prenant jour sur le jardin (toutes ces cuisines sont pourvues d'eau). L'étage supérieur se trouve coupé en deux, formant ainsi deux petites chambres sans cheminée. Le tout monté sur cave.

Les jardins mesurent 8 mètres de long sur 4 mètres de large; rien n'y est cultivé et ils ne servent qu'à faire sécher le linge qui est étendu par terre. Disons, en passant, qu'Anvers ne possède pas de lavoir; le linge est lavé à la porte des maisons sans avoir été passé à la lessive, mais seulement dans des baquets et avec du savon noir.

Détail à noter : nous avons demandé à une femme habitant une de ces maisons depuis une dizaine d'années, ce qu'il arrive quand un locataire de la ville ne peut pas payer son loyer; elle nous a répondu ne pas savoir ce qu'il arriverait dans ce cas, attendu qu'elle ne connaissait personne n'ayant pas payé son loyer.

Si l'on compare les prix des denrées alimentaires à Anvers avec ceux de Paris, nous ne trouvons guère de différence, et l'économie que peuvent faire les ouvriers anversoïis sur les ouvriers parisiens ne peut porter que sur le loyer, la boisson et le chauffage.

Notre voyage à Anvers nous a appris bien des choses : nous tâcherons d'en profiter et d'en faire profiter nos camarades.

---

## RAPPORT DE M. VITTEMAN,

BROSSIER à POITIERS (VIENNE).

---

Il est très difficile de parler de l'industrie brossière, à cause de la nature des produits employés et de la manière dont ils sont employés par chaque fabricant.

Renfermés dans des vitrines, les objets fabriqués, soit français, soit étrangers, ne peuvent être palpés pour reconnaître s'il y a des mélanges. Cependant j'ai cherché à me rendre compte *de visu*, et en me renseignant auprès des ouvriers belges.

#### France.

Cette puissance a eu le plus de récompenses pour sa fabrication et sa manière de travailler. Mais depuis huit ans, on n'a pas constaté de progrès sérieux, à cause de la concurrence des pays étrangers, et principalement de l'Allemagne. Les fabricants français sont obligés d'introduire des végétaux dans tous les produits pour pouvoir les vendre et donner de l'ouvrage à leurs ouvriers. Il en est beaucoup qui cherchent les moyens d'arriver à réduire les façons qui sont déjà insuffisantes pour que l'ouvrier puisse vivre s'il a de la famille et qu'il désire l'élever honorablement. L'ouvrier brossier, en France, gagne en moyenne de 4 francs à 4 fr. 50 par journée de douze heures. Les loyers, les impôts, la nourriture, sont plus chers que dans plusieurs puissances.

Il se forme des chambres syndicales pour maintenir les prix; beaucoup de patrons remercient les ouvriers qui en font partie et les remplacent par des femmes qui travaillent à moitié prix.

Les objets montés sur or, exposés par MM. DUPONT et C<sup>ie</sup>, de Beauvais (Oise), hors concours, sont très jolis.

M. ROQUET, de Rouen, a obtenu un diplôme d'honneur pour sa broserie faite à la mécanique; cependant il fait travailler dans les prisons pour économiser les prix de façon. Je crois, à cette occasion, devoir signaler la concurrence faite par le travail des prisons et demander au Gouvernement de remédier à cet état de choses.

M. Lucien ADAM, de Charleville (médaille d'argent); très bonne exposition.

M. MAUREY-DESCHAMPS, de Paris. — Il n'y avait rien dans la vitrine.

MM. PETIT aîné, Alfred RENAULT, LELOIR frères, fabricants de pinceaux à Paris, ont obtenu chacun une médaille d'or. Ne connaissant pas la partie, je ne puis me prononcer.

M. DEMANGER, de Paris, a obtenu une médaille d'argent pour les pinceaux de décoration.

**Belgique.**

MM. MILLS, de Bruxelles, HANSENS-HAP, de Vilvorde. — Pas de récompense. Ce n'était en partie que de la fabrication pur végétal et mal confectionnée.

Quant aux prix de vente, d'après les renseignements recueillis auprès d'un patron d'Anvers, ils sont inférieurs à ceux de France.

Les ouvriers gagnent en moyenne 2 fr. 75 à 3 fr. 25; les plus forts, 4 francs.

J'ai remarqué que cette puissance s'était emparée d'un produit breveté en France : l'alfa.

L'apprentissage et la manière de travailler sont à peu près les mêmes qu'en France.

**Autriche.**

Un exposant, MM. JOHANN-TAUBER et SÖHN. — Pas de récompense pour leur brosse à habit, ou du moins elle n'était pas mentionnée dans la vitrine. Travail bien fait.

**Italie.**

Un exposant, MM. RATTI et PARAMATTIC. — A obtenu une médaille d'argent pour sa peinture et ses pinceaux. Ses pinceaux sont faits comme en France.

Je ne puis donner un rapport plus complet, les délégués ne pouvant toucher la marchandise exposée dans les vitrines.

**MATIÈRES EMPLOYÉES DANS LA BROSSERIE.**

Soie de sanglier.	Piazava.
Soie de porc.	Alfa.
Crin de cheval et de bœuf.	Aloès.
Tampico (végétal).	Chiendent (Italie).
Fibre.	Chiendent (Mexique).
Coco.	Bruyère.

---



## TISSUS.

---

### RAPPORT DE M. BARNABÉ TERRIEN, CONFECTIONNEUR DE TISSUS À ROUEN (SEINE-INFÉRIEURE).

---

#### Section française.

Les tissus écreu et coton blanchi sont peu représentés, mais ce qu'il y a est bien confectionné.

Les tissus de coton (genre dit cotonnades), rayures carreaux, sont bien faits, bien variés et d'une bonne qualité.

Les toiles peintes pour meubles et indiennes sont admirables, principalement celles pour les meubles.

Les tissus toiles fil de lin sont peu représentés; cependant, pour le peu que j'ai vu, j'ai remarqué des tissus pour mouchoirs, et d'autres pour nappes et serviettes qui sont très beaux et bien conditionnés.

Très beaux coutils en fil et coton; pour les tissus fils de chanvre et jute pour sacs et toile d'emballage, il est plus difficile de les juger, parce qu'il y en a de toutes qualités.

Tissus pour bretelles, jarrettières, ceintures et autres, très belle fabrication, bien variée comme tissus et couleurs. Ces tissus sont fabriqués par M. Lucien FROMAGE, à Darnétal, près Rouen (Seine-Inférieure); il est le seul qui ait exposé ces sortes de tissus à l'Exposition d'Anvers.

Les tissus velours coton sont très beaux et bien faits.

*Soieries.* — Grandes variétés de tissus lisses, popelines, cotelés, sergés, satins, velours, cannelés, brochés, unis, rayures et carreaux, guillochés, peluches et fleurs, pour robes, vêtements, tentures et ameublement; il y en a de plusieurs qualités, de très belle, de belle, de moyenne et de très ordinaire, mais l'ensemble forme une belle exposition.

*Lainages.* — Les mérinos, sergés et cachemires de Reims sont

bien faits et d'une belle qualité, belle flanelle, tissus peluches laine magnifiques; dans cette exposition, j'ai remarqué quelques pièces de tissus brochés, pour gilets, qui se fabriquaient autrefois à Rouen. Je ne sais si ce genre aurait une tendance à reprendre, c'est peut-être un essai; dans ce cas je signale le fait. Car dans le moment que l'on fabriquait ces sortes de tissus à Rouen, l'on en vendait une certaine partie pour la Turquie; malgré que le tissu soit cher, on l'appelait alors tissu cachemire pour gilets.

Les fabricants de la ville de Cambrai marchent au progrès; j'ai remarqué dans leur exposition une grande partie des tissus en laine façonnés, pour dames, qui se portent actuellement, et qui est la mode du jour; je les engage à persévérer dans cette voie.

*Draps.* — Dans cet article, j'ai trouvé plusieurs pièces en draps unis et fantaisie de très belle qualité, et d'autres d'une assez bonne fabrication, mais un peu moins bien que ce que j'ai vu en 1878, à l'Exposition universelle de Paris.

#### **Inde française.**

Dans cette exposition, j'ai remarqué des tissus blanchis toile et pagne, et autres tissus flammés par effet de chiné peu difficile à faire (il ne s'agit que d'un tour de main de l'ouvrier qui en a l'habitude pour faire ce travail), et d'autres tissus unis, satins et sergés, indienne et meuble, que la France pourrait exporter dans cette contrée.

#### **Tonkin.**

Tissus soie Lakhé avec fils de retour brochés, dont la largeur est de 0<sup>m</sup>,75 à 0<sup>m</sup>,77; les prix varient suivant le travail : 17 fr. 50, 18, 19, 22, 24, 28, 41 et 53 francs.

#### **Cambodge.**

Tissu (dit sampo double), nuances violet bleu gorge-pigeon, avec bordure par effet de chiné, 150 francs; un autre, avec fleurs, 37 fr. 50. Ces prix, je ne les ai pas compris, car je ne sais si ce sont les prix au mètre ou à la pièce. Je n'ai trouvé nulle part la moindre indication pour me renseigner, mais après avoir bien examiné ces sortes de tissus, je me suis dit que si réellement ils sont fabriqués

au Tonkin et au Cambodge, les fabricants de Lyon pourraient gagner de l'argent en fabriquant ces sortes de tissus, et en les exportant dans cette contrée.

#### Golfe de Guinée et autres.

Les tissus coton carreaux et mouchoirs sont du goût français, et les tissus rayures bleu et blanc très légers; les tissus soie de Madagascar, les tissus robes les tabliers et couvertures, et foulards de cou de la Guyane et les tissus coton brochés doivent être exportés de France dans ces divers pays, car j'ai reconnu le genre et les dessins qui se font à Rouen; s'ils n'en viennent pas — ce que j'ignore — ils sont du moins tout à fait semblables. Il en est de même pour le Sénégal, car j'ai cru reconnaître les tissus que M. Tricot fabrique à Rouen pour l'exportation.

#### Italie.

Assez bel article en tissus brochés soie pour sièges, fauteuils et tentures, se rapprochant beaucoup de la soierie de Lyon; mais Lyon fait encore mieux comme grain et finesse de fabrication. Ses draps sont inférieurs aux draps français, son article fil, chanvre et coton n'est pas suffisamment représenté pour être apprécié; le peu qu'il y a est mauvais.

#### Belgique.

Ses tissus cotonnades rayures et carreaux sont presque aussi bien que ceux de France; l'amalgame des dessins ressemble beaucoup au nôtre; la Belgique a les goûts français; les coutils sont d'assez belle fabrication; très belle toile de fil et service de table, qui peut rivaliser avec nous; ses velours sont assez beaux. J'ai remarqué quelques articles nouveauté en laine, pour robes, qui se rapprochent beaucoup de ce qui se fait à Reims. Ces draps m'ont semblé moins bien que ceux qu'elle avait exposés à Paris en 1878. Cependant j'ai trouvé ceux de Verviers aussi beaux que ceux d'Elbeuf. Elle a aussi de belles couvertures de laine, mais j'ai trouvé celles de France supérieures comme fini en lainé; mais, généralement, c'est une des puissances qui se rapprochent le plus de notre fabrication. Si nous n'y prenons garde, elle pourra devenir notre égale et en même temps nous surpasser; j'en dirai la cause dans

la suite de ce rapport, par ce que j'ai vu en passant dans la section de l'instruction, pour ses écoles d'apprentissage de Thielt, de Thourout, de Deerlyk, de Courtrai, dont les tissus sont bien confectionnés.

#### Autriche.

Ses tissus coton écreu et blanchi sont assez bien, dans le genre dit cotonnade carreaux; le tissu est commun et grossier; ses articles pour doublures et linge de table sont bien; les draps fantaisie sont ordinaires, mais les unis sont de très belle qualité de laine, et, comme fini, c'est ce que j'ai vu de mieux dans l'Exposition. La France est moins bien; les matières que les industriels emploient pour la fabrication de ces draps sont des laines de très belle qualité, voilà ce qui fait notre infériorité en France pour la fabrication de cet article.

Les soieries sont très peu représentées; ce que j'ai vu est très ordinaire, mais il y en a trop peu pour pouvoir se prononcer; ce serait par trop téméraire de ma part de juger cette industrie pour si peu.

#### Russie.

Soierie unie, satins et sergés pour robes, et brochés pour ameublement et tenture, belle fabrication; sa fantaisie laine pour robes nous imite beaucoup; très belle toile de fil pour linge de table et autres, il en est de même pour ses toiles peintes; dans ses foulards le rouge domine beaucoup, mais ils sont d'une belle impression; pour ses draps il y a encore progrès dans la fabrication depuis 1878; aujourd'hui, elle se rapproche beaucoup, comme qualité, de nos draps d'Elbeuf; beaux châles tapis pour dames, dont la mode a fait délaisser cette belle fabrication qui se faisait en France. Je ne sais s'il s'en porte encore ailleurs, mais, dans notre contrée de la Normandie, il ne s'en porte presque plus. Après avoir bien examiné cette exposition, j'en conclus qu'elle se rapproche beaucoup, comme travail et comme qualité, de l'exposition française; encore un pas, et elle pourra se mesurer avec nous; c'est à nous d'y veiller et de ne pas rester en arrière.

#### Duché de Luxembourg.

Dans cette exposition, il y a des draps et de la flanelle, mais les tissus sont très ordinaires.

**Pays-Bas.**

Les Pays-Bas ont exposé des tissus pour serviettes et linge de table ; qui sont d'une fabrication et d'une qualité très ordinaires ; il en est de même pour les draps ; il y a aussi des tissus imprimés pour tentures et foulards qui sont d'un goût baroque, bien qu'il y ait du dessin. Bref, ce n'est pas beau, mais respectons les goûts de ce pays.

**Angleterre.**

En rentrant dans la section anglaise, je m'attendais à rencontrer un peu plus d'ensemble dans l'exposition de ses tissus ; j'ai été tout surpris de ne trouver que quelques toiles peintes qui sont d'une médiocre qualité, et deux fabricants seulement dont l'un a exposé des draps très communs, et l'autre des draps légers pour été et demi-saison, dont quelques-uns sont beaux et d'autres moins bien. C'est trop peu pour pouvoir comparer avec nous, mais en me rappelant l'Exposition de 1878, où j'ai bien examiné les draps anglais, je ne puis que répéter aujourd'hui ce que j'ai déjà dit : achètera des draps anglais qui voudra, mais ils ne valent pas encore les draps français.

**Bombay.**

Tissus, coton écri et quelques nattes, mais exposition peu importante ; le peu qu'il y a est bien ordinaire.

**Canada.**

N'est représenté comme tissu que par quelques pièces de drap, qui sont d'une fabrication grossière.

**Allemagne.**

Soieries pour robes inférieures aux autres ; leurs velours sur soie sont mal coupés, les brochés sont mieux, les tissus mérinos et cachemire sont très bien, les tissus sergés grisailles ainsi que les indiennes et toiles peintes sont moins bien que les nôtres, les draps sont très bien : excepté le mérinos et le cachemire qui valent les nôtres, ses draps sont très ordinaires, sa bonneterie est très bien ; à part

les mérinos et cachemires qui valent les nôtres, le reste de ses tissus est inférieur.

Les États-Unis, l'Espagne, le Brésil, la Turquie, la Suisse, l'Égypte, la Suède et la Norvège n'ont pas exposé de tissus.

### MÉTIERS MÉCANIQUES.

---

#### Section française.

Pour le tissage mécanique, je n'ai trouvé dans toute l'exposition française qu'un seul métier monté avec mécanique Jacquart, avec carton cylindre faisant un tissu damassé pour meuble. J'en ai déjà vu de semblables fonctionner à Paris en 1878.

#### Belgique.

Il en est à peu près de même pour la Belgique; la France en a un, la Belgique en a deux : le premier fonctionne à la main, il possède deux mécaniques Jacquart et fait un tissu damassé aussi; l'autre est un métier à drap à douze lames avec quatre boîtes montantes à chaque bout de la chasse; le métier ne fonctionnait pas quand je l'ai vu; tout ce que je puis dire, c'est qu'il passe des coups impairs; je m'en suis aperçu en examinant le tissu; la description serait par trop longue à faire dans mon rapport. Comme renseignement, je puis dire qu'il est exposé par M. Célestin Martin, de Verviers.

#### Section anglaise.

Dans cette section, il y a six métiers mécaniques, dont trois pour la fabrication du drap. Le premier est monté à dix-huit lames formant un tissu sergé à carreaux avec quatre boîtes montantes; le deuxième est à huit lames dessin carreaux sergés, par décochement d'un fil avec six boîtes revolver à chaque bout; le troisième est à douze lames tissu sergé aussi, formant rayure; le quatrième forme un tissu fantaisie laine pour robes avec boîtes à revolver aussi; le cinquième forme un tissu coutil pour doublure, et le sixième un tissu très léger (dit orléans). Dans les six métiers que je viens de citer, il n'y a rien de nouveau; le métier qui fait de l'orléans figurait avec les métiers revolver à l'Exposition de 1867, le métier à boîtes

montantes était à l'Exposition de 1878, c'est là que je l'ai vu pour la première fois; il y en avait un à peu près semblable dans la section suisse qui datait de 1867, mais qui avait été perfectionné pour 1878. Je l'ai signalé dans mon rapport pour que les manufacturiers en prennent connaissance; dans toute l'exposition des métiers mécaniques à Anvers, il n'y a rien de nouveau, excepté le métier à drap qui est dans la section belge.

## APPRENTISSAGE.

Je vais commencer par le mode d'apprentissage. Comme la partie qui me concerne est pour le tissage, et que la plus grande partie se fait à la mécanique, l'apprentissage n'est pas long à faire. Autrefois, quand l'on tissait à la main, c'était bien différent : on montait à l'apprenti une chaîne pour former un tissu très bon marché et peu difficile à faire, et à mesure que l'apprenti se perfectionnait, on le changeait d'article selon son savoir-faire; mais comme dans notre contrée l'on n'a pas fait d'apprentis depuis vingt-cinq ans, et que le tissage à la main a presque disparu, si j'en parle, c'est plutôt pour mémoire.

Mais revenons à l'apprenti du tisserand mécanique. Voici comment l'on s'y prend : l'on met l'apprenti avec un bon ouvrier, qui, le plus souvent, a presque toujours deux métiers à conduire et à surveiller; le bon ouvrier montre à l'apprenti à monter la trame ou la cannette dans la navette, de manière à mettre la navette dans la boîte de la chasse, à engrener et dégrener le métier, puis à renouer les fils qui se trouvent cassés et à les rentrer dans la lame et dans le rot, et à détisser quand il s'est formé un défaut au tissu par fils cassés, accident ou autres. Cela suffit pour faire les tissus unis ou rayés, mais quand il s'agit de tissus façonnés ou à carreaux, on lui montre en plus la manière de rappeler la duite pour obtenir la régularité des carreaux, et pour éviter ce qu'on appelle un coup de sabre dans les tissus façonnés, et après une quinzaine d'apprentissage, ainsi que je viens de l'expliquer, si l'apprenti est intelligent, on le met à conduire lui-même un métier ou deux selon que l'ouvrier qui lui a montré et le directeur le trouvent capable. Il n'a qu'une rétribution très minime à faire à l'ouvrier qui lui a montré, et après qu'il est seul à conduire ses métiers, s'il lui arrive quelque chose et qu'il se trouve embarrassé, c'est encore le

bon ouvrier qui lui a montré, comme l'on dit en terme d'atelier, c'est son parrain qui vient le débarrasser.

Puisque nous sommes sur le mode d'apprentissage, je signalerai ce que j'ai vu en passant dans la section de l'instruction belge.

Écoles de Thielt, de Thourout, de Deerlyk et de Courtrai, dont les mises en cartes et les tissus étaient bien faits : voilà ce qui s'appelle mettre l'instruction en pratique; de cette manière les jeunes gens apprennent la mise en carte qui est la clef pour monter tous les tissus possibles ; ils font marcher les métiers, ce qui leur permet d'en connaître tous les organes, et comment on arrive au but que l'on voulait atteindre, c'est-à-dire la fabrication du tissu; ils doivent apprendre en même temps la mécanique. Je n'ai pas besoin de dire que ces jeunes gens, après avoir appris la théorie et en même temps la pratique du tissage, ne tarderont pas à faire des monteurs ou des contremaîtres de première force, quand, leur apprentissage terminé, ils entreront dans un établissement. Lorsque les établissements de tissage seront pourvus de ces monteurs, contremaîtres et directeurs bien instruits, quels perfectionnements ne pourront-ils pas amener dans l'art déjà si beau du tissage! Quand un pays aura de tels éléments à sa disposition, je ne doute pas qu'il ne marche le premier. Je ne sais si nous avons en France des écoles semblables à celles qui sont en Belgique. Si nous en avons, tant mieux.

Après la fatale guerre de 1870-1871 et le traité de Francfort qui nous enlevait l'Alsace et la Lorraine, lorsque Mulhouse vint à appartenir à l'Allemagne, il s'est formé à Rouen une société composée d'industriels et d'hommes généreux pour former une école supérieure du commerce et de l'industrie afin de remplacer celle de Mulhouse que nous avions perdue; son capital, je crois, se montait environ à *deux cent cinquante mille francs*. La municipalité a fourni le local, le chauffage, l'éclairage ainsi que le personnel de service; la société n'a eu qu'à acheter tout le matériel nécessaire et à payer un directeur de l'école et des professeurs pour instruire les élèves. On y avait annexé une école de tissage, mais comme il fallait payer pour venir à cette école, les ouvriers ne pouvaient pas y envoyer leurs enfants. La société avait cru que l'école serait fréquentée par une grande partie des fils des commerçants et tisseurs de la ville de Rouen et des autres villes manufacturières des environs; elle s'est grandement trompée, par suite de l'apathie et de l'esprit de routine qui existent chez la plupart de nos manufacturiers; malgré les sub-

ventions que la ville de Rouen et le département accordaient dans l'intérêt du commerce et de l'industrie, il y avait si peu d'élèves que la société y a dépensé tout son avoir. Depuis, on a réuni cette école supérieure du commerce et de l'industrie et de tissage à l'école supérieure des sciences de la ville de Rouen, où elle ne réunit pas plus d'élèves.

Mon opinion est que ce n'est point là la place de l'école de tissage, voici pourquoi :

La ville de Rouen a fondé une école d'apprentissage dans le faubourg Saint-Sever, quartier très populeux et très industriel; les jeunes gens qui veulent y aller y vont, et pendant trois ans n'ont rien à payer; on complète l'instruction de ceux qui ne sont pas assez instruits : on leur apprend le dessin, la menuiserie, la mécanique, il y a un moteur et une machine à vapeur. Je me demande pourquoi on n'y adjoindrait pas l'enseignement du tissage; l'on me répondra peut-être : mais il existe à l'école des sciences. Je le sais bien, mais il n'est que théorique, il n'est pas pratique, et les fils d'ouvrier qui sont à l'école d'apprentissage ne peuvent y aller; c'est pourquoi, je le répète : c'est à Saint-Sever que l'école de tissage doit être; à cet endroit, on pourra l'avoir théorique et pratique tout à la fois, on n'aura qu'à y mettre deux à trois métiers mécaniques perfectionnés de différents modèles et un métier à la main qui sera toujours utile pour donner les premières notions sur le tissage. L'on me dira peut-être encore, que cela demandera un professeur de plus; je répondrai non, puisqu'il y en a un à l'école des sciences, on peut le nommer à Saint-Sever avec une augmentation de rétribution qui ne se monterait pas au prix, bien entendu, d'un deuxième professeur, et il lui ferait peut-être plaisir d'occuper les deux postes. Il n'y aurait pour lui qu'à s'organiser de manière à régler les heures de son cours dans chaque établissement; mais que l'on s'y prenne comme l'on voudra, si nous n'organisons pas d'école d'apprentissage de tissage comme en Belgique, plus tard nous le regretterons et nous seront battus industriellement; mais j'ose espérer que M. le Ministre, animé de bonnes intentions à l'égard du commerce et de l'industrie, voudra dans sa haute compétence s'entendre avec M. le préfet de la Seine-Inférieure et l'administration de la ville de Rouen, pour lui conseiller de compléter notre école d'apprentissage par l'annexion d'un cours théorique et pratique de tissage.

Maintenant je passe aux conditions du travail des adultes et à la situation des ouvriers dans leur partie.

Pour cela, je suis obligé de retourner un peu en arrière, puisque le tissage à la main a presque disparu; nous y reviendrons, s'il le faut. Il y a une trentaine d'années et plus, dans le tissage mécanique, l'ouvrier travaillait quatorze heures par jour et gagnait en moyenne de 16 à 18 francs par quinzaine; aujourd'hui il travaille douze heures par jour et gagne en moyenne de 30 à 36 francs par quinzaine. C'est le double de ce qu'il gagnait autrefois, mais aussi tout coûte beaucoup plus cher pour vivre; malgré cela, il y a encore amélioration, l'ouvrier a plus de bien-être qu'il n'avait à cette époque, et c'est fort heureux, car je me suis demandé bien des fois pourquoi cette belle industrie du tissage n'est pas rétribuée aussi bien que les autres industries. Est-ce qu'il faut moins d'intelligence pour faire un bon ouvrier dans ce métier que dans un autre? Aussi les tisserands à la main dans nos campagnes se sont dit ceci : puisque notre métier ne nous suffit pas pour vivre, nous ne l'apprendrons pas à nos enfants, ils en feront un autre dans lequel ils seront mieux payés et ils ne seront pas réduits à la misère et à végéter comme nous. C'est ce qui fait, comme je l'ai dit plus haut, que depuis vingt-cinq ans on n'a pas fait d'apprentis dans le tissage à la main, et quand même le tissage mécanique n'aurait pas pris de plus grands développements qu'il n'en avait à cette époque, le tissage à la main aurait disparu quand même; les fabricants eux-mêmes étaient forcés de l'avouer, ils me disaient : nous enverrions bien des chaînes, mais nous ne trouvons plus d'ouvriers pour les tisser.

Aujourd'hui l'ouvrier tisserand, qui est sobre, moral et laborieux, veut avoir sa place au soleil tout aussi bien que le maçon, le menuisier et le charpentier et bien d'autres corps d'état qui sont bien mieux payés que lui.

Le jour où les manufacturiers tisseurs viendront à trop diminuer les salaires de l'ouvrier, la même chose qui s'est passée pour le tissage à la main leur arrivera; c'est à eux d'y veiller.

Les manufacturiers tisseurs me répondront : mais pourtant si nous voulons soutenir la concurrence que l'étranger nous fait, nous serons peut-être forcés d'y arriver, par suite des traités de commerce que nous avons; nous ne pouvons pourtant pas nous ruiner pour le bon plaisir de bien payer nos ouvriers.

Voici ce que je vais répondre à ce langage qui m'a déjà été tenu

bien des fois : vous vous plaignez des traités de commerce, parce que ces traités vous ont apporté la concurrence étrangère; elle vous a fait du tort, il est vrai, car à partir de ce moment-là il a fallu veiller et travailler avec plus de soin; mais cette concurrence de l'étranger contre laquelle vous criez tant, est née un peu par votre faute; nous avions de bons dessinateurs que vous n'avez pas employés, l'étranger, plus adroit que vous, a engagé ces dessinateurs à venir chez lui en les payant fortement, et ces hommes, qui auraient préféré employer leur talent en France, sont partis porter nos goûts, notre génie à l'étranger; ils lui ont appris comment l'on travaillait chez nous, et vous vous plaignez, mais commencez donc par faire votre *mea culpa*.

#### Conclusion.

Je conclus en disant que les tissus français ont fait très bonne figure à l'Exposition d'Anvers comme qualité et comme beauté, mais j'ai trouvé que l'Autriche, qui est notre égale pour les draps unis, nous surpasse même sur quelques pièces; la Russie perfectionne beaucoup ses toiles peintes et ses draps qui se rapprochent beaucoup des nôtres. En Belgique, les draps de Verviers égalent aussi les nôtres, il en est de même pour ses tissus fil, coutils, cotonnades et fantaisie pour robes; l'Allemagne devient notre égale aussi pour ses mérinos et cachemires, les produits des autres puissances sont moins bien. Il ne faut pas pour cela que nous nous reposions sur les lauriers que nous avons recueillis à Anvers; la Belgique est à nos portes, elle a organisé des écoles d'apprentissage de tissage qui aideront les industriels de ce pays à marcher en avant. Eh bien ! faisons comme elle, organisons des écoles d'apprentissage de tissage dans le sens que j'ai indiqué plus haut, et une fois que nous aurons formé des élèves capables, connaissant la mécanique et le tissage les industriels ne seront plus comme ils le sont aujourd'hui obligés de demander des renseignements un peu partout, parce qu'ils n'ont pas d'hommes capables chez eux pour pouvoir les renseigner, et moi qui écris ces lignes, si j'en parle, c'est avec connaissance de cause, car j'en vois assez souvent qui viennent me consulter. Je les ai souvent aidés, eh bien ! aidons-les encore en organisant des écoles d'apprentissage de tissage, et les industriels s'aidant eux-mêmes, nous dirons tous ensemble : Aidons-nous les uns les

autres, et en bons Français nous aurons tous participé à la prospérité et au bien-être de notre pays.

---

### RAPPORT DE M. BOURDON,

OUVRIER COTONNIER À BOLBEC (SEINE-INFÉRIEURE).

---

Je n'ai pu recueillir tous les renseignements sur le prix de main-d'œuvre, de revient et de vente, que j'aurais voulu me procurer.

Tous les produits coton, calicot éru et blanc, carreau, indienne, flanelle de coton, velours de coton et Jacquart, étaient placés sous verres; ils étaient d'un effet magnifique, mais on ne pouvait juger la qualité que de loin, ce qui n'est guère pratique pour ce genre de produits.

*Section française, galerie des machines.* — Je dois mentionner en tête le métier à *retordre* et le métier *continu, mouline double*.

Ces deux métiers sont montés dans la perfection avec un mécanisme qui, comparé au métier anglais fonctionnant actuellement dans nos établissements, ne doit pas craindre la concurrence.

Je ne pourrais déterminer ici ces métiers, mais leur rendement m'a paru supérieur.

La maison VERDOL et C<sup>ie</sup>, de Paris, expose un cylindre pour métiers système *Jacquart* pour la fabrication des tissus façonnés.

Le métier sur lequel il fonctionnait avait été emprunté à *Namur*; ce métier était des plus simples, l'avantage du mécanisme est de substituer le papier au carton: il se place sur la machine au moyen de quelques vis et n'apporte d'autre changement que la suppression de l'ancien cylindre. L'économie réalisée par ce système est, d'après l'inventeur, de 85 p. 100 sur le carton employé ordinairement;

85 p. 100 sur les prix du carton;

20 p. 100 sur la main-d'œuvre pour le piquage;

60 p. 100 sur la main-d'œuvre de repiquage, et une économie de loyer pour le placement des cartons, suppression de l'enlâçage. Ces chiffres me semblent exagérés, mais il n'en est pas moins vrai que j'ai constaté une économie notable.

M. Verdol déclare apporter le plus grand soin pour obvier à tous les inconvénients résultant de l'influence de la température; le papier est d'une qualité irréprochable et sa durée beaucoup plus grande que celle du carton. Il serait très facile à nos industriels de se rendre compte de l'avantage de cette assertion en en faisant l'essai sur un dessin.

Cette maison construit également des piquages et repiquages, opérant rapidement jusqu'à 1,344 crochets.

Un autre métier Jacquart fonctionnait à la main, il ne m'a paru réaliser aucun nouveau progrès.

Deux autres carcasses placées le long du mur m'ont paru plus compliquées, et de force à faire de grands ouvrages; je n'ai pu avoir aucun renseignement. Elles devaient sortir de chez Étienne frères, de Roubaix.

Je n'ai éprouvé aucun étonnement à ne pas voir plus de machines à travailler le coton dans la galerie française; la plupart de nos industriels, pour ne pas dire tous, se fournissent en Suisse et principalement en Angleterre.

Quand donc verrons-nous nos industriels favoriser les inventeurs français et non les étrangers qui livrent des métiers sans aucune solidité, et qui, lorsqu'ils fonctionnent, sont sujets à beaucoup de transformations. Je m'en rapporte à ce sujet aux directeurs d'établissements: pas un métier, pas une machine, ne fonctionnera sans que le contremaître ou l'ouvrier ne lui fasse subir une transformation.

La galerie anglaise est la seule après la nôtre qui montre quelque progrès dans notre industrie.

Samuel Brooks, constructeur à Manchester. — Bobinoir pour envider sur tubes en papier, ou *bobine* sans collet; l'on peut y bobiner le fil sur toutes largeurs depuis 19 millimètres et au-dessus et à tous les diamètres.

Ce bobinoir a une marche très silencieuse, il n'a aucun mouvement alternatif de va-et-vient.

On peut le faire marcher à toutes vitesses puisqu'il suit le déroulement des *bobines* ou *cannettes*.

Il a été combiné en vue de remplacer les bobines en bois dans les machines à tricoter, dans le ratelier de l'ourdissoir, les bobines du coton à *coudre* et le dévidage des *écheveaux*. Il fournit aussi le moyen aux filateurs, qui ont adopté les métiers à anneaux, d'entrer

en concurrence avec les fabricants de fil pour chaîne en cannette du métier Self-Acting, pour la vente du fil destiné au *tissage*.

Le bobinage avec cette machine est aussi simple qu'avec les autres systèmes: les bobines ayant été placées sur le ratelier (ou les écheveaux sur les tournettes), les fils sont amenés par dessus la barre en passant sous les tringles-guide, puis engagés dans les fentes des tambours, et enfin les bouts sont appliqués sur les tubes en papier de la manière ordinaire; les porte-bobines sont maintenant abaissés pour amener les tubes en contact avec les tambours qui sont mis en mouvement immédiatement d'après la courbe qui est donnée à la fente du tambour; la moitié d'un tour de ceux-ci fait accomplir au fil un mouvement de translation horizontale dont l'amplitude est égale à la longueur de la bobine à envider, et, pendant que le tour entier s'achève, le fil revient à son point de départ.

Toutes les longueurs de bobines peuvent se faire en employant des tambours de longueur appropriée; ces renseignements m'ont été donnés par le représentant de M. Brooks. Le rendement de cette machine serait de 30 p. 100 supérieur à celles qui ne sont pas construites d'après ce principe.

Le constructeur fonde de grandes espérances sur cette machine; le système de bobinage permettra aux filateurs de conserver leurs fils en stock lorsque les circonstances les y forceront. En outre, le bobinage ne sera plus une opération pour ainsi dire désavantageuse, puisque ces bobines pourront passer directement au ratelier de l'ourdissoir; cette machine, excessivement simple, ne comporte aucun organe de rotation autre que l'arbre et le tambour, elle supprime le mécanisme bruyant des mouvements de translation qui absorbent une si grande quantité de force motrice, et nécessitent de fréquentes réparations, enfin elle améliore la forme de la bobine qu'elle établit d'une manière solide. Je me suis étendu longuement sur cette machine, parce que je crois que, malgré l'exagération du rendement, elle pourra rendre de réels services à nos industriels.

Il y a un type également digne d'éloges du métier à filer à anneaux de 64 broches; ces métiers ont été décrits si souvent et sont si bien connus qu'il n'est pas nécessaire d'en répéter la description. Outre les améliorations apportées jusqu'à ce jour, on a appliqué à celui-ci un mécanisme breveté pour faire les *fuseaux*. Les *nettoyeurs*

ajustables de *courseurs*, le mécanisme de *levage des plateaux guide-fils*, des *tringles-guide* pour empêcher les *brouillis*, un mécanisme pour *libérer toutes les broches simultanément*, des *nettoyeurs tournants de dessus avec montures ajustables du système Walker*, et plusieurs autres améliorations qui en font un métier, sinon complet, du moins l'un des plus perfectionnés.

Je dis non complet, car ce métier ne peut faire comme numéro de fil plus haut que 15 et 16, dans une bonne marche, mais il nous faut des métiers qui nous donnent des numéros beaucoup plus fins. Aussi, en France, la plupart du temps nous servons-nous des métiers anglais pour notre genre de travail, mais ce n'est qu'après qu'ils ont été en quelque sorte transformés que nous pouvons livrer les produits dans toute leur perfection. Il en est des métiers anglais comme des montres suisses et de Besançon: il faut qu'ils soient perfectionnés pour avoir une bonne marche.

Dans la galerie des machines je trouve six métiers à tisser pour la fabrication des divers tissus, depuis les plus simples jusqu'aux plus compliqués, et depuis les plus légers jusqu'aux draperies fortes pour vêtements d'hommes.

Mon attention est d'abord attirée par un petit métier fonctionnant à 400 duites par minute d'après l'inventeur, mais je n'ai pu en compter que 180 le temps que je l'ai vu marcher, la machine activant l'Exposition n'ayant peut-être pas la vitesse voulue.

Ce métier tisse la soie, le mohair, le coton ou l'alpaga mérinos; on peut également y appliquer le système Jacquart avec dix ou vingt lames: le métier exposé est monté en pas de calicot pour montrer la grande vitesse que l'on peut atteindre tout en produisant un bon tissu.

Le second métier a une boîte revolver d'un bout *de chasse* pour tisser *carreaux* ou *lignées* jusqu'à six couleurs, sans arrêter le métier pour changer de couleurs en fonctionnant 160 duites à la minute.

Le troisième est un métier pour tisser des lastings et serges du Berri, dans lequel le mouvement des lames n'est opéré que par le dessus.

Un métier pour étoffes de laines peignées à une seule navette et seize lames a la vitesse de 120 à 130 duites.

Le cinquième est à boîtes revolver de chaque bout *de chasse* pour nouveautés, à duites *pair et impair*; la vitesse est de 90 à 95 duites

à la minute, on y met jusqu'à onze navettes soit onze couleurs différentes; il est monté à huit lames et l'on peut y appliquer *Jacquart*.

Le dernier est destiné à la draperie nouveauté; il est à quatre boîtes indépendantes de chaque côté et vingt-quatre lames, et il contient des perfectionnements qui en font un des métiers les plus parfaits pour ce genre de fabrication. Ces divers systèmes ne manqueront pas d'intéresser nos industriels qui verront en M. Georges HODGSON l'un des plus inventifs mécaniciens pour le tissage représenté par M. CENTNER fils, de Verviers (Belgique).

Il est vraiment regrettable que je n'aie pu approcher de ces métiers qui m'ont paru à distance fort bien perfectionnés pour le genre d'ouvrage auquel ils sont destinés, bien que le mécanisme en soit fort compliqué, et par ce fait sujet à se briser beaucoup plus souvent.

J'ai pu m'en rendre compte, me trouvant deux jours de suite au moment de la mise en marche et où l'ouvrier chargé de les faire marcher, tout en me défendant l'entrée de l'enceinte, me fit comprendre par signe que son métier avait été dérangé la veille au soir par une main malveillante. Je savais à quoi m'en tenir, moi qui fais marcher les mêmes, moins la complication, depuis quatre ans, et je savais parfaitement que l'humidité de la nuit était seule en cause, ce qui ne m'a pas empêché de penser que ces métiers étaient un luxe pour les patrons qui n'avaient pas d'ouvriers ayant appartenu à une école professionnelle, et qu'il y avait pour eux une grande perte de temps et d'argent.

Aussi je conseille à nos industriels, qui font partie du syndicat, de fonder au plus vite une école de ce genre, qui, par la suite, pourra leur rendre de réels services.

Voilà à peu près ce que j'ai trouvé dans la section des machines.

Je commencerai l'examen de nos produits de coton par la France qui, dans ce genre, se trouve sans rivale, quoi qu'on en dise.

Je vais d'abord à la collectivité des fabricants de Rouen et d'Elbeuf; l'on voit d'abord M. GIRARD, avec ses fonds blancs; MM. BESSELIÈRE et LEMAÎTRE-LAVOTTE, avec des indiennes qui forcent l'attention, des percales et rayures qui montrent surabondamment que leur outillage est l'un des plus perfectionnés pour pouvoir exposer d'aussi beaux produits.

MM. Jules QUESNEL, Victor BERTEL, exposent de très belles rouenneries qui ne laissent rien à désirer.

M. FOUQUET-LEMAÎTRE a une exposition très remarquable avec des cotons cardés et filés qui lui font le plus grand honneur

Des toiles de coton, rayures, carreaux et blanchi sont, autant qu'on peut le voir, d'une très belle qualité. L'on peut juger de la différence qu'il y a avec M. LEROUX EUDE, si celui-ci n'exposait des percales et zéphirs d'un genre beaucoup plus fin et qui donnent les châtoiements de la soie.

MM. PEREBOURE et fils, avec leurs toiles fortes, doivent être pourvus d'un outillage solide.

MM. C. BERG et BADIN ont droit à l'attention du visiteur pour leurs cotons filés.

M. MIRAY, devant la vitrine duquel on ne peut passer sans admirer les nuances charmantes de ses cotons teints.

Tous les fabricants exposants d'Elbeuf ont aussi leur large part dans la collectivité dont les draperies m'ont semblé superbes.

M. SPALMÉOFF, de Moscou, expose des tissus d'or, d'argent et de soie qui font l'admiration des visiteurs, mais parmi lesquels il faudrait une fortune colossale pour faire un choix, quand on songe que de simples pièces de tissu et d'argent, unis avec leurs plis raides, sont ce qu'il y a de moins étonnant dans sa vitrine. Alors on revient bien vite à l'étoffe de notre beau pays, qui, tout en fabricant les objets d'habillement avec le meilleur goût et la plus grande solidité, peut encore les livrer dans des conditions de bon marché exceptionnel, quoique je n'aie pu me renseigner sur le prix de ces maisons.

MAISON BAERTSOEN, de Gand. — Velours à casses, des filés laine et coton, belle installation; a obtenu une médaille d'argent (sans commentaires).

Maison VANDAMBROKE (hors concours), fins filés. En général, la Belgique n'expose que par intermédiaire, l'on ne peut obtenir aucun prix auprès des commissionnaires: le plus intéressant est le rapport du *consul Belge de Port Natal* qui nous montre des flanelles provenant d'Angleterre, largeur 75 centimètres, 25 duites, prix à Londres (emballage non compris) 2 fr. 10.

Genre *carreau*, 91 centimètres, 16 duites au centimètre, à 54 centimes. Tous ces produits varient comme largeur de 85 à 91 centimètres, et comme prix de 54 à 66 centimes. Un autre genre rayures varie comme largeur de 72 à 80 centimètres, et comme prix de 46 à 60 centimes.

Des genres mouchoirs, provenant de Manchester, largeur 71 cen-

timètres; prix *franco* à bord Liverpool, 33 centimes le mètre, emballage compris.

Côte occidentale d'Afrique, mouchoirs grands carreaux 84 centimètres, prix à Liberia, 8 fr. 50 la pièce de 8 mètres. On y trouve aussi, de provenance suisse, des mouchoirs coton (je n'en ai pas vu dans leur section), largeur 74 centimètres, rendus *franco* à Anvers 4 fr. 70 la douzaine. Dans la section belge, beaucoup de toiles (pour chemises) blanches et écruées, toiles à sacs et à voiles. (Rien de remarquable comme fabrication.)

La Société anonyme Lothe expose des cotons depuis les bancs jusqu'à la chaîne et tissus. (Travail très remarquable.)

Maison FRANZ LEITENBERGER (Autriche). — Tissus soie et mélangé coton, draperie et imprimé. Ne laisse rien à désirer sous le rapport du luxe et du bon goût. (Produits fort ordinaires.)

Maison ANTON et FRITZ. — Un genre carreau, 2 navettes, 14 duites environ; ce genre est un peu trop canevas, et je ne vois pas à quel usage il peut servir; il doit être d'un bon marché exceptionnel.

SOUHAMI SADULLAH et C<sup>ie</sup> (Turquie). — De jolis travaux d'Orient.

Par son exposition, l'Italie montre qu'elle a besoin de la France pour les cotons qui remplaceraient avantageusement les soieries.

Les cotons imprimés exposés par l'Allemagne nous font, malgré nous, retourner à l'enfance de l'art de l'imprimerie.

Les cotonnades figurent assez bien dans leur section, grâce au manque de comparaison que l'on pourrait en faire avec l'Angleterre qui, comme dans ses machines, ne craint aucune concurrence; si ce n'est de la France; même dans ses colonies, dont je ne voudrais pas comparer les produits avec ceux de notre section, elle obtient un succès mérité non pour les produits particuliers, mais pour la bonne entente qui a procédé à l'installation des produits.

L'inventeur, à mon avis, n'est pas suffisamment protégé en France, tandis qu'à l'étranger et principalement en Angleterre, on l'aide à réussir: combien d'inventeurs français sont passés en Angleterre pour n'avoir pas été aidés chez nous! Il en est de même pour nos industriels; lorsqu'un ouvrier apporte quelque amélioration à son travail, il n'est même pas récompensé.

Il ne me reste plus qu'à remercier ceux qui, de près ou de loin, ont contribué à l'envoi d'une délégation ouvrière. Si pour ma part je n'ai pas trouvé à Anvers ce que je croyais y voir, d'autres plus heureux ont trouvé le sujet de prouver que, dans l'industrie,

la France n'était nullement disposée à céder la place à qui que ce soit.

---

## RAPPORT DE M. ROOSEN,

TISSEUR À SEDAN (ARDENNES).

---

J'ai constaté que l'industrie drapière n'était représentée à Anvers que d'une façon incomplète. La section française, par exemple, s'est vue privée du concours de la ville de Roubaix, la reine des cités drapières de France, sinon du monde entier.

Certains autres pays producteurs, tels que l'Angleterre, l'Autriche et l'Allemagne, n'y occupaient non plus qu'une place fort restreinte.

Je n'ai vu à Anvers que peu ou point de ces belles nouveautés fantaisie que l'on produit en France comme à l'étranger, et qui pourtant sont si appréciées depuis quelques années. Seuls les genres classiques, qui ne sont certainement pas à dédaigner, formaient à peu près la base unique de chaque exposition partielle.

Si l'on compare les produits français exposés à leurs similaires étrangers, il faut reconnaître :

1° Que la draperie fine, noire, unie, si bien représentée à Sedan, par la maison A. ROBERT et fils, se trouve dans des conditions qui lui assurent encore pour longtemps sa réputation séculaire bien méritée ;

2° Les genres velours, frisés, bouclés, mousses, de la maison E. DE MONTAGNAC et fils, restent sans concurrent sérieux ;

3° La belle fabrication très variée et très étendue, en étoffes fantaisie, unies, noires et couleurs, draps militaires, cuirs-laines, castors, satins, taupelines, etc., des maisons BLIN et BLOCH et FRAENCKEL-BLIN, d'Elbeuf, justifient pleinement la confiance dont jouissent généralement les genres de ces grands producteurs, ainsi que le bon accueil qui leur est fait partout où ils sont connus ;

4° Le surplus de l'exposition collective d'Elbeuf pris dans son ensemble est aussi très recommandable par ses draperies nouveauté variées, depuis les genres campagne jusqu'aux étoffes les

plus fines, douées d'un cachet tout particulier, à la fois sérieux et élégant, qui leur permet de supporter avantageusement les comparaisons étrangères.

Bien certainement les étoffes si belles, si diverses, fabriquées en France, ne sont pas les seules consommées dans notre pays; l'étranger inonde, dans de trop grandes proportions, nos principaux marchés de ses produits dont le bon goût et la qualité peuvent être parfois contestés. Nos voisins anglais, belges, allemands, etc., doivent-ils leur succès chez nous uniquement à la supériorité de leurs tissus sur les nôtres?

Je ne le crois pas.

Incontestablement ils ont à leur service un outillage perfectionné que ne possèdent pas encore entièrement toutes nos villes industrielles; ils jouissent, au surplus, de grands avantages sur leurs prix de main-d'œuvre comparés aux nôtres, ce qui leur permet d'établir dans bien des cas des tarifs très réduits; mais si le consommateur français, animé d'un patriotique élan de prospérité nationale, au lieu de se laisser aller à accepter si facilement les produits étrangers qui lui sont offerts, recherchait au contraire, dans les collections françaises, les étoffes nécessaires à ses besoins, il y trouverait assurément des assortiments peut-être un peu moins excentriques, mais aussi très variés, d'un bon goût achevé et d'une qualité irréprochable.

Nos concurrents étrangers fabriquent certainement, eux aussi, de la belle draperie tant en unis qu'en fantaisie.

La ville de Verviers (Belgique), par exemple, nous offre une grande variété d'étoffes nouveauté en tous genres, dont une partie est assurément bien comprise, mais les drapés laissent beaucoup à désirer, comme apprêt surtout, et la majorité des genres communs n'ont d'autre mérite que celui de pouvoir être offerts à des prix très bas, eu égard à la qualité relativement inférieure des matières employées dans cette fabrication.

L'exposition anglaise, quoique peu étendue, nous présente, à son tour, des étoffes dignes d'intérêt.

J'y ai remarqué dans des prix intermédiaires, des tissus peignés, dont quelques-uns, les satins rasés, présentent véritablement à l'exécution de réelles difficultés et qui sont pourtant parfaitement bien réussis.

D'autres, des mélanges, frappaient l'œil du connaisseur par la

beauté des tons, le bien fondu des mélanges et leur parfaite régularité. Ces étoffes peuvent être mises en parallèle avec celles de nos bons fabricants de Reims et de Roubaix.

La Russie, elle aussi, a une exposition qui mérite d'être méditée.

Ce pays, qui ne possède encore la fabrication des tissus, pour ainsi dire, qu'à l'état d'enfance, jouit néanmoins des avantages précieux que lui procurent les bons éléments dont se sont entourés tout de suite ses principaux fabricants.

Laissant de côté les principes de la vieille routine qui ne peuvent plus compter réussir aujourd'hui, ces maisons ont compris qu'elles devaient rechercher avant tout les derniers perfectionnements dans le matériel de fabrication; leurs produits exposés en donnent la preuve la plus convaincante.

Pour cela, elles ont dû s'inspirer de la manière de travailler de nos producteurs les plus en renom qu'elles voulaient imiter, et se sont assuré le concours de directeurs intelligents et expérimentés qui ont commencé par procéder méthodiquement avec les plus grands soins :

1° A un ourdissage bien réglé permettant à la chaîne, c'est-à-dire à la réunion de tous les fils composant un tissu quelconque dans le sens de la longueur, d'être établie de façon à réunir dans toutes ses parties une symétrie parfaite ;

2° A un dressage soigneusement exécuté, de cette même chaîne passée dans un rot ou peigne, avant l'enroulage sur l'ensouple du tisserand, opération qui a pour but de faire disparaître les irrégularités qui auraient pu se produire à l'ourdissage, particulièrement à celui fait à la main, et d'assurer ainsi à l'étoffe une régularité parfaite pendant le tissage.

Ces dispositions premières sont indispensables à la bonne réussite de toute la draperie en général, mais plus particulièrement des rasés cardés et de tous les genres peignés, quels qu'ils soient; elles assureront de même aux drapés cardés les plus délicats une exécution beaucoup plus facile et plus rapide, ainsi qu'un tissage tout à fait irréprochable.

J'insiste sur ce point essentiel de la fabrication qui semble encore être négligé par quelques-uns de nos fabricants français, qui n'ont pas compris jusqu'alors tous les avantages découlant d'une bonne préparation des chaînes avant le tissage.

Dans ce moment de crise, que nous traversons depuis longtemps déjà, la nécessité de produire des tissus à l'abri de toute critique se fait sentir plus que jamais; aussi est-il du plus grand intérêt pour nos fabricants, chez qui les anciens usages occupent encore une trop large place, de transformer immédiatement leur organisation pour la mettre à la hauteur des progrès réalisés jusqu'aujourd'hui.

L'exemple nous est donné du dehors.

Ne nous laissons pas devancer par les étrangers.

Pour arriver à ce résultat, il est nécessaire que des chefs d'atelier intelligents, formés aux idées du jour et capables d'apporter dans leur travail les meilleures améliorations possibles, soient scrupuleusement recherchés par tous les patrons.

Ces hommes sont-ils toujours faciles à trouver?

Évidemment non.

Il faudra les dresser dans des écoles industrielles qu'il est utile de créer dans tous les centres manufacturiers qui n'en possèdent pas encore.

Les cours, qui y seront établis, dirigés par des professeurs expérimentés et essentiellement praticiens, devront être soutenus et encouragés par tous les moyens possibles.

De leur côté, les patrons devront user de leur influence vis-à-vis des contremaitres et employés à leur service pour les engager à suivre les cours dont il est ici question.

Il ressort de ceci que les jeunes gens se disposant à adopter pour carrière celle de la fabrication de la draperie, par exemple, après avoir passé, en dehors de leurs occupations journalières, deux ou trois années dans une école où ils auront appris à fond la théorie pratique de l'industrie à laquelle ils se sont voués, seront aptes à appliquer d'une façon efficace les bons principes qu'ils y auront reçus, à l'entière satisfaction et pour les meilleurs profits de leurs patrons, ainsi que dans une mesure de prospérité nationale, proportionnée à l'augmentation du chiffre d'affaires que leurs connaissances approfondies assureront aux maisons qui les occupent.

---

**RAPPORT DE M. CHARLET,**

TISSERAND à COMINES (NORD).

L'exposition en tissus, tels que toiles blanches et bleues, linge de table, outils de toute grosseur et de toute largeur ainsi que de toute qualité, laisse à désirer. La fabrication française, si bien représentée aux expositions de Paris en 1878 et d'Amsterdam en 1883, s'est abstenue d'exposer à Anvers.

En revanche, nous trouvons beaucoup de jolis tapis venant des maisons de MASURE-LORTHIROIS, de Tourcoing, véritables chefs-d'œuvre de perfection et d'harmonie de couleur; la maison TRESCA, de Bohain, où l'on remarque des tapis de toute beauté et de toute fraîcheur. Il y a aussi les tapis de DEVENTER, dont la fabrication est très nette. Un grand progrès a été fait dans cette industrie; la chaîne qui autrefois était en laine est aujourd'hui en coton, et la grosse trame est en jute et peu retorse, ce qui lui conserve plus de souplesse; je ne doute pas que ces tapis ne doivent lutter avantageusement.

La filitrie est aussi bien représentée: la vitrine de la maison FANCHILLE, de Lille, est très remarquée et ses divers articles sont bien appréciés par tous les visiteurs.

Il y a aussi la vitrine de la maison ASSEBROUCQ frères, de Comines, dont le coup d'œil est très beau. J'ai remarqué un jacquart-serviette monté avec mécanique-cylindre, pouvant faire la fabrication des tissus façonnés; cette mécanique-cylindre substituant le papier au carton donne un grand avantage d'économie.

**RAPPORT DE M. LEMAÎTRE,**

OUVRIER EN DENTELLES à CALAIS (PAS-DE-CALAIS).

L'industrie des dentelles mécaniques ne paraît pas avoir, dans l'Exposition d'Anvers, l'importance qu'elle mérite; des deux grands centres de production, Calais en France et Nottingham en Angle-

terre, Calais seul a exposé, et encore, sur un nombre de quatre cents fabricants, quatorze seulement ont fait les dépenses nécessaires à l'exhibition de leurs produits.

Des autres centres de production en France, le plus important après Calais, Caudry, n'a rien exposé; il n'y a que deux maisons de Saint-Quentin dont les produits figurent à l'Exposition, et encore, selon mon appréciation, ces articles sont loin d'être parfaits, les dessins sont communs, le fond est mauvais et le découpage absolument défectueux.

Il est, selon moi, regrettable qu'il n'ait pas été organisé par la place de Calais une exposition collective, comme le fait a eu lieu pour les villes de Rouen et de Reims, par exemple; d'autant plus qu'il y avait là une occasion remarquable de mettre sous les yeux des visiteurs, dans le pays même de grande production de dentelles vraies, ces dentelles en comparaison avec les dentelles mécaniques; les fabricants de dentelles vraies de Belgique n'y ont pas manqué et ont organisé une splendide exposition collective.

En outre, l'exposition de Calais est placée dans un endroit de la section française où le jour manque, et rien ne fait ressortir la beauté des articles; cette exposition est, en somme, mesquine. J'insisterai sur ce point que le fait est déplorable pour notre industrie de Calais; plusieurs négociants de dentelles vraies m'ont assuré que les dentelles vraies se vendaient très peu, et qu'ils ne faisaient d'affaires qu'avec des dentelles mécaniques. Il est donc certain que si l'exposition calaisienne avait été plus brillante, si elle avait compris une plus grande variété d'articles, il aurait pu en résulter chez ces négociants un désir d'augmenter encore leurs achats sur notre place.

Les articles exposés dans la section française comprennent des dentelles de coton, des dentelles de soie et des dentelles de laine.

Il y a aussi une exposition de rideaux faite par une maison de Calais; les métiers employés à cette fabrication, qui sont ce que l'on appelle les métiers bobinots, ont presque entièrement disparu de Calais. Cette industrie n'appartient donc pour ainsi dire plus à Calais, où tous les métiers sont les métiers Leavers produisant les tulles et dentelles soit sous forme de bandes, de largeur allant depuis quelques centimètres jusqu'à un mètre et plus, soit sous forme de laizes, c'est-à-dire de pièces dont la largeur n'est limitée que par celle du métier lui-même.

Dans les dentelles exposées se trouvent les principaux genres en imitation du vrai; en particulier dans les dentelles coton, on rencontre des malines d'un goût excellent; dans les dentelles soie, des dentelles Chantilly, des dentelles espagnoles.

Dans quelques-uns des articles exposés et teints en noir, il est à regretter que cette teinture ne soit pas plus brillante.

Comme il n'y a pas dans les sections étrangères d'exposition de dentelles mécaniques (l'exposition anglaise est la seule qui eût pu être intéressante pour servir de comparaison avec nos produits), je ne puis rien dire à ce propos. Je suis donc forcé de me borner à insister sur ce point que les négociants en dentelles vraies ont de plus en plus recours aux dentelles imitation, soit pour exécuter des broderies sur du fond fabriqué mécaniquement, soit pour produire des effets en relief que le métier à dentelles ne peut encore produire actuellement. Notre industrie locale est donc à encourager dans ses efforts, car si elle ne peut avoir la prétention de remplacer absolument la fabrication à la main, elle l'oblige de plus en plus à user de ses produits.

Un article, qui s'est développé beaucoup en concurrence avec les dentelles de Calais, est l'article produit par la machine à broder travaillant sur fond de tulle uni; cet article se produit principalement en Saxe et en Suisse; il n'a pas été organisé d'exposition de ses produits, et je n'en ai pu voir que quelques échantillons, mais sur des vêtements confectionnés.

Il y a encore là un point d'étude comparative qui manque absolument.

Pour ce qui concerne la partie essentiellement mécanique de notre industrie, il n'y a rien dans l'Exposition d'Anvers se rattachant à la question d'une façon spéciale : les questions de moteur, de transmission, de transformation de mouvement étant communes à toutes les industries.

J'ai déjà dit quelques mots de la qualité des produits exposés. Quant aux autres questions, prix de main-d'œuvre, de revient et de vente, la vente de nos produits dépendant essentiellement des caprices de la mode, les variations de valeur de ces divers éléments en découlent de même.

Le fait important qui se dégage à première vue sur le mode de formation du personnel employé à tous les degrés dans la fabrication des dentelles, c'est que tout se fait par enseignement mutuel.

Pour ce qui regarde en particulier la profession de l'ouvrier tulliste qui travaille sur le métier lui-même, il n'existe aucune école d'apprentissage; l'enseignement se fait par tradition; ce sont les enfants des ouvriers qui, employés dès leur jeune âge pour les diverses manipulations par lesquelles passent les filés employés dans le métier à tulles, se familiarisent ainsi avec la vue du métier, en comprennent plus ou moins rapidement, plus ou moins bien le mécanisme; puis, l'âge arrivant, ils commencent à travailler sur le métier lui-même pour produire des articles secondaires sur les métiers de fabrication ancienne; ils se perfectionnent ainsi peu à peu, aidés par les avis d'ouvriers plus habiles, et arrivent alors suivant leur degré d'intelligence, suivant leur amour du travail, à faire des ouvriers plus ou moins adroits; mais un enseignement professionnel manque absolument. Ce sont des conditions défectueuses; en effet, les articles que l'on demande au métier à dentelles de produire devenant de plus en plus délicats, le métier devient de plus en plus difficile à conduire, à bien régler, et il arrive alors que si l'on a toujours des ouvriers pouvant à la rigueur surveiller la marche d'un métier bien mis en route, le nombre de bons ouvriers capables de diriger eux-mêmes leur métier sans avoir recours à l'aide du contremaître diminue d'une façon sensible; il serait donc utile qu'il existât une école d'apprentissage où l'on donnerait un enseignement théorique et pratique pour former des ouvriers possédant à fond la connaissance du métier à dentelles et pouvant devenir, après une expérience de plusieurs années dans leur profession, de bons contremaîtres.

Dans la période de prospérité, la situation des ouvriers tullistes peut être considérée comme bonne et meilleure que dans beaucoup d'autres industries; mais dans les périodes de crise, cette situation devient très critique, c'est un chômage complet qui les menace.

S'il y a des moyens de remédier à cet état de choses, ils sont surtout dans les mains des fabricants; ce que je puis ajouter, c'est que, dans notre industrie où tout ouvrier est un ouvrier complet, et non pas un simple rouage faisant partie d'un mécanisme d'ensemble destiné à assurer la production, les rapports entre les bons ouvriers et les fabricants sont des meilleurs.

---

## RAPPORT DE M. NOLLET,

TISSEUR à TOURCOING (NORD).

---

Comme exposition de tissus draperie, je n'ai vu de remarquable que la galerie française et la galerie belge.

Dans la première, l'exposition collective d'Elbeuf contient de très bonnes étoffes, particulièrement en draps unis; très peu de nouveauté, seulement des petits dessins courants.

Il est à remarquer que les tissus en laine peignée sont moins bien travaillés et moins frais de couleurs que ceux qui se tissent à Roubaix et à Tourcoing.

Dans la galerie belge, l'exposition de Verviers est la plus importante, les plus beaux tissus sont ceux de M. Iwan SIMONIS, qui fait de très beaux peignés, et qui excelle surtout dans les mélangés de soie.

En dehors de cette maison et d'une ou deux autres, il semble que l'on ait surtout visé la production des étoffes bon marché, souvent au détriment de la beauté du tissu et de la réussite du dessin.

Dans la galerie des machines, j'ai remarqué un métier à retordre d'un nouveau modèle de M. L. MARTIN, de Verviers.

Chaque broche est indépendante et s'arrête seule lorsqu'un fil casse. On peut retordre des quatre ou cinq bouts et faire toute espèce de retors fantaisie, soit des lacés, des boules, etc.

Le constructeur affirme que la régularité est supérieure aux autres systèmes.

J'ai vu un bobinoir nouveau de M. RYO CATTEAU, qui, par un croisement très fort du fil sur la bobine, peut arriver à faire des pelotes très grosses sur un tube très mince.

Cela m'a paru très avantageux pour l'ourdissage : peu de temps pour remplacer les bobines supprimées et moins de nœuds dans les chaînes.

Il y a aussi une doubleuse, mais ce système m'était déjà connu.

J'ai vu des métiers à tisser; l'exposition la plus importante est celle de M. HODGSON.

J'y ai remarqué un métier à draperie système Crompton avec armure sur le côté et quatre boîtes montantes et descendantes, A

vrai dire, ce métier m'a paru plus compliqué et moins pratique que les métiers du même système faits en Belgique ou en Allemagne, et bien que j'y sois venu plusieurs fois, je ne l'ai jamais vu travailler d'une façon continue et régulière.

En résumé, l'Exposition d'Anvers, au point de vue du tissage, était peu importante, n'offrait pas de spécimens réellement nouveaux ni en machines ni en étoffes, et il est à regretter que la France et l'Angleterre surtout n'y aient pas pris une plus grande part.

## RAPPORT DE M. BERTHOLIO,

PASSEMENTIER À SAINT-ÉTIENNE (LOIRE).

Je déclare tout d'abord avec regret que nos commerçants ont montré une négligence bien coupable, je dirai même qu'ils n'ont eu aucun souci d'exposer les produits de soie de notre région.

L'exposition des rubans de soie, velours et tissus élastiques de France, était de peu d'importance.

Je crois que nos fabricants ont tort de ne pas exposer; car c'est par là qu'ils pourront faire connaître aux nombreux visiteurs de tous les pays leurs tissus qui m'ont paru bien supérieurs à ceux des autres nations, comme je vous le démontrerai.

Je vais tout d'abord citer les maisons qui le méritent :

*Rubans et velours.* — M. Ch. REBOURS, de Saint-Étienne, vient en première ligne. Il a exposé un article de haute nouveauté, genre écharpe, dont il est lui-même le créateur, et nous pouvons dire que, grâce à lui, nous avons eu du travail cette année. Cet article est chaîne coton, tramé soie, façonné et imprimé; une navette d'or vient parfois rehausser l'éclat des couleurs.

M. Rebours est un artiste qui non seulement se distingue par ses dessins nouveaux, mais aussi par les belles nuances qu'il sait marier de manière à flatter agréablement l'œil du visiteur. Cet article ne se fait plus à Saint-Étienne, car il nous a certainement été copié par les Allemands et les Suisses, qui se contentent de

nous imiter, sans rien créer, et, grâce à la franchise des fils de coton, peuvent livrer leurs tissus à de bien meilleures conditions.

Cette maison aurait dû cependant exposer d'autres articles qui auraient été, j'en suis persuadé, d'un bel effet à côté de ses écharpes et de ses étoffes.

On peut citer ensuite la vitrine de M. Ch. VELLOTT-DEVILLE, où j'ai remarqué de petits rubans façonnés de différentes largeurs (2 à 24 lignes), fond satin. Cet article m'a paru très bien fabriqué et est sans doute destiné à l'exportation. Mais nous nous sommes arrêté surtout sur ses velours noirs, envers satin (30 à 48 lignes). Ces velours, faits à double pièce, sont d'un fini qui ne laisse rien à désirer soit comme matière, soit comme travail.

Cette maison mérite des félicitations pour la peine qu'elle s'est donnée pour créer des débouchés à son commerce. En effet, elle exporte au Brésil, en Australie, à la Plata, dans la République Argentine, à Taïti, etc.

MM. BOURGEOIS frères, de Paris, ont exposé quelques rubans, sergés boyadères, tissés en Picardie et d'un assez mauvais effet. On produit à Saint-Étienne des articles de ce genre, mais bien supérieurs.

*Tissus élastiques.* — Les nombreux fabricants de notre région ont sur cet article complètement déserté la lutte. Cette industrie est cependant très importante et se répand tous les jours davantage.

La maison Lucien FROMAGE, de Rouen, a une belle collection de tissus pour chaussures et sangles, mais j'ai surtout remarqué ses jarretières et bretelles épinglées, genre charmant et tout à fait nouveau.

La maison BALLY SCHMITTER, d'Aaron (Suisse), a une vitrine où sont étalés avec grâce des tissus pour chaussures, jarretières et bretelles, d'un fini parfait et qui peuvent soutenir certainement la concurrence des nôtres. Je n'y ai remarqué aucune armure nouvelle.

La Société B. LERCH, de Moscou (Russie), emploie pour le genre de chaussures une armure nouvelle, qui surpasse tout ce que j'ai vu dans ces articles à Saint-Étienne.

Les fabricants stéphanois doivent travailler s'ils ne veulent pas se laisser devancer sur cette spécialité par les nations étrangères.

*Passementeries pour ameublement.* — La maison WEBER, de Paris, seule, a exposé des tentures, des bordures de rideaux, fauteuils, etc.

d'un travail parfait comme dessin, couleur et exécution. Elle surpasse même les maisons stéphanoises traitant cet article.

*Étoffes de soie.* — L'industrie des étoffes de soie était grandement représentée par la fabrique lyonnaise, dont l'exposition était une merveille de richesse et de bon goût.

L'article le plus à la mode semble être le velours façonné, rosé à la main sur un fond satin; et dans ce genre la Russie fait des progrès constants. Nous avons beaucoup à craindre de ce pays, dont l'exposition est moins importante que celle de Lyon, mais qui cependant ne lui cède en rien pour ses velours façonnés, quoique ce genre de travail soit nouveau pour les Russes.

J'aurais désiré toucher les articles que je venais étudier pour les analyser et me rendre un compte plus exact des armures, des matières employées, etc., mais les vitrines étaient irrévocablement fermées depuis la visite du jury.

*Outillage.* — En ce qui concerne l'outillage de la fabrication du ruban, j'ai fait une étude sérieuse sur la mécanique Jacquart, cylindre de MM. Verdof et C<sup>ie</sup>, de Paris. Je reconnais que cette mécanique, très bien faite, simple, solide, réalise une grande économie en substituant le papier au carton.

Je la recommande d'une manière spéciale aux ouvriers stéphanois, et j'espère que son usage se répandra rapidement.

*Conclusion.* — Je déclare que les tissus français peuvent largement soutenir la concurrence étrangère. Les étrangers n'osent d'ailleurs pas exposer leurs copies.

Les Allemands et les Suisses peuvent inonder les marchés de leurs étoffes et rubans de soie tramés coton, mais ils ne peuvent lutter pour la nouveauté.

Notre industrie serait certainement bien plus florissante si les droits de douane sur les fils de coton étaient abaissés, sinon supprimés. Grâce aux nombreux et constants perfectionnements que nous apportons dans notre outillage, pourrions-nous livrer nos étoffes au même prix que nos concurrents? Les acheteurs ne peuvent le croire et désertent nos marchés pour aller en Suisse et en Allemagne.

J'en conclus donc que le seul et unique remède à apporter à la crise que subit l'industrie des soieries serait l'abaissement des tarifs de douane sur les fils de coton.

---

**RAPPORT DE M. PEYROT,**  
**RUBANIER À SAINT-ÉTIENNE (LOIRE).**

---

**France.**

M. REBOURS, à Saint-Étienne.

1° Écharpe étamine brochée sur fond imprimé avec fleurs d'une grande beauté ;

2° Écharpe imprimée peluche, qui, par cela même, donnait un relief d'une grande vérité aux belles roses qui ornaient ce magnifique ruban ; était exposé le même article en étoffe que M. Rebours fait faire à Lyon ;

3° Écharpe fond étamine, imprimée et brochée ; cet article admirable a servi d'ornement à la couronne offerte par la ville de Saint-Étienne lors des obsèques de Victor Hugo ;

4° Ombrelle étamine, ornée d'une large dentelle ; objet très admiré des visiteurs et surtout des visiteuses.

MM. DEVILLE et VALLAT, à Saint-Étienne.

1° Rubans, spécialité noir. Satin faille, ottoman, tonkin et moiré ;

2° Articles couleur façonnés pour l'exportation, satin broché, fleurs, médaillons, oiseaux et personnages ; ces articles s'exportent dans la République Argentine, le Chili, le Brésil et la Havane.

Tous ces articles sont bien faits et ont obtenu une médaille d'argent.

MM. Lucien FROMAGE et C<sup>ie</sup>, à Rouen.

Tissus élastiques, jarretières, bretelles et ceintures, tous d'un bon goût et d'un fini parfait ; il serait à désirer que nos fabricants fissent aussi bien ; ils pourraient y arriver avec le matériel qu'ils possèdent.

**Allemagne.**

MM. KLEMME et C<sup>ie</sup>, à Crefeld.

Rubans velours et en pièces (ou étoffes) soie et coton ; ces produits ne valent pas ceux de Saint-Étienne dans les maisons d'articles courants.

**Suisse.**

Article rubans, le même qui se fait dans nos campagnes, tel que satin tramé coton, faveur coton et soie et tout coton, taffetas léger; les nuances n'étaient pas belles; les couleurs s'étaient probablement fanées, depuis l'ouverture de l'Exposition.

MM. BALLY et SCHMITTER, à Aarau.

Tissus élastiques 1<sup>re</sup> et 2<sup>e</sup> qualité, les mêmes qui se font à Saint-Étienne, article très bien fait.

**Russie.**

Société B. LERCH, à Moscou.

Tissus élastiques pour chaussures, avec armure façonnée d'un joli effet, qui rompt l'uniformité de cet article; les fabricants de Saint-Étienne devraient imiter et même surpasser par des effets divers ce genre façonné, qui d'ailleurs était très bien traité.

M. CAMILLE WEBER.

Article passementerie d'ameublement, bien supérieur par le travail et le bon goût à tout ce qui se fait à Saint-Étienne, soit aux métiers à la main, soit sur les métiers à la barre, mais avec du bon vouloir de la part des fabricants stéphanois, ils pourraient arriver à faire aussi bien.

Quoique cela sorte de mes attributions, je ne puis m'empêcher de citer la magnifique et splendide exposition des tissus ou étoffes de la ville de Lyon. Les fabricants lyonnais étaient en grand nombre, et l'on ne pouvait se lasser d'admirer les produits tous très beaux et de bon goût; ils étaient bien supérieurs à tous ceux exposés par l'Angleterre, la Russie, l'Italie, la Suisse, la Belgique, l'Autriche et l'Allemagne; la fabrique lyonnaise peut toujours se dire la première du monde entier, bien qu'ayant les mêmes désavantages que celle de Saint-Étienne pour les articles courants où l'on emploie plus ou moins de coton. Il est à craindre qu'à cause de la réduction exagérée des salaires que la concurrence étrangère oblige à faire subir aux ouvriers lyonnais et stéphanois, lassés, dégoûtés d'un métier où il est impossible de gagner une journée même médiocre, le matériel ne tombe peu à peu en décadence. Les ouvriers, employés et commerçants, quitteront sans retour une industrie si peu

rémunératrice, et où les ouvriers donnent travail de corps et d'intelligence.

---

## RAPPORT DE M. CH. RONCE,

FILATEUR DE COTON À LILLE (NORD).

---

La filature de coton étant une des principales branches de l'industrie, j'espérais trouver à l'Exposition d'Anvers un plus vaste champ d'études. A mon grand regret, j'ai dû constater que quelques maisons seulement s'étaient fait représenter; c'étaient les maisons GRESLAND, de Paris, THIRIEZ, de Lille, DELAMAR, de Rouen, BOUIL-LANT, de Thieville, BERG (Charles), diverses maisons de Belgique et la maison C. G. ROLLA, de Gênes.

Comme on peut le voir, c'est bien peu et c'est d'autant plus regrettable que l'industrie du coton est bien loin, selon moi, d'avoir dit son dernier mot.

Pour ce qui est de rechercher quelle est la nation qui a exposé les plus beaux produits, cela est, à mon point de vue, presque inutile; car toutes les nations travaillant le coton étaient loin d'être représentées. Ensuite, l'on ne peut se faire une idée exacte du véritable travail de chaque pays dans une exposition, car le travail exposé est un travail spécial et non le travail ordinaire, qui ne peut être convenablement jugé que sur les lieux de sa fabrication; mais jusqu'à ce jour, c'est l'Angleterre qui tient le premier rang dans l'industrie cotonnière, pour la vitesse de production et le fini du travail. Cela tient, selon moi : 1° à la supériorité de son outillage; 2° à la forme société de ses ateliers de production. Pour l'outillage, il est prouvé que le capitaliste français, au lieu de chercher dans ses moyens de production la possibilité de lutter avec les concurrents étrangers, ne la recherche que dans la diminution des prix de la main-d'œuvre.

Le capitaliste français, faisant personnellement valoir ses capitaux, est forcé, pour soutenir sa vie luxueuse, de faire, tous frais généraux déduits, un bénéfice de 15 à 20 p. 100, tandis que les

grandes manufactures anglaises étant montées par société, c'est beau lorsque les actionnaires reçoivent 6 ou 7 p. 100.

Il serait nécessaire, très nécessaire même, de connaître les prix de main-d'œuvre et de revient, car avec les prix de vente *que l'on affiche*, on pourrait savoir exactement quelle est la part faite au travail et celle faite au capital.

Aucun métier n'étant exposé, pour avoir des indications sur le perfectionnement de l'outillage, il faut, comme je le dis plus haut, ne point s'en tenir à ce qui est exposé, mais bien visiter les principaux centres de production, comme les délégués de Lyon avaient mandat de le faire lors de l'Exposition d'Amsterdam.

**RAPPORT DE M. ALPHONSE AUBRY,**  
TISSEUR À ELBEUF (SEINE-INFÉRIEURE).

Je ne cacherai point mon désappointement de n'avoir vu que si peu d'exposants étrangers. L'exposition de la draperie française était, sans contredit, la plus importante. Les fabricants elbeuviens ont surtout tenu le drapeau haut levé. Le fini du travail, la finesse et le nuance ne peuvent en aucune façon craindre les fabricants étrangers; Elbeuf reste, comme par le passé, la ville réputée pour sa bonne fabrication.

La ville de Sedan avait aussi une assez belle collection, comparativement aux autres puissances.

La ville de Roubaix n'avait exposé que des filés.

Les autres villes manufacturières s'étaient abstenues.

**Exposition collective d'Elbeuf.**

Je ne saurais trop louer nos fabricants d'avoir adopté la collectivité pour l'exposition de leurs produits; on peut juger ainsi de la puissance industrielle d'une localité.

Voici les noms des diverses maisons qui ont pris part à l'exposition :

*Article nouveauté.* — MM. HAPPEY-PICARD. — Collection de draps genre anglais. Le nuancement est très bien réussi et l'étoffe a de l'œil; cette maison a la spécialité sur place de ce genre et le traite avec goût.

M. FLAVIGNY (Constant). — Belle collection. Ses genres peignés sont surtout traités avec un avantage très marqué sur les autres fabricants de la ville. Ses cardés sont aussi très beaux et méritaient d'être placés, comme on l'a fait, à la place d'honneur.

MAISONS BERJONNEAU-DEMAR et Elie FRANCHET. — Traitent aussi les genres peignés. Ces maisons font également de l'étoffe que l'on peut déclarer supérieure. Leurs draps sont très fins et serrés de compte, et l'étoffe a de la main.

MM. PHILOGÈNE (Olivier), LEGRIX et MAUREL, GEOFFROY, CUSTANET, NIVERT et BOULET. — Font aussi de l'article pantalon qui appelle l'attention. J'ai remarqué que la maison Nivert et Boulet traite un peu trop les genres foncés. Les autres maisons possèdent un nuancement dans leur collection qui est très bien.

La maison CLARENSON LEBRET fait à peu près les mêmes genres que la maison Nivert et Boulet.

*Noirs satins, draps pour uniformes, lycées, administrations, billards, etc.* — La maison BELLEST m'a paru posséder la plus belle collection comme draps noirs et draps pour la troupe, mais elle est suivie de très près par les maisons BLIN et BLOCH et FRAENCKOL BLIN, qui traitent très bien aussi ces genres d'étoffes. Je ne connais pas les prix de ces maisons, mais assurément elles peuvent se faire concurrence.

*Articles paletot et jaquette.* — Cet article est traité en partie par toutes les maisons qui font la nouveauté. Cependant quelques-unes d'entre elles en font leur spécialité.

Tous les genres qui se font en draperie étaient représentés par les maisons d'Elbeuf, et les récompenses que l'on a décernées à cette exposition aux fabricants qui y ont pris part sont méritées à tous les points de vue. Ces récompenses sont un sûr garant que, tous réunis, les fabricants d'Elbeuf peuvent lutter avec avantage comme solidité, finesse et bon goût, contre les puissances rivales.

#### Ville de Sedan.

E. DE MONTAGNAC. — Cette maison avait une exposition qui était

la plus importante de la ville. Elle fait le genre paletot. Ses satinés sont assez bien réussis; mais elle fait surtout très bien le genre moutonné ou mousse. Ses étoffes noires sont également bien faites, mais ne sont pas à la hauteur des maisons d'Elbeuf pour ce genre de fabrication.

Jules ROUSSEAU traite les genres de la maison Montagnac, mais ne soutient pas la comparaison avec cette dernière. Cette maison traite aussi l'article pour robes, mais le nuancement n'est pas bon; les articles ne flattent pas l'œil.

Charles ANTOINE. — Belle collection de molletons. Seule dans ce genre.

BOUTEILLIÉ et MOSSET. — Font genre complet et jaquette. C'est la seule maison dans l'exposition qui ait étiqueté ses prix. Petite fabrication, genres nouveauté foncés. Ses articles ne sont pas à comparer à la nouveauté elbeuvienne. (Prix cotés de 7 francs à 10 fr. 50.)

Auguste ROBERT. — La fabrication de cette maison est l'imitation des draps. La chaîne est de coton recouvert d'une grosse trame de mauvaise qualité. Peut rivaliser avec la maison GEBRUDER, PRUSLER GABLOND (Autriche), même avec avantage; mais ne peut en aucune façon soutenir la comparaison avec les produits exposés par les autres fabricants sedanais, et, à plus forte raison, avec les maisons d'Elbeuf.

Je suis très heureux d'avoir une fois de plus constaté notre supériorité sur les puissances rivales. Mais si notre fabrication est supérieure, il ne faut pas pour cela que les maisons françaises restent inactives devant le succès. En présence de la diminution du chiffre d'affaires, on ne peut rester indifférent; des réformes s'imposent. Si Elbeuf, pendant un temps, a vendu ses produits au monde entier, les étrangers, aujourd'hui, fabriquent les mêmes produits, non seulement en quantité nécessaire pour leur consommation, mais en cherchant en outre à les écouler dans les autres pays. Si la qualité est inférieure, ils s'imposent des sacrifices et protègent les industries qui en ont besoin. Les comptoirs que toutes les puissances cherchent à créer doivent faire voir à nos industriels que le temps est passé où l'on venait chercher sur place la matière fabriquée par nous.

Je ne chercherai pas à établir les responsabilités : assurément il y en aurait; car, combien d'industriels de notre localité qui,

riches aujourd'hui, ont donné nos procédés de fabrication à l'étranger. Il est vrai que la majorité de nos fabricants actuels a hérité de la situation sans en être l'auteur, mais le mal est fait et il faut y chercher un remède.

Examinons quel pourrait être ce remède. La plupart de nos fabricants demandent au Gouvernement la protection : là ne doivent pas s'arrêter leurs efforts.

Est-ce que les commissionnaires ne doivent pas aussi être considérés comme une des causes du malaise ? Je n'ai pas la prétention de dire qu'ils sont inutiles ; mais, à voir le nombre toujours croissant de ces commerçants, qui vont bientôt devenir plus nombreux que les fabricants eux-mêmes, je me demande si nos industriels, se syndiquant et créant dans les principales villes de France une maison de vente, n'auraient pas de cette façon plus d'avantages que d'attendre la commission.

Les frais, m'objectera-t-on, sont déjà considérables et vendraient encore s'augmenter des dépenses de loyer et de représentation. A cette objection, je répondrai que les frais d'échantillons à fournir chaque saison aux maisons qui font voyager, pourraient être diminués dans de notables proportions, et je ne crois pas que les représentants de fabrique aillent colporter nos produits pour rien ; j'inclinerais plutôt à croire que lorsque leurs commettants ne se plient pas à leurs exigences, ils ne se font aucun scrupule d'acheter à l'étranger du drap qu'ils vendent comme provenant de nos fabriques.

Notre matériel est à la hauteur de celui des autres puissances ; tous les genres de métiers à tisser fonctionnent. Nos filatures se sont aussi transformées ; nous allons bientôt posséder une filature de peignés. En ce qui concerne le tissage à la main, nos fabricants ne peuvent reprocher à l'ouvrier de n'avoir pas suivi la transformation, et en cela, personne ne l'a aidé ; il s'est imposé de lourds sacrifices, car on est loin aujourd'hui de l'enfance de la nouveauté, et le métier à marche n'est plus qu'un songe ; la mécanique remplace les bras. Je ne sais si nos fabricants ont un bénéfice bien grand, mais l'on obtient la vitesse.

Les prix de revient n'ont pas, d'autre part, été augmentés par la main-d'œuvre, car l'on serait tenté de croire que, seul, le tissage a supporté la baisse du salaire. Nous cotons en effet sur notre place, depuis 1870, année néfaste pour notre industrie, une diminution de

20 à 30 p. 100 sur les prix de façon. Je dois néanmoins profiter de ce rapport pour adresser des félicitations à nos patrons qui, malgré l'exemple donné par leurs confrères, ont persisté à rétribuer leurs ouvriers aux plus hauts prix cotés sur place. Nous savons ce qu'il leur a fallu d'énergie pour ne pas succomber à la tentation. Et cependant les prix de main-d'œuvre de notre place sont inférieurs à ceux de Verviers. J'ai pris les taux de cette dernière localité pour termes de comparaison. L'ouvrier y travaille onze et douze heures, suivant les maisons, et il est, comme nous, payé à façon. Il reçoit de 22 à 30 centimes pour les 100 duites cardées, suivant finesse et nombre de navettes; les peignés sont payés de 20 à 25 centimes les 1,000 duites, et le tissage à la main est payé de 40 à 50 centimes suivant les articles. L'écart est assez grand et je n'ai pas les prix des autres puissances, quoique les rapporteurs généraux de l'Exposition d'Amsterdam les aient donnés. Mais je n'y trouve pas la quantité de travail fournie pour la somme attribuée à l'ouvrier tisseur; tout se résume dans cette question : quelle est la somme de production pour le salaire indiqué?

Si l'on ajoute à la diminution des salaires le chômage que l'on peut évaluer pour le tissage à la main à un tiers de l'année, on aura l'état exact de la situation ouvrière à Elbeuf. Quelques efforts avaient été tentés contre ce fâcheux état de choses : soit défiance, soit mauvaise entente, rien n'a pu être résolu; nous sommes toujours dans la même situation. Espérons que, par de bons traités, notre chère République nous donnera des jours plus prospères et que nos fabricants, s'inspirant de leurs vrais intérêts, chercheront à faire un meilleur sort à l'ouvrier, qui est leur collaborateur et non leur ennemi; car tout est là : alliance du capital et du travail. Que l'ouvrier d'hier, patron aujourd'hui, pense qu'il est chef de famille, et les discordes cesseront, les utopistes se tairont, ne trouvant personne pour les écouter.

Il serait à désirer aussi que notre ville possédât une école professionnelle. Il en existe dans les autres localités, et nous sommes en retard sous ce rapport. Roubaix possède une admirable école de ce genre, signalée dans les rapports des ouvriers tisseurs de la chambre syndicale de Lyon; Crefeld, en Prusse, en possède une aussi, qui est placée sous la direction de l'État et dont le coût de construction est évalué à 2 millions de francs. Il n'est pas impossible, je crois, que nous obtenions gain de cause sur ce point,

car nous connaissons l'intérêt que le Gouvernement porte à ces écoles.

### Belgique.

Les maisons de Verviers avaient une assez belle collection, surtout en pointillés soie et en peignés. Les cardés de cette ville ne sont pas mauvais.

Je ne sais pour quelle raison la maison BERTOUILLE-HEBBELINCK, de Tournai, avait pris le soin de mettre sa collection sous vitrine; il était impossible de se rendre compte de la qualité des étoffes exposées. Il est à désirer que cet exemple ne soit pas suivi.

La fabrication belge tend de plus en plus à se rapprocher de la nôtre.

J'ai visité plusieurs maisons de vente de la ville d'Anvers, qui, pour la plupart, vendent directement les produits fabriqués. Voici les prix que j'ai pu obtenir :

Article d'été, de 6 à 11 francs;

Article d'hiver, de 8 fr. 75 à 14 francs, suivant qualité.

Comme qualité, ces draps ne sont pas supérieurs aux nôtres. Dans les prix supérieurs, nous pouvons même livrer meilleur et en plus belle qualité.

Il faut bien se défier des prix marqués à l'étalage, car le métrage à Anvers est par 70 centimètres, et il faut doubler les prix cotés. On voit, par exemple : 2.30, ce qui pour nous veut dire 2 fr. 30, tandis qu'en réalité ce chiffre représente 4 fr. 60. Il en est de même pour toutes les marchandises.

### Russie.

Cette puissance est celle où l'on produit le plus le genre français.

Maison ТОВАРУСТ. — Très belle collection de draps, genre carreaux, articles pour dames. Ses draps unis sont aussi très bien faits, l'apprêt en est bon.

La maison MEYERHOFF, de Zgierz, expose les mêmes articles que la précédente. Elle fait aussi les genres pointillés soie avec bon goût.

La maison SOUVIROFF, de Moscou, présente la spécialité des draps pour uniformes; ses articles sont bons, mais ne sont pas à la hauteur de ceux des deux maisons précitées.

Cette puissance travaille et ne recule devant rien pour faire con-

naître les produits de sa fabrication. Industrie drapière à redouter pour nos maisons, car son importance prend chaque jour du développement.

#### Autriche.

Fabrication moins belle que celle de Russie.

La maison la plus importante est la maison FLUSS. Quoique la collection de cette maison ne fût pas très fournie, deux ou trois genres cependant étaient exposés : l'article pantalon en cardé et en peigné, et l'article pour complet. Pour le pantalon, le nuancement est assez bien compris; j'y ai remarqué beaucoup de dessins de nos articles de l'année dernière, mais avec filets plus gros. Les peignés sont aussi très gros.

MM. ADOLF LOW et SOHN. — Même fabrication que la maison précédente, mais inférieure.

M. ADOLF JACOB. — Fait le genre pour la troupe; le lainage est bon, mais la nuance est très mauvaise. On pourrait, avec la laine employée, faire bien supérieur. Ne peut lutter avec nos maisons.

MM. GEBRUDER, PREISSLER, GABLONG. — Font l'imitation de drap en chaîne de coton avec trame de mauvaise laine. Genre Rabel, de Sedan.

#### Allemagne.

MM. WFAHNDRICH et LUCHENWADR. — Collection de pointillés soie. Lainage assez bon. Petite fabrication.

MM. LEVIN et BERNHARD. — Cette maison cherche à imiter le genre anglais, mais ne peut faire à peu près que les gros nattés.

J'ai vu aussi dans les magasins d'Anvers et de Bruxelles des draps allemands. J'ai retrouvé nos dessins, en particulier les petits carreaux, du genre de la maison DUBUC, d'Elbeuf, et des pointillés soie supérieurs à ceux qui étaient exposés, mais je n'ai pu savoir les prix.

#### Angleterre.

MM. APPERLY, CURTIS, STROUD. — Cette maison avait une collection qui était assez remarquable. Son genre nouveauté, quoique de grosse fabrication, était assez bien réussi comme excentricité; les filets bourrette s'harmonisaient assez bien avec la nuance de l'étoffe et l'apprêt de ces draps, qui est brut, avait bon genre.

MM. Ash brothers, grosse fabrication. — Fait les grands carreaux pour vestons de cochers.

C'est tout ce que l'Angleterre avait tenu à offrir à la vue des visiteurs, mais la concurrence que cette puissance nous fait en France doit nous inquiéter. Pourquoi cette nation n'expose-t-elle pas ? Elle doit avoir un parti pris ; craint-elle que nous nous emparions de ses modèles ? Craint-elle la comparaison de la marchandise laissée sous les regards des visiteurs pendant des mois entiers ? Cela est plus probable ; car si la marchandise anglaise est passablement confectionnée et vendue très souvent à des personnes que le bon marché attire, l'acheteur au bout de très peu de temps est désillusionné.

J'ai été très surpris de ne voir qu'un seul métier ; il se trouvait dans la section belge et tissait de l'article pour robe. Je n'ai remarqué qu'une modification de peu d'importance au cylindre, et les tiges de levée des boîtes étaient garnies de ressorts à boudins, pour atténuer le choc de la levée.

Quant aux prix de revient des draps, il est presque impossible de pouvoir les déterminer, étant donnés la qualité des laines employées, les moyens de fabrication et les prix de main-d'œuvre, les filés gros et fins ou intermédiaires et l'absence de prix étiquetés sur les draps exposés. On ne peut faire que la comparaison des étoffes.

J'ose espérer que pour le prochain envoi de délégations, la ville d'Elbeuf sera représentée par un nombre de délégués plus en rapport avec l'importance de l'industrie spéciale à cette ville, car dans combien de mains la laine ne passe-t-elle pas avant d'être transformée en drap !

---

## RAPPORT DE M. GUERS,

TISSEUR à LYON (RHÔNE).

---

La section française était la plus belle entre toutes, et le cercle formé par les soieries lyonnaises, le plus brillant. Les vitrines étaient pleines de tissus soyeux de tous les genres, où les formes

gracieuses et pures de l'art français couraient sur les satins et les velours, en guirlandes de feuilles et de fleurs étincelantes, dont le coloris brillant, grâce à la supériorité de notre teinture, n'était égalé par aucune autre puissance. Malheureusement ces puissances nous égaleront bientôt, puisque nos grands ateliers de teinture travaillent autant pour l'étranger que pour nous.

Autrefois, on pouvait classer les négociants lyonnais par catégories, aujourd'hui c'est presque impossible. A part les meubles et les foulards, que certaines maisons traitent séparément, les autres font de tout.

Dans la même vitrine on trouve du velours uni, du taffetas, du façonné, article confection, velours façonné satin, armure, etc., autant de catégories différentes. Pour ne pas nous répéter trop souvent, nous donnons simplement l'exposé sommaire de chaque exposant, sans mentionner toutes les étoffes sans exception, ce qui serait inutile et peu intéressant.

#### France.

Les petits-fils de Claude-Joseph BONNET (diplôme d'honneur). — Étoffes noires, veloutine d'Anvers, veloutine gros d'Écosse, victoria, satin merveilleux, satin princesse, satin de Lyon, satin ordinaire, cachemire, cachemire oriental, faille française, drap de France, radzimir, rhadamès, etc. Étoffes supérieurement fabriquées, comme toutes les étoffes françaises que nous allons signaler, et sur la qualité desquelles nous ne reviendrons pas parce que ce serait inutile.

M. JAUBERT ANDRAS (diplôme d'honneur). — Étoffes noires unies et façonnées. Cachemire, victoria, satin merveilleux, satin ordinaire, satin princesse, faille française, gros grains de différentes qualités, armures, pékins, damas.

M. GOURD et CROIZAT (diplôme d'honneur). — Au milieu d'étoffes noires, on remarque une pièce damas paille; une crème et une bleu de ciel, dont les plis descendant du haut de la vitrine, se détachent fortement au milieu des étoffes noires, frappent l'attention et font un effet chatoyant très remarquable.

Étoffes noires unies et façonnées, cachemire, satin, faille française, armures et gros grains de différentes qualités.

MM. BARDON, RITTON et MAYEN (diplôme d'honneur). — Une

jolie pièce pékin filets satin et bandes radzimir multicolores. Autre pièce pékin, satin et velours. Une pièce faille française crème, d'un très bel effet. Damas blanc fort remarqué. Satin et velours bronze. Pékin gris faille française et bandes velours violet. Moire très jolie. Gros grains et armures de toutes couleurs et de différentes qualités.

MM. DUCOTÉ, CAQUET, VAUZELLE et CÔTE (diplôme d'honneur). — Velours uni vert, grenat et cramoisi. Satins couleurs claires, faille française veloutine, armures et gros grains.

MM. PONCET père et fils (diplôme d'honneur). — Étoffe perlée, fond damas, blanche, dont les dessins sont entourés de perles d'acier. Par son heureuse disposition, cette étoffe produit un effet admirable. A côté ressort une pièce fond satin paille, semée de feuilles de velours noir. Pékin bleu de ciel, et velours marron fileté de clair.

Pékin faille française bleu de ciel et velours marron ombré. Pékin faille française rose et radzimir. Étoffe ombrée, carreaux velours marron et satin vert.

Une pièce fond satin cerise et carreaux velours.

Velours du Nord de différentes qualités; taffetas, armures et gros grains de plusieurs genres.

M. PERMEZEL et C<sup>ie</sup> (diplôme d'honneur). — Satin léger couleur claire. Beaucoup d'étoffes imprimées. Faille française gaufrée et imprimée. Articles foulards, etc. Étoffes légères.

MM. LÉON et Adrien EMERY (diplôme d'honneur). — Une superbe pièce lampas, grand panneau décoratif, époque Louis XVI, fond satin nil semé de velours à grand ramage. Plusieurs pièces brochées or fin et argent. Un velours trois corps. Bel assortiment d'ameublements, tentures pour ornements d'église et articles du Levant. Nuances fines et de bon ton. Dorures d'une grande richesse.

Vitrine la plus remarquable de l'exposition.

MM. OGIER et NOYER (médaille d'or). — Ceinture bayadère satin et reps, foulards imprimés et façonnés, couleurs claires, sujets délicats et distingués.

Velours imprimé, dit au sabre, n'ayant rien de commun avec ces velours gaufrés qui font un creux à l'envers de l'étoffe pour faire ressortir le dessin.

Étoffes riches, dessins artistiques, impression supérieure surtout dans deux portraits admirablement reproduits.

MM. PEYRAC, VACHER et C<sup>ie</sup> (médaille d'or). — Velours façonnés, velours bleu sur fond or. Velours frisé bleu sur fond blanc, velours frisé blanc sur fond bleu coupé. Failles françaises, veloutines, armures et gros grains.

Cette maison fabrique ses velours coupés sur des métiers qui tissent quatre pièces à la fois. Quoique ces métiers ne soient pas d'invention récente, il est évident que l'article velours, où il n'y aura pas de frisé, subira un abaissement dans le prix de la main-d'œuvre, si ce mode de tissage se généralise. Un ouvrier peut faire jusqu'à 2 mètres de cette étoffe, ce qui fait 8 mètres de velours coupé mécaniquement, tandis que sur un métier ordinaire, la journée d'un ouvrier est d'un mètre et demi.

M. Alexandre GRAUD et C<sup>ie</sup> (médaille d'or). — Taffetas noirs et couleurs, foulards et armures, failles françaises, gros grains de différentes qualités.

A l'avenir cette maison achètera ses cocons, les fera filer et préparera elle-même ses soies; exposition en conséquence. Cocons grège blanche et jaune, flottes pantines, etc.

M. GAUTIER et C<sup>ie</sup> (médaille d'or). — Velours unis et rayés. Une pièce velours crème très délicate. N'a que du velours.

MM. BARRAL et GACOGNE (médaille d'argent). — Velours façonné fond satin et taffetas. Velours gaze. Damas blanc, bleu de ciel et et grenat; une pièce de chaque couleur.

M. Étienne CHARBIN (médaille d'argent). — Velours et peluches noirs et couleurs. Peluches couleurs claires très délicates. Faille française, sergé, taffetas. Armures et gros grains de différentes couleurs.

MM. VERMOREL et C<sup>ie</sup> (médaille d'argent). — Velours frisé et coupé, velours gaze, velours du Nord frisé (très grands fers). Velours escalier, vert, bleu et jaune. Velours ottoman, satin, taffetas faille française. Armures et gros grains de diverses qualités.

MM. VIALLAR et CHARTRON (médaille d'argent). — Gaze droite brochée, ceinture pékin, façonné, armures et gros grains.

MM. THOMASSET et CAPONY (médaille d'argent). — Gros grains de différentes qualités. Pièce crème très délicate, veloutine, moire blanche et noire, faille française. Cachemires et taffetas. Articles foulards couleurs.

MM. BERGER, BESSON et HOURS (médaille d'argent). — Soieries noires, unies et façonnées. Satin ordinaire, veloutine, faille française, moire, pékin, étoffe, pointillés, damas fond satin, etc.

MM. Benoît TABARD et C<sup>ie</sup> (médaille d'argent). — Velours uni noir, velours du Nord, bosselé, peluche, satin, faille française et armures diverses, taffetas, etc.

MM. CHARVET et VAUTHERET (médaille de bronze.) — Pièce reps et satin couleur cuivre. Satins imprimés, notamment une pièce crème semée de bouquets de roses d'un très joli effet.

MM. ESCOT MARUET RIVIÈRE. — Velours gaufré et imprimé, jolis dessins. Article foulards et armures diverses.

Chez nous la supériorité industrielle, au point de vue du tissage, se manifeste par la création d'étoffes nouvelles, articles façonnés dont les dessins sont entourés de perles, velours pomponnettes, etc. Mais aussitôt que ces étoffes semblent destinées à entrer dans la consommation d'une manière durable, les puissances voisines s'en emparent, étudient nos échantillons, copient nos dessins et nous font une redoutable concurrence.

Actuellement pour les articles bon marché, les Allemands viennent nous faire concurrence jusque chez nous ; ce qui fait que nous ne fabriquons même pas tout ce que nous consommons. Jamais les étrangers ne nous dépasseront comme supériorité de fabrication, mais ils nous égaleront facilement, puisque ceux qui ont enseigné l'art du tissage à leurs ouvriers sont presque tous des ouvriers lyonnais, dont quelques-uns sont encore en Russie et y dirigent d'importantes fabriques.

Heureusement pour nous que chaque saison demande la création d'étoffes nouvelles, la supériorité française ne se maintient qu'à ce prix. Nous sommes condamnés à créer éternellement pour pouvoir vivre.

Il est vrai que la chose examinée sous un point de vue plus élevé, au point de vue humanitaire, nous montre les consommateurs approvisionnés à bon marché, les différences se nivellent, les aptitudes de chaque peuple s'échangent, les spécialités se répandent partout, mais sans profit pour nous. Au point de vue du bien-être nous étions en haut de l'échelle sociale, les autres peuples ne pouvant pas monter jusqu'à nous, nous sommes obligés de descendre jusqu'à eux ; nous leur avons donné notre industrie, ils nous donnent leur misère.

Avec le télégraphe et les chemins de fer, un peu plus tôt un peu plus tard, cela devait arriver.

## Prusse.

M. L. F. SCHEIBLER, à Crefeld (diplôme d'honneur). — Une pièce de velours noir serpentée de feuilles d'argent et de fleurs vertes, les feuilles d'argent pointillées dans le milieu d'une ligne de points verts, gros à la base, près de la tige, et progressivement devenant très petits à la pointe de la feuille.

Articles meubles, velours, brochés et ciselés, articles du Levant dont les dorures fines égalent les nôtres, mais dont l'harmonie des couleurs ne s'élève pas encore à la hauteur de notre savoir. Velours grenat ciselé, dessin venant probablement de Lyon. Plusieurs pièces velours façonné, fond taffetas, chaîne et trame coton poil fantaisie, coupé et frisé; article léger, d'un très bel effet et très bon marché.

Une pièce pékin reps et velours, le velours façonné d'une manière germanique, un casque, ou plutôt un dessin cherchant à imiter un casque, mais non terminé, et en haut, au lieu d'un cimier ou d'un panache, une guirlande de feuilles et de fleurs, d'où s'échappent en gerbe des bouquets de velours bleu.

Une pièce faille française noire parsemée de velours crème, velours du Nord, tissus sergés, foulards couleurs claires en grande quantité. Taffetas, satins, armures et gros grains de différentes couleurs.

Nous avons entendu dire que cette maison était loin d'avoir exposé ses plus jolis dessins et ses plus riches articles.

MÖBELFABRIK MIT DAMPFBEREIB VON HERM HASSEL GEGRÜNDET, à Crefeld, 1832. — Velours unis et façonnés. Peluches couleurs claires très bien réussies. Velours frappé et imprimé sur fond clair, dont les dessins sont très jolis, taffetas, armures et gros grains de toutes qualités.

Article ceinture très léger.

Ce qu'il faut remarquer dans cette maison, c'est l'article ceinture très léger.

Les Allemands nous font une concurrence ruineuse au Mexique, précisément sur l'article ceinture. La légèreté de leurs tissus fait une différence sensible pour l'économie des droits de douane qui sont très élevés.

A Ronsdorf, ils fabriquent et imitent parfaitement les galons lyonnais et stéphanois, et les vendent à un prix bien inférieur.

L'Allemagne n'a que ces deux maisons qui aient exposé des étoffes; mais il y en a dans ce pays cent autres aussi redoutables.

Incapables de créer industriellement, les fabricants d'outre-Rhin copient servilement nos échantillons, et c'est tellement vrai que nous avons vu un croquis, saisi par un employé de l'exposition à un Allemand qui relevait le dessin d'une étoffe façonnée dans une vitrine française.

En ajoutant une feuille, en supprimant une fleur, le dessin n'étant plus conforme à la marque déposée, la concurrence s'établit sans que les tribunaux puissent être saisis de l'affaire.

Sans copier un dessin, ils peuvent tout aussi bien nous faire concurrence. Ils n'ont pour cela qu'à acheter quelques mètres d'étoffe et à la décomposer. Ensuite ils peuvent produire une étoffe semblable encore plus facilement.

Autrefois l'Allemagne ne nous faisait concurrence que pour les articles velours bon marché et les articles mélangés : aujourd'hui c'est sur tous les articles sans exception, depuis les meubles les plus riches jusqu'aux satins les plus légers. L'accroissement de la fabrique monte toujours et le fabricant allemand se préoccupe sans cesse de produire beaucoup et à bon marché. De 1863 à 1867 l'accroissement de la fabrique a été de 40 p. 100 et depuis elle a doublé.

Ayant moins que nous d'impôts à payer, chez eux la vie est moins chère, et la main-d'œuvre égale à la nôtre, ce qui fait qu'ils gagnent davantage.

Il est à remarquer qu'en Prusse, le négociant fournit tout l'outillage, paye les frais supplémentaires, dévidages, pliage, etc. et que c'est encore une source de profits pour l'ouvrier.

A Crefeld, il y a une école de commerce unique en son genre, comme bonne organisation; beaucoup de négociants étrangers y envoient leurs enfants pour compléter leurs études commerciales. L'étude du tissage et tout ce qui s'y rattache y est enseigné par des maîtres habiles. Les métiers mécaniques de tous les genres y fonctionnent pour l'instruction des élèves, et l'étude de la géographie n'y est pas négligée. Lyon qui est toujours, quoi qu'on en dise, le plus grand centre manufacturier pour la soierie, ne possède rien de semblable.

#### Italie.

M. LEVERA, à Turin (médaille d'or). Un ameublement superbe,

notamment une pièce velours, dont le dessin doit sortir ou semble destiné à tapisser le palais des doges; quelque chose de vénitien du xvi<sup>e</sup> siècle, mais revenant sous une autre forme. Une pièce lampas rouge et or, dont le dessin, sans être d'ornement d'église, s'en rapproche cependant et semble destinée à orner les nombreux palais épiscopaux de Rome et de ses environs.

Velours broché et ciselé. Drap d'or.

Vitrine riche et remarquable.

M. BERNARDO SOLEI, à Turin. — Lampas fond gris broché et ciselé. Autre pièce lampas vert olive. Ameublement velours grenat. Très jolie pièce pékin, fond gris reps et satin, parsemé de roses et de violettes dont la fraîcheur du coloris, se détachant violemment du corps de l'étoffe, frappe le regard et attire l'attention par la perfection du dessin.

Articles du Levant, fonds or et argent très variés.

MM. ÉGIDIO et PIO GAVAZZI, à Milan. — Taffetas pour parapluies et ombrelles, glacés, sergés, différentes couleurs. Étoffes cotelées. Satins ordinaires et différentes armures. Tissus légers d'une très grande régularité.

M. OPIFICIO SERICO, à Naples. — Lampas fond gris broché bleu. Brocatelles et articles du Levant. Une pièce velours liséré bien réussie. Dans le fond de la vitrine on remarque un grand assortiment de ces tissus rayés, bandes larges de 1 à 3 centimètres au plus, à couleurs très voyantes, rouge, vert, jaune, bleu, etc., dont les habitants du nord de l'Afrique fond une grande consommation. Tissus mélangés, soie et coton du même genre.

Cette maison semble par sa situation géographique, ses approvisionnements et ses genres de tissus, devoir fournir la Tripolitaine, la Tunisie, et même l'Algérie de tissus légers.

L'Italie, si souvent bouleversée par ses guerres intestines, a depuis son unité reconquis sa place dans le commerce européen. Côme et Gênes fabriquent également des étoffes légères qui rivalisent avec les nôtres. Les écoles industrielles y reçoivent tous les jours de grands développements; mais les salaires ne sont pas plus élevés qu'en France, et le tissage mécanique a jeté sur le pavé des grandes villes un grand nombre d'ouvriers tisseurs.

Dans les ateliers mécaniques, on prend autant que possible des enfants pour soigner la fabrication de l'étoffe.

**Autriche.**

MM. ANTON ET FRITZ STEINBRECHER, à Mähé Trübau. — Velours soie et coton de toutes nuances. Velours unis tout soie de différentes couleurs. Satins de différentes qualités. Radzimir, sergés et armures diverses, failles françaises, gros d'Écosse, victorias, veloutines, gros grains de couleurs sombres et claires de toutes qualités.

En général, étoffes légères, autant qu'on peut le voir sans toucher l'étoffe, mais très bien fabriquées.

M. JOHANN HUBER UND SOHN, à Vienne. — Articles confections. Pointillé fond satin. Satin de Lyon, radzimir, rhadamès faille française, gros grains et armures de différentes qualités et de toutes couleurs. Étoffe glacée. Fichu glacé noir et rouge, produisant en faisant miroiter l'étoffe, un effet violet, bordure rouge façonnée. Cachemires, taffetas, etc.

L'Autriche est très bien organisée pour la fabrication des velours et peluches mécaniques, surtout dans la Moldavie. Elle fabrique supérieurement, et depuis longtemps, les articles du Levant, tentures, ameublements, ornements d'église, etc., mais elle n'en a pas exposé. Les ouvriers gagnent de 10 à 20 francs par semaine, selon les articles, mais la vie est bien moins chère qu'en France parce que les impôts sont moins forts.

**Russie.**

M. S. N. KONDRACHEFF, à Moscou; maison fondée en 1763 (diplôme d'honneur). — Lampas riches et articles du Levant très variés. Velours façonnés, une pièce noire et une blanche. Châles soie façonnés fond satin, nuances riches et variées. Damas, satins, taffetas, gros grains et différentes armures de toutes qualités.

M. SAPOJNIKOFF, à Moscou. — Lampas velours bleu ciselé sur fond d'argent.

Draps d'or et d'argent, unis et façonnés. Velours ciselé pour ameublement.

Une pièce lampas rouge, vert et or, dessin russe, quelque chose ressemblant à la couronne des czars émergeant de dessins tartares et caucasiens, et se perdant dans des dessins indiens.

Une pièce drap d'or brochée, jolis dessins. Une autre pièce drap d'argent brochée également, et produisant un joli effet.

MM. BRASCHNINE frères, à Moscou. — Taffetas grisaille, étoffes unies rayées noires et couleurs. Satins couleurs, failles françaises, taffetas glacés, différentes armures.

MM. SCHELAEFF frères, à Moscou. — Taffetas glacés, satins légers, sergés noirs et couleurs. Foulards, bordures façonnées, franges de 15 centimètres ajoutées à l'étoffe.

M. GIREAUD, à Moscou. — Velours façonnés, fond gros de tours noirs et couleurs. Peluches roses. Étoffes imprimées. Satins couleurs sombres. Sergés couleurs claires. Foulards blancs, bordures cannelées.

Nom français, redoutable concurrent.

La ville de Moscou, qui a près de 700,000 habitants, renferme à peine 15,000 tisseurs. C'est le centre de la fabrication de la soierie. Comme en France, quelques usiniers ou contremaîtres montent des métiers en dehors de la ville, dans les campagnes environnantes, et font travailler à des prix très réduits, ce qui fait baisser les salaires de la ville. Les ouvriers en général gagnent de 15 à 20 roubles par mois (le rouble vaut 2 fr. 50), cependant les ouvriers spéciaux et les contremaîtres gagnent jusqu'à 100 roubles par mois, mais il y en a peut-être deux sur cent. La Russie produit pour 40 millions d'étoffes par an.

Il n'y a presque pas de métiers dispersés chez les ouvriers, le travail se fait tout en fabrique.

L'ouvrier russe, peu habitué encore aux douceurs de la civilisation, ne garde de sa paye que ce qui lui est strictement nécessaire pour vivre, et s'enivre avec le restant.

Souvent, par mesure d'économie, et pour ne pas payer de location, il couche sous son métier, ayant pour lit, une simple peau de mouton.

#### Turquie.

Quelques marchands de Constantinople, Galata, Scutari, exposent de riches étoffes velours, et beaucoup d'étoffes légères, brodées d'or et d'argent, mais dont les broderies très légères sur les petites étoffes, sont très fortes sur les velours, et brodées de paillettes rondes, très souvent en or fin. Ces étoffes d'Orient ne se vendent guère dans le Nord.

Autrefois, la Turquie exportait pour 12 ou 13 millions d'étoffes de ce genre. Mais depuis que la question d'Orient est constam-

ment à l'ordre du jour des chancelleries d'Europe, l'exportation devient presque nulle.

Ces marchands de Constantinople, Galata, Scutari, Smyrne, sont souvent des juifs cosmopolites qui gagnent davantage en vendant des pastilles du sérail que des étoffes.

### Belgique.

M. DE BOIS-SEUTEN, à Anvers (médaille d'argent). — Étoffes noires unies et armures. Taffetas, satin, sergé, gros de tour.

Tisse et vend lui-même ses produits. Seul fabricant d'étoffes à Anvers, et la seule vitrine de la section belge. Nous avons été voir M. de Bois-Seuten, mais il nous a été impossible d'obtenir quelques renseignements; il ne connaît que la langue flamande, et la conversation se faisait plutôt télégraphiquement avec les bras qu'avec les lèvres. La Belgique produit à peu près pour 800,000 francs d'étoffes par an.

L'endroit où le tissage est le plus développé (pour la soierie) est Kerkxken, où il existe beaucoup de métiers Jacquart, tissant à la main comme dans la fabrique de MM. Roelandt frères, qui ont un métier à l'Exposition, mais ne tissant que des serviettes damassées.

La mécanique Jacquart, dont ces messieurs se servent, est à cylindre, substituant le papier au carton.

Avec ce système, on peut placer sur un chemin de fer un dessin de plus de 10,000 cartons.

En outre, il y a économie sur le prix de la matière, le papier coûtant moins que le carton, et suppression de l'enlâçage.

Ajoutons que cette invention, qui n'est pas récente, est toute française, et que le fabricant, M. Verdol, est à Paris.

En Belgique, il n'y a pas d'écoles industrielles pour la soierie, mais les écoles normales ont des ateliers où l'on enseigne aux élèves l'art de tisser les étoffes de coton qui sont une des branches les plus productives de l'industrie belge. Dans les expositions scolaires de Bruxelles et de Louvain nous avons remarqué, après les nombreux travaux scientifiques des élèves, des tableaux renfermant des échantillons de cotonnades de toutes couleurs fabriqués dans les écoles normales de ces deux villes.

**Angleterre.**

L'Angleterre n'a pas exposé de soieries, mais ses colonies en ont envoyé.

Ces tissus légers sortent tous de la métropole, qui en exporte annuellement pour plus de 50 millions, rien que dans ses colonies.

**Calcutta, Bombay, Madras.**

Étoffes légères, tramées or, argent et soie.

Fichus légers (quarante coups au pouce) fabriqués mécaniquement en Angleterre par des femmes ou des enfants qui gagnent de 75 centimes à 2 francs par jour.

La soie, pour ce genre de tissus, dont le carré de 40 centimètres ne dépasse guère 60 centimes, est de la soie sauvage, suffisamment nettoyée et teinte en jaune.

Une fois l'étoffe tissée, on la cylindre fortement; le cylindrage, en l'écrasant, fait disparaître les solutions de continuité, les jours qu'il est impossible d'éviter, en employant des matières inférieures dans la fabrication des étoffes peu réduites.

Une fois cylindrés ces fichus, dont le poids ne dépasse guère 5 ou 6 grammes, font un assez joli effet, et, précisément en raison de leur légèreté et de leur bon marché, se vendent très bien.

Quelques articles gaze droite sont brodés à la main avec de la soie de différentes couleurs, notamment à l'est de la province du Bengale, près de Kachemir.

**Pondichéry, Chandernagor, Mahé.**

Étoffes légères, foulards couleurs, foulards tramés soie, mais dont les bordures ont quelques filets d'or ou d'argent.

Longue pagne jaune orange, bordée de blanc et de vert.

Pagne grise bordée d'un côté rouge et or, et de l'autre or et vert.

**Annam, Tonkin, Cambodge.**

Exposition de soies qui sont loin d'avoir les qualités de la soie de Chine, une soie presque sauvage qui doit prendre difficilement la teinture.

Il se consomme dans ces contrées beaucoup de crêpes de Chine bleus et noirs qui servent à faire des coiffures et des ceintures à la classe riche.

Il se vend aussi beaucoup de taffetas très légers servant à faire des pantalons pour la classe aisée.

Ces étoffes sont très légères et toujours rouges ou bleues.

### Algérie, Tunisie.

Articles mélangés. Châles légers de différentes couleurs, mais très voyantes : longues bandes ou carreaux imitant la mosaïque. Gaze de droite, quelquefois brodée à la main, ceintures, écharpes, tissus légers comme ceux qui sont dans la vitrine de M. OPIFICIO SERICO, de Naples.

Velours rouge tout soie, et soie et coton pour harnachement et garnitures diverses.

Dans les colonies françaises, anglaises, comme dans la Turquie, nous mentionnons les étoffes exposées, mais elles sont toutes d'importation européenne, excepté sur les frontières de Chine, et nous ne les mentionnons que pour les désigner aux exportateurs. Comme, par exemple, le velours rouge pour harnachement, qui est vendu en pièce sans broderies.

Les industries locales s'en emparent, y brodent les dessins en usage dans le pays, et en recouvrent des selles qui, avec cette couverture et ces riches broderies, sont magnifiques. Nous en avons remarqué plusieurs dans les sections d'Algérie et de Tunisie.

*Observations au sujet des étoffes d'or et d'argent; nécessité de les rendre plus légères; aurification de la soie.* — Le goût des étoffes où entrent des combinaisons d'or et d'argent a existé de toute antiquité, et nous le retrouvons chez toutes les nations et sous toutes les latitudes.

D'après M. Brossard, de Lyon, qui fit de savantes recherches à ce sujet, ce goût existait déjà du temps des Romains.

Apollinaire nous montre au II<sup>e</sup> siècle, dans sa description du gynécée de Léontius Pontius (situé au confluent de la Dordogne et de la Garonne), la femme de celui-ci filant de nombreuses quenouilles à la syrienne, enroulant des fils de soie sur une canne légère et entrelaçant l'or rendu ductile sur une trame fauve.

L'expression de *trame fauve* employée par Apollinaire indique que la soie était à l'état écru.

À l'époque mérovingienne et byzantine, l'or s'employait en lames minces fixées par la broderie ou par un fer chaud; ce procédé dura jusqu'à la période ogivale.

Le procédé carlovingien consistait à employer l'or en lames étroites, mêlées à la trame du tissu, ainsi qu'on le voit encore dans les restes de dorure du tombeau de Charlemagne, à Aix-la-Chapelle.

Il serait trop long de suivre jusqu'à ce jour les procédés, les modes de dorure, et ce n'est pas notre spécialité.

Chacun sait aujourd'hui que les fils d'or sont, par mesure d'économie, très souvent des fils d'argent dorés. Mais c'est toujours du métal, c'est trop lourd, et un métal dur ne s'accorde jamais avec une étoffe douce et soyeuse. Nous avons remarqué dans les vitrines de toutes les puissances des étoffes d'or et d'argent qui, en raison du métal employé dans leur fabrication, étaient très lourdes.

Pour les pays chauds qui en consomment beaucoup, c'est un défaut qui, jusqu'à ce jour, n'a pu être évité; en outre, le toucher dur et métallique de quelques filets tranche brusquement sur le toucher doux et soyeux de l'étoffe.

Cependant nous savons qu'un négociant lyonnais, il y a quelques années, réussit à teindre dans un bain de sel d'or concentré, une certaine quantité de soie. Mais ce mode de teinture est très cher et se paye naturellement au poids de l'or, ce qui n'est pas pratique au point de vue commercial.

Il faudrait arriver à la teindre superficiellement. Il nous semble qu'il ne serait pas impossible, en raison de la capillarité de la soie, de la teindre d'abord dans un bain de sel de fer ou de tout autre métal bon marché, et au moyen de la galvanoplastie de dorer la surface de cette soie imprégnée et gonflée par un autre métal.

Nous savons que c'est difficile parce que la soie est un mauvais conducteur de l'électricité. Mais il faut faire des recherches dans ce sens, car l'aurification de la soie est d'une grande importance.

Il est certain que la puissance qui, la première, trouvera le moyen de tisser des étoffes d'or et d'argent très légères, aura un débouché immense sur tous les points du globe.

La supériorité des tissus de telle ou telle puissance, au point de vue du travail manuel du tissage, n'existe plus aujourd'hui.

Cependant, malgré le nivellement des aptitudes au point de vue manuel, le goût, le dessin, le coloris, en un seul mot l'art, ne peut vraiment exister que là où il naît, que dans le climat, que sur le sol qui produit l'artiste; et c'est là notre supériorité.

Le tissage mécanique, s'étendant de toutes parts, les producteurs éliminent les mauvais ouvriers et ne gardent que ceux qui sont capables de tisser plusieurs genres d'étoffes.

Dans l'examen des tissus de chaque puissance, nous avons émis les observations que nous suggéraient leurs qualités ou leur mode de fabrication, le gain des ouvriers, et tout ce que nous avons pu savoir au point de vue économique.

La concurrence étrangère, les droits presque prohibitifs et le développement de l'outillage mécanique : voilà les causes constantes des crises industrielles qui nous frappent si souvent.

De tout temps il y a eu des crises ouvrières plus ou moins fortes, mais ces cessations de travail venaient des caprices de la mode.

Elles sont devenues plus fréquentes lorsque les États-Unis, par mesure de représailles, lors de la guerre du Mexique, établirent sur les soieries des droits presque prohibitifs.

La Russie, pour implanter l'industrie chez elle, s'entoura de même de droits protecteurs, et fit venir à grands frais des ouvriers lyonnais qui organisèrent ses premières fabriques. Cette année, la Russie vient encore d'augmenter de 20 p. 100 l'ensemble de ses droits d'importation. Le tarif russe est aujourd'hui le plus élevé qui existe. Cette élévation de droits sur les marchandises étrangères, fait pour protéger son commerce intérieur, produit un effet diamétralement opposé, et tous les jours les transactions commerciales diminuent.

Nos exportations, qui atteignaient 22 millions en 1883, vont subir une forte réduction.

Mais il est une autre puissance, protectionniste également, envers laquelle nous sommes obligés d'être libre-échangistes et qui nous fait une concurrence implacable : l'Allemagne.

Pour l'industrie du tissage, l'article 11 du traité de Francfort est plus onéreux que pour les autres industries. Ce traité étend à l'Allemagne, grâce à la clause de la nation la plus favorisée, tous les avantages que nous consentons à d'autres États par nos traités

de commerce. Ce serait réciproque si l'Allemagne était libre-échangiste, mais elle est protectionniste et refuse obstinément tout abaissement de tarif.

Aucune assemblée, aucune association savante, ne peut mettre à l'étude un projet de réformes en rapport avec les nécessités économiques résultant de cette concurrence, puisque la Prusse peut vendre ses étoffes chez nous, et que nous ne pouvons vendre les nôtres chez elle qu'en acquittant de forts droits. Dans ce cas, la question de lutte industrielle est une question de vie ou de mort. A Lyon, plus de 10,000 ouvriers tisseurs et leurs familles vont prouver et éprouver cette cruelle vérité.

La théorie de Darwin, au sujet de la sélection par la lutte pour l'existence, constatée chez les animaux et dans le règne végétal, va recevoir une consécration funeste à notre patrie, à moins qu'on n'y porte un remède prompt et énergique.

La lutte industrielle, quoi qu'on en dise, surtout quand elle est déloyale, est plus terrible qu'une lutte militaire. Certains économistes disent que ces batailles n'ont que des vainqueurs et pas de vaincus. Le sang n'est pas versé il est vrai, mais il se dessèche et se consume.

*Travail et capital.* — Devant ces cessations de travail trop prolongées, les commerçants gênés par la concurrence étrangère, voyant que leurs capitaux ne produisaient plus ce qu'ils produisaient autrefois, se firent, entre eux, une concurrence acharnée et désastreuse pour l'ouvrier, et la loi de l'offre et de la demande, appliquée dans toute sa rigueur sur une population nécessiteuse, amena des baisses de salaire telles que l'ouvrier se vit menacé de mourir de faim en travaillant.

C'est ce qui amena si souvent ces grèves ruineuses pour tous, ces réunions agitées, ces formations de syndicats, etc. Alors ne trouvant pas de métiers en ville pour produire de l'étoffe à bas prix, les négociants lyonnais firent comme les négociants russes, ils transportèrent le travail dans les campagnes.

Dans les environs de Lyon, des contremaitres ou usiniers possédant de 50 à 1,200 métiers répandus dans 700 ou 800 maisons différentes, prennent le travail bien au-dessous du prix qu'il se paye en ville, et, à leur tour, le payent un prix dérisoire aux ouvriers ruraux.

Des articles payés 1 fr. 25 et même 1 fr. 50 le mètre en ville, sont payés à la campagne 25 ou 30 centimes au plus, articles dont on ne peut faire que 3 ou 4 mètres par jour.

En même temps, dans l'ombre, se perfectionnait l'outillage mécanique, et dans cette lutte déjà inégale le travail fut vaincu.

Dans toutes les puissances, la machine tend à remplacer les bras; c'est le dernier terme du progrès.

Les États-Unis protectionnistes, comme l'Angleterre libre-échangiste, ont sur le pavé de leurs grandes villes manufacturières une quantité d'ouvriers voués à la plus profonde misère.

A Lyon et dans ses environs, les métiers actionnés par la vapeur fabriquent de 15 à 18 mètres d'étoffe par jour; quelquefois, dans les articles légers, un ouvrier en soigne deux, alors l'étoffe n'est payée que quelques centimes le mètre.

Les métiers qui sont actionnés par une force hydraulique produisent encore à meilleur marché puisqu'il n'y a pas besoin de combustible. Et chaque jour, des perfectionnements nouveaux sont apportés dans la fabrication mécanique. L'ouvrier est impuissant devant cette prodigieuse production; chaque invention nouvelle lui retire une partie de son travail, les bras de fer de la machine paralysent les siens, et sous le souffle fécondant du progrès, il meurt de faim. On dirait que le progrès agit en sens inverse sur les agglomérations d'hommes qui sont le plus civilisés.

L'humanité, dans un temps qui n'est peut-être pas éloigné, va être écrasée par la concurrence universelle dont on ne peut pas prévoir les conséquences.

Quelques savants disent qu'au xx<sup>e</sup> siècle la science aura assez fait de progrès pour que le travail manuel soit entièrement fait à la machine.

L'économiste partisan du «laissez faire, laissez passer», dit qu'au bout d'un certain temps, quand la mort a fait son œuvre et fauché les êtres humains qui n'ont pas de moyens d'existence, les choses reviennent en leur état primitif. Autrefois, c'était possible, aujourd'hui il n'en est plus de même; tout étant toujours perfectible à l'infini, dans quelques années, les ouvriers qui resteront seront comme ceux d'aujourd'hui, et la mécanique aura assez fait de progrès pour menacer encore leur existence.

Il y a là une erreur économique qui attriste le philosophe et qui affole les masses. C'est une mine inépuisable où les sophistes révo-

lutionnaires puisent tous leurs arguments, pour entraîner les foules, troubler l'ordre public, empêcher la liberté du travail, et proclamer la nécessité de briser toutes les machines, le moyen le plus sûr pour consommer à bref délai la ruine d'une nation. La situation est grave, on ne peut le nier, et l'on ne peut guère discuter avec des gens qui ont faim.

Le progrès, qui a déjà transformé le monde, le transformera encore, malgré tous les raisonnements et toutes les révolutions. Mais pour que ces transformations produisent un effet salutaire, il faut le calme dans les esprits, et surtout de la raison dans les situations difficiles.

Il faut comprendre aujourd'hui, qu'il faut produire beaucoup et à bon marché : c'est le mot d'ordre des négociants allemands.

On est loin aujourd'hui de ces belles paroles de Fénelon : « Je dois plus à l'humanité qu'à ma patrie. » Aujourd'hui le malheur d'une nation fait le bonheur des autres, et la morale des peuples n'a jamais ressemblé à la morale des individus.

Cela dit, revenons à la soierie.

Pour le tissage, le peuple qui, le premier, trouvera un métier mécanique bon marché, un moteur léger, peu coûteux, et pouvant fonctionner dans les constructions les plus légères, sera le vainqueur dans la lutte industrielle. En produisant beaucoup, en peu de temps et à peu de frais, on peut abaisser les prix de vente, absorber les commandes et ruiner ses concurrents.

Le vainqueur, ce sera nous, et nous vaincrons scientifiquement, mais loyalement.

C'est la guerre! Nous nous défendons.

*Métiers mécaniques.* — Le progrès ayant fait tout le mal, c'est à lui de le réparer : la science doit être mise au service et non à la place de l'humanité.

Il y a près d'un siècle que les Anglais ont des métiers mécaniques. Ceux dont on se sert aujourd'hui sont les métiers Diederich de Bourgoin (Isère), Ahkine d'Angleterre et Honnèger de Suisse; leurs qualités sont à peu près semblables : ils ont une vitesse de 160 à 190 coups à la minute, fabriquent de 12 à 18 mètres d'étoffe par jour, mais ne peuvent faire que des étoffes légères, des articles courants, unis et façonnés, foulards, étoffes pour l'apprêt, etc., parce que la navette passe tellement vite, que le choc produit par

son arrêt subit empêche la trame de s'étendre. On pourrait presque dire, qu'entre chaque dent du peigne il y a excès de trame; c'est ce qui fait que l'étoffe, quel que soit le nombre de portées de la chaîne, et quelle que soit la grosseur de la trame, est molle, n'a pas le toucher du papier, n'a pas de *main*, c'est-à-dire le toucher carteux de l'étoffe tissée à la main.

Le métier russe Læserson diffère complètement des autres métiers par sa construction. Son battant, quoique à bielle, produit un peu l'effet du battant libre, par la forme donnée à l'excentrique qui le commande et qui reste en arrêt à l'arrière de 25 p. 100 de sa course, ce qui fait que le battant tombe un peu naturellement et donne plus de qualité à l'étoffe que les autres métiers mécaniques.

Dans les étoffes légères, il peut aller à 120 coups à la minute, mais pour les grosses étoffes on peut le régler à 60 coups, et adapter à sa navette un conducteur ordinaire. Il ne peut faire que l'uni et l'armure.

C'est le métier mécanique sans battant libre, assez perfectionné pour tenir le milieu entre les métiers mécaniques, qui ne font que des étoffes légères et les métiers à bras qui font des étoffes carteeses.

Sa construction légère serait un grand avantage pour les petits ateliers, où un moteur léger et peu coûteux en ferait un instrument de production rapide entre les mains d'ouvriers intelligents. Il coûte 800 francs. Il y a différents autres systèmes à battant libre et qui diffèrent complètement des précédents, en ce sens que tout l'ancien outillage peut servir, ce qui est une grande économie. Il suffit au tisseur d'adapter une machine de 150 francs sous son métier, et s'il a une force motrice quelconque à sa disposition, une simple courroie de transmission suffit pour le faire marcher.

Un atelier de quatre métiers, mus par le gaz, fonctionne actuellement à la Croix-Rousse, rue Dumont, n° 19. Ces métiers tissent les étoffes de première qualité pour la maison Bonnet, la plus renommée de Lyon pour la supériorité de ses étoffes.

Ces métiers ne peuvent passer que 65 coups à la minute et ne font pas double journée, mais au lieu de faire 5 mètres d'étoffe, l'ouvrier en fait 7 ou 8, et les vieux ouvriers qui n'ont plus la force de faire une journée aussi forte que les jeunes, y trouveraient un grand avantage. En outre, l'étoffe est plus régulière que celle faite à la main. Ces métiers peuvent faire des étoffes riches, parce que la navette, en passant doucement, donne le temps à la

trame de s'étendre, avant son arrivée, c'est-à-dire quand elle a toute sa tension. C'est le travail à la main parfaitement imité par la mécanique, l'étoffe alors a de la *main*, de la *carte*.

*Force motrice.* — L'électricité n'ayant pas donné les résultats qu'on en attendait, la vapeur demandant des machines très lourdes et très coûteuses sans compter le combustible, le gaz dont le mètre cube coûte 30 centimes et le moteur 2,000 francs ne peuvent en rien intervenir dans la crise économique qui nous écrase : il reste l'air comprimé.

A Lyon, il y a une force naturelle énorme qui se perd : le Rhône. Il a une chute de 80 centimètres au kilomètre et débite par les plus basses eaux 300,000 mètres cubes à la seconde.

Si l'on établissait des prises de force sur le Rhône dans sa traversée de Lyon, soit 5 kilomètres, on aurait une force de 12,000 chevaux qui pourrait actionner 100,000 métiers, et Lyon n'en possède que 20,000. Un cheval-vapeur peut actionner dix métiers d'uni et six de façonné.

A Lyon, un industriel, après avoir établi une prise de force sur le Rhône, dans un vieux moulin, résolut victorieusement toutes les difficultés relatives à la compression et à la distribution à domicile de l'air comprimé. Par un réseau tubulaire peu coûteux, il conduisit l'air dans un atelier de moulinage, qu'il fit très bien marcher. A l'école de tissage de la Croix-Rousse, les ouvriers furent très satisfaits de respirer de l'air pur au lieu du gaz. Aux Brotteaux, dans une fabrique de tissage, 103, rue de Sully, où, sans rien changer au mécanisme qui n'était pas approprié pour cela, il fit marcher pendant six semaines les vingt métiers de cette usine.

De l'avis de tous les ouvriers qui ont soigné les métiers pendant ces expériences, il résulte que l'air comprimé agit d'une manière plus douce et plus régulière que le gaz ou la vapeur.

Mais au moment où la chose allait prendre une grande extension les ponts et chaussées se souvinrent que le fleuve appartenait à l'État et firent cesser ces expériences.

L'inventeur, M. FAVROT, si on lui avait permis de continuer, se chargeait de distribuer la force à domicile au prix de 10 centimes par jour et par métier.

Le moteur très léger n'aurait coûté que 50 francs au lieu de 2,000 francs. C'était une révolution industrielle.

Le Rhône appartenant au domaine public, l'État n'a pas le droit d'aliéner au profit d'un particulier, ou d'une compagnie, une parcelle quelconque d'une force collective appartenant à tous, c'est logique, et c'est la raison dont se sert l'Administration des ponts et chaussées pour empêcher toute exploitation. Peut-être que les autres nations oublieraient d'invoquer ces raisons, et dans l'intérêt de l'industrie non seulement laisseraient faire, mais encourageraient.

Dans ce cas, le Gouvernement devrait acheter le brevet et établir lui-même des prises de force sur le Rhône.

Il n'y aurait que les frais d'installation à déboursier et ils ne seraient pas considérables. Quand la première mise de fonds serait remboursée, les frais seraient presque nuls, l'air et l'eau ne coûtant rien et ne manquant jamais; il ne resterait que les frais d'usure, qui seraient insignifiants, et les frais de personnel qui ne seraient pas élevés. Alors les métiers pourraient être actionnés au prix de 5 centimes par jour.

Si ce système était adopté et se généralisait, l'État ferait autant et peut-être davantage de bénéfice avec l'air comprimé qu'avec le télégraphe, le téléphone et la poste.

On dira, l'État ne doit pas exploiter, mais il exploite déjà certaines choses dont il ne pourrait pas se dessaisir sans ruiner ses finances. En exploitant l'air et l'eau au lieu de faire du tort à l'industrie, il lui donnerait encore plus d'extension.

Enfin, quoi qu'il en soit, voilà un moteur léger, peu coûteux, et qui tôt ou tard répandra l'aisance et le travail dans les cités qui sauront les premières s'en servir. Il faut espérer que les habitants des rives du Rhin ou de la Sprée ne commenceront pas avant nous : car s'il en était ainsi, les ponts et chaussées nécessiteraient une réforme complète, prompte et énergique.

*Syndicats.* — Autrefois les délégués ouvriers, dans leurs rapports, ne manquaient jamais de parler des syndicats, nous allons faire comme eux.

Avant d'avoir les syndicats, les ouvriers espéraient en retirer des merveilles, et les considéraient comme une panacée universelle qui devait répandre l'abondance au sein des familles les plus pauvres. C'est l'espérance qui soutient l'humanité. Les syndicats existent, qu'ont-ils fait? Rien! Pourtant ils semblaient le moyen le plus

simple pour opérer graduellement le rapprochement; on dirait qu'il se creuse entre eux un fossé profond qui menace de devenir un abîme.

Les tarifs établis, convenus, signés par tous, sont oubliés de part et d'autre selon les besoins du moment. Tout est oscillation continuelle dans la nature; et, dans le commerce, les lois que les hommes font sont impuissantes devant celles de la nature, et la loi naturelle de l'offre et de la demande, qui fait l'équilibre, sera toujours supérieure aux autres, quelles que soient les garanties dont les syndicats patrons et ouvriers pourront s'entourer.

Et cela est si vrai que, quand les commandes surpassaient le travail, des industriels parfois ont payé des prix supérieurs aux tarifs établis, et quand le travail manquait, les ouvriers étaient les premiers à offrir leurs bras pour un salaire bien au-dessous des prix habituels.

Cela a toujours été et cela sera toujours ainsi.

Jamais le commerçant ne consentira à se dessaisir d'une parcelle quelconque de son bénéfice au profit de ses ouvriers. En France la participation aux bénéfices n'a pris que dans une quarantaine de maisons, et presque toujours a donné des résultats merveilleux, surtout dans la maison Leclère, de Paris, et au familistère de Guise, dans le département de l'Aisne, où les propriétaires sont des philanthropes qui font honneur à l'humanité, mais c'est une exception, et la philanthropie a passé de mode, comme la soierie.

En règle générale, les travailleurs qui arrivent à pouvoir exploiter leurs semblables sont bons ou mauvais à l'excès.

Les bons, comme les Leclère, Godin, Ménier, etc., tiennent à ce que leurs ouvriers gagnent leur vie en travaillant; les autres, plus tenaces que les anciens commerçants, appliquent dans toute sa rigueur la loi dite de Ricardo qui dit que le salaire se réduit, en règle générale, à ce qui est strictement nécessaire au salarié pour vivre.

Aujourd'hui les commerçants, qui sont les premiers à diminuer les salaires et même à renier leur signature (nous avons les noms sur les lèvres), sont tous des anciens ouvriers qui ont vu leurs parents gagner péniblement leur vie.

Malgré toutes ces choses qui sont injustes et iniques au point de vue général, mais qui sont légales au point de vue particulier, en ce sens que la loi ne les atteint pas, les syndicats ne sauraient, dans la défense des salaires, porter atteinte à la loi de l'offre et de

la demande sans violer cette liberté du travail, si péniblement conquis par nos pères.

Aujourd'hui le travail se transforme, la lutte dans une même nation est une erreur économique désastreuse, et les syndicats doivent jouer un autre rôle dans le monde du travail.

Pour cela il faut un capital, où le prendre ?

Bastiat dit : « Le capital est la puissance démocratique, philanthropique, égalitaire par excellence ; aussi celui qui en fera connaître l'action rendra le plus signalé service à la société, car il fera cesser cet antagonisme de classes qui n'est fondé que sur une erreur. »

Le moyen, le Gouvernement l'a trouvé, en garantissant l'intérêt aux compagnies des chemins de fer, et l'État ne saurait refuser à des ouvriers ce qu'il accorde à de riches actionnaires.

Il faut pour cela que les syndicats aient la liberté d'acquérir et de recevoir, qu'ils soient reconnus d'utilité publique. Alors seulement ils sortiront de cette attitude de combat résultant de la misère, pour commencer à évoluer dans le monde commercial. Ils pourront alors former des associations de crédit, qu'ils géreront d'une manière conforme aux besoins de leur industrie.

C'est le seul moyen qui permettra à l'ouvrier d'acquérir l'outillage mécanique et de bénéficier de la rapidité de la production.

Avec la garantie d'intérêt, les syndicats trouveront facilement à emprunter. Une foule de gens ne savent que faire de leurs capitaux, et seraient très heureux de les placer avantageusement dans une chambre syndicale, au milieu des travailleurs, où leur capital serait plus à l'abri que dans les caves de la Banque de France, parce que ce serait la source du bien-être d'une quantité innombrable de familles et que leur sort en dépendrait.

Alors les centres industriels deviendraient des foyers de production si ardents que la concurrence étrangère serait un vain mot, et l'univers serait inondé de nos produits.

La garantie par l'État ne peut avoir lieu qu'avec son contrôle rigoureux, jusqu'à l'amortissement complet de la dette, qui pourrait se faire assez rapidement en ne retenant que le 10 p. 100 sur la façon.

*Exemple pour Lyon.* — Nous supposons toujours que l'air comprimé soit distribué à très bon marché, et que le moteur de 50 francs soit adopté.

Un syndicat émet un emprunt de 600,000 francs, par 1,000 actions de 600 francs, ou 6,000 actions de 100 francs, peu importe la manière, pour commencer à transformer mécaniquement l'outillage de sa corporation. Avec ce capital on pourrait transformer de 1,500 à 1,800 métiers.

Ceux du système Guinet ne coûteraient que 200 francs, les métiers Diederick et autres, 600 francs; Læserson, 800 francs, etc.

Toutes les demandes, classées avec soin dans les bureaux des syndicats, seraient remises au Gouvernement, qui statuerait en dernier ressort, après enquête préalable sur l'honorabilité ou le degré de confiance que pourraient avoir les demandeurs.

Aussitôt les demandes acceptées, l'argent serait touché par les syndicats qui acquitteraient la facture, quand le métier serait en place, et seraient chargés de faire la retenue du dixième, pour amortir la dette du preneur.

Cette opération, recommencée dix fois, renouvellerait entièrement l'outillage lyonnais; est-ce impossible?

Un gouvernement qui, par les seuls moyens du crédit et du travail, parviendrait à rendre l'ouvrier propriétaire de l'outillage mécanique et de son logement, serait plus fort qu'aucun des gouvernements qui ont régi les peuples depuis les temps les plus reculés jusqu'à nos jours.

*Apprentissage.* — Aujourd'hui l'apprentissage n'existe plus à Lyon.

Quand une industrie se déplace, les ouvriers cherchent plutôt à émigrer qu'à faire des élèves.

En France, l'apprentissage se fait dans les localités où la soierie a été importée, dans les campagnes et les départements qui environnent Lyon, mais il se fait d'une manière déplorable et préjudiciable aux intérêts généraux de l'industrie française et aux intérêts particuliers de la ville.

L'usinier cherchant à produire beaucoup, enseigne sommairement pendant deux ou trois mois, ce que des maîtres enseignaient pendant trois ou quatre ans.

Non pas qu'il faille quatre ans pour faire un ouvrier, deux ans suffisent; mais ce qu'il y a de certain, c'est que dans deux ou trois mois, un ouvrier ne connaît pas son état et ne peut produire que de l'étoffe inférieure et d'un seul genre.

C'est le danger de l'avenir.

Combien déjà aujourd'hui, d'ouvriers ayant fait leur apprentissage sur les unis, ne savent même pas garnir une mécanique d'armure.

*Enseignement primaire communal.* — Dans l'intérêt général, l'enseignement du travail manuel et mécanique dans les écoles communales serait très utile. La Suède possède plus de cent écoles manuelles.

Lorsqu'une idée utile a besoin d'être propagée dans les masses, lorsque la transformation du travail s'impose, pour éviter cette secousse brusque du travail manuel au travail mécanique, le moyen le plus efficace est de confier à l'instituteur le soin de préparer les voies et de détruire les préjugés. L'enfant n'a pas de parti pris à l'avance; il croit ce que son maître lui dit, et les premières impressions sont ineffaçables.

*Enseignement professionnel.* — Pour parer aux dangers de l'incapacité professionnelle qui sera la conséquence de la transformation de l'outillage et de la division du travail, parce qu'un atelier ne fabriquera ordinairement qu'un article, et que les ouvriers qui tisseront ces étoffes ne pourront pas étendre leur connaissance au delà de leur atelier, il est nécessaire d'établir une école nationale de tissage, qui conservera dans son sein et transmettra à ses élèves les connaissances les plus approfondies de cet art.

Les murs de cette école devraient être tapissés de cartes géographiques, où, comme les Allemands, puisqu'il faut encore les citer, on pointerait tous les points du globe susceptibles de recevoir nos soieries.

De cette manière, si nous ne pouvons pas maintenir notre suprématie, si nous sommes incapables de faire une concurrence sérieuse à nos adversaires, on saurait du moins en voyant diminuer les points que nous fournissons, pendant combien de temps nous pourrions encore vivre de notre travail, avant d'arriver au Sedan industriel dont nous sommes menacés.

Il faudrait aussi que cet établissement fût à l'abri des influences locales, se jalosant les plus modestes emplois, comme il est arrivé dernièrement pour l'école municipale de tissage de Lyon, où tous les cerveaux du conseil municipal étaient en ébullition pour la nomination, non d'un directeur, mais d'un concierge.

A Lyon, l'école municipale de tissage possède les différents métiers mécaniques en usage, excepté le métier russe Læserson, des métiers à bras, et dans quelques jours, il y aura des cours gratuits de théorie pour les adultes.

Mais là, pas de musée, pas de dessin, pas d'enseignement commercial. On cherche vainement, dans la seconde ville de France, le monument, le temple du travail, qui doit abriter l'enseignement de l'art qui rendit Lyon si célèbre dans l'univers, qui fut une source inépuisable de la richesse publique et de la prospérité nationale. A Lyon, tout est disséminé: le musée de la soierie au palais de la Bourse, l'enseignement du dessin au palais Saint-Pierre, l'enseignement commercial rue de la Charité, et de bibliothèque spécialement affectée à l'art du tissage, nulle part! Et cependant les ouvrages qui traitent de cette branche de l'industrie sont nombreux.

Quelle différence avec Crefeld!

En Bavière, on vient d'établir une école de *fromagerie*, qui renferme tout cela. Le musée renferme un spécimen de tous les instruments qui servent à la fabrication des fromages des différents pays; l'enseignement du dessin est remplacé par une superbe collection d'animaux des races les plus pures et les plus productives; la bibliothèque renferme tous les ouvrages agronomiques se rattachant à l'industrie laitière, et un laboratoire magnifique pour faire des expériences.

Question de fromage à part, comment faire pour faire mieux? Et tous ces pays sont moins riches que la France, mais l'argent y est mieux employé.

---

**RAPPORT DE M. NAUDOT,**  
**TISSEUR À LYON (RHÔNE).**

---

En général, sous le rapport des tissus, l'Exposition n'est pas ce qu'elle aurait dû être, relativement au nombre des exposants; la plupart des fabricants des grands centres de production s'étaient abstenus; la ville de Lyon même n'était représentée que par vingt-deux maisons sur trois cents environ.

Parmi les vitrines étrangères, la Russie attire les regards par ses tissus variés brochés or et soie; l'Italie vient en second rang avec les articles pour ameublement, velours, satin, assez bien réussis.

Les autres nations ayant peu exposé, il me serait difficile de me faire une idée des progrès de leur industrie. Je commencerai donc mes appréciations comparatives par la section belge.

**Belgique.**

La Belgique possède très peu de métiers à tisser la soie, sauf aux environs de Deynze; une partie de ses ouvriers émigrent dans le nord de la France, dont elle est frontière; la ville de Roubaix en occupe un grand nombre.

Une seule maison, M. VAN DECLERCK, de Deynze, a établi dans une petite vitrine des étoffes taffetas et satin noires qui n'ont pas l'éclat de nos soieries lyonnaises.

En revanche, les maisons traitant la confection pour dames, principalement la maison HIRSCH, de Bruxelles, ont exposé de splendides costumes. Il m'a été impossible de connaître la provenance de ces belles étoffes, que je suppose d'origine lyonnaise.

**Autriche.**

Cette puissance, qui, dans diverses expositions, a déjà donné a mesure de ses aptitudes dans la fabrication des tissus soyeux, n'a pas participé selon ses forces à ce tournoi industriel. Deux maisons

de Vienne ont exposé leurs articles de vente courante : Fritz SORCHE, velours unis noirs et couleur, d'une bonne fabrication; JOBAN, KUBER, SOKU, articles cravate ou petit façonné lancé, tout un assortiment de dessins et nuances à peu près conforme à l'article lyonnais.

#### Italie.

Cette nation paraît définitivement prendre sa place dans le commerce européen; déjà sa production en tissus de soie semble suffire à alimenter sa consommation nationale. Les maisons qui ont exposé sont de Milan, Naples, Turin et Venise. J'ai remarqué de très belles collections d'articles pour ameublement, du velours, du satin et des étoffes pour parapluies. A mon appréciation, les nuances sont un peu vives et manquent d'harmonie, les dessins sont assez bien combinés, et la fabrication passable, sauf quelques défauts dont il faut charger les industries auxiliaires du tissage.

La maison CHAZIA BOTTA TOPONI, de Turin, a exposé des articles pour ameublement, damas, velours et lampas. Cette vitrine est, à mon avis, supérieure à celles de tous ses collègues, et pourtant le jury ne lui a décerné qu'une médaille d'argent.

La maison BERNADO SOLEI TORRINO, de Venise, a obtenu un diplôme d'honneur, et les articles exposés sont les mêmes comme genre que ceux de la maison CHAZIA et C<sup>ie</sup>; ils sont, à mon avis, bien inférieurs comme fabrication, dessin et coloris.

#### Allemagne.

Cette puissance, qui fait de réels sacrifices dans la lutte avec notre fabrique et qui, grâce au traité de Francfort, peut nous inonder de ses produits, entrant presque en franchise, tandis qu'ils nous ferment leurs portes par des droits exorbitants, cette nation a jugé prudent de s'abstenir d'exposer ses soieries en comparaison avec les nôtres. La maison LEMME, de Grefeld, a seule exposé du velours façonné médiocre et de vente courante, ainsi que du velours frappé, mais le tissage, dans cette nation, a une organisation tout autre que la nôtre, ainsi que nous le disent très bien nos collègues à l'Exposition d'Amsterdam : « L'outillage, c'est-à-dire le corps, la mécanique, pour l'article façonné, le remisse pour l'uni, sont fournis par l'industriel, ainsi que le dévidage des

trames. Les prix étant peu inférieurs, il s'ensuit que le tisseur est bien mieux rémunéré, et l'entente existe entre patrons et ouvriers. » Les chômages sont moins fréquents, par ce fait économique que le fabricant, ayant un capital engagé en outillage, a tout intérêt à le faire fonctionner, et, par cela même, donne de l'ouvrage plus suivi à ses ouvriers.

#### Russie.

Nous venons de parler de l'Allemagne, à propos de la sérieuse concurrence qu'elle fait à notre marché d'exportation; c'est à un autre point de vue que nous constaterons les progrès de la Russie dans le perfectionnement de la fabrication des tissus de soie : les articles meubles, taffetas, satins, velours en tous genres y sont traités dans de bonnes conditions, soit comme goût, dessin, coloris.

La beauté de ces tissus ferait douter de leur provenance, si nous ne savions que les principales maisons de Moscou sont dirigées par des Français qui ont su, au prix de grands sacrifices, s'adjoindre des collaborateurs lyonnais.

Nous pourrions cependant lutter sur le terrain économique, malgré ce grand développement de leur industrie, sans le droit de 35 p. 100 dont ils frappent nos produits.

La maison GILAUD a exposé des articles nouveautés, damas, façonnés, satins unis et velours en tous genres. Toutes ces étoffes étaient d'une exécution irréprochable : aussi cette maison a-t-elle obtenu une médaille d'or.

La maison SAPOJNIKOFF, articles meuble, lampas, brocatelle, drap d'or et d'argent moiré, de toute beauté.

La maison SALOWJON, velours unis de bonne fabrication.

#### France.

Quoique l'industrie du tissage soit répartie dans un assez grand nombre de villes françaises, Paris, Saint-Étienne, Roubaix et Lyon ont seules exposé.

La maison TRESGA, de Paris, a exposé de fort jolies tentures, ainsi que la maison PATRICOT, dans ses articles lampas pour ameublement.

La maison REBOURS, de Saint-Étienne, a exposé un assortiment de très jolis rubans et une pièce brochée pour robes qui ne laissent

rien à dire comme goût et perfection. Cette maison fait exécuter ses articles étoffes à Lyon.

La maison HARIN KOUCK, de Roubaix, a exposé des velours et damas pour meubles très bien réussis.

*Lyon.* — Je ne peux rien citer particulièrement : tous les articles y sont bien traités, depuis le petit satin jusqu'au beau tissu pour ameublement, mais il est à noter qu'en dehors des trois grandes maisons de noirs qui ont exposé des tissus classiques qu'elles fabriquent en grand, les maisons qui ont fait de réels efforts pour maintenir à l'étranger le prestige de la fabrique lyonnaise sont celles de MM. PONCET père et fils, BARDON, RITTON et MAYEN, pour les articles nouveautés en tous genres pour robes, ainsi que la maison LÉON et Adrien ÉMERY, pour leurs hautes nouveautés pour ameublement; leurs expositions sont très regardées et très appréciées.

Viennent ensuite les maisons BARRAL et GACOGNE, BERGER-BESSON, les petits-fils de BOUNET, CHARBAT, etc., etc.

MM. PEYRAC, VACHER et C<sup>ie</sup>. — Velours façonné en tous genres. Cette maison a exposé un article velours tissé mécaniquement quatre pièces à la fois d'une très mauvaise exécution; cependant il faut reconnaître que l'article velours tissé à la main, de Crefeld, n'avait guère plus de mérite.

M. LÉON PERMEZEL. — Cette maison ne fait que des satins écrus teints en pièces. Nous remarquons des étoffes frappées imitant fort bien le façonné et pékin à bandes moirées et qui font le plus grand honneur aux auxiliaires employés par cette maison, et je n'ai pas entendu dire qu'un seul de ces collaborateurs ait été récompensé; il serait pourtant à mon avis utile de récompenser les ouvriers qui créent et exécutent les nouveautés qui font la richesse et l'honneur de nos grands industriels.

MM. THOMASSET et CAPONY. — Marceline, doublure pour confection noir et couleur.

MM. VERMOREL et C<sup>ie</sup>. — Tout un assortiment de peluche et velours gaze pour mode. Toutes ces maisons n'ayant présenté que des articles classiques et de vente courante, il faut reconnaître qu'ils étaient d'une bonne exécution.

Après avoir parcouru les diverses galeries de l'exposition soyeuse, examiné, comparé les produits, constaté les progrès, admiré les efforts des nations concurrentes, dût-on m'accuser de parti pris, je

dirai qu'en conscience je crois pouvoir accorder la supériorité aux soieries lyonnaises, et cependant si l'on en croit des documents autorisés, cette supériorité n'a que des effets platoniques, car si l'on en vient aux chiffres il faut bien reconnaître qu'après avoir exercé un quasi-monopole dans la production de la soie, nos exportations ont diminué d'une façon sensible depuis quelques années.

Il faut donc essayer de découvrir quelles sont les causes et quels sont les défauts imputables à notre industrie qui ont fait naître la concurrence et lui ont permis de se développer.

Depuis quelques années le désir de chaque peuple a été de se suffire à lui-même et de se doter des industries dont il se supposait tributaire, et l'on comprend que l'industrie de la soie ait été l'une des plus convoitées, surtout avec le grand développement des inventions mécaniques décuplant le travail de l'homme dans des proportions de plus en plus grandes.

Ce mouvement a été favorisé par les expositions qu'on a qualifiées de tournoi pacifique, mais qui sont plutôt de réelles batailles donnant l'idée d'emporter les dépouilles des autres et d'implanter chez soi les industries admirées et enviées. Telle paraît être la principale raison pour laquelle tant de pays sont fermés à nos soieries; ces puissances, voulant disputer à la France sa suprématie, créèrent alors rapidement musées, bibliothèques, écoles d'apprentissage, conférences; en un mot université des arts.

L'Allemagne, l'Autriche, les États-Unis, la Suisse, la Belgique, la Russie ont marché rapidement dans cette voie, tandis que notre pays attend encore de pareilles institutions. Que pouvons-nous faire pour détruire les causes de l'échec de nos soieries? Contre la première, nous ne pouvons rien à moins d'une révolution économique.

La fabrication des soieries s'est développée en Russie à l'abri des droits protecteurs; les États-Unis, l'Allemagne, l'Italie, l'Autriche, frappent nos produits à leur entrée chez eux, c'est à l'aide de ces procédés que ces pays ont conquis notre industrie et contre lesquels nous sommes impuissants.

Contre la seconde cause qui tient au progrès et au goût, nous pouvons ce que nous voudrons. Le fabricant lyonnais, avec l'organisation du petit atelier dans lequel il trouve un collaborateur précieux, est supérieur à tous ses rivaux au point de vue pratique.

Mais il existe peu de traditions personnelles dans la fabrique

lyonnaise; que le fils succède à son père et il arrive très souvent que le négociant a étudié imparfaitement le côté technique de son industrie et souvent négligé la partie commerciale, d'autant plus qu'elle était autrefois simplifiée.

Aujourd'hui, l'acheteur vient moins chez nous : il faut l'aller chercher, connaître tous les marchés du globe ainsi que les langues étrangères; là est la force de nos concurrents.

Si nous manquons d'expansion commerciale, c'est que les produits français sont desservis, faute d'intermédiaires nationaux, par des employés étrangers et à notre solde qui copient nos dessins, détournent nos échantillons et sont en même temps une élévation aux frais généraux de nos négociants lyonnais.

Nos concurrents ont au contraire partout des amis, et souvent des parents employés et attachés à la maison, qui facilitent les placements et en étendent la consommation; nous pourrions accomplir quelques progrès de ce côté par une organisation meilleure de nos consulats.

Nous pourrions peut-être désirer de nos agents à l'étranger, indépendamment de leurs connaissances politiques certainement d'une très grande utilité, quelques aptitudes commerciales et industrielles.

Dans nos consulats, par exemple, ne pourrait-il exister des agents ou employés spéciaux pour entretenir les relations commerciales et en établir de nouvelles? En ce qui concerne notre corporation, une agence dans les pays de production où nous pourrions puiser des renseignements sur les salaires des ouvriers, les loyers, l'alimentation, les conditions de l'existence, la situation économique du pays qui nous fait concurrence, les droits de douane, tarifs de chemins de fer? renseignements que ne peuvent obtenir, malgré leur bonne volonté, les délégués aux expositions; nous pourrions peut-être alors savoir la vérité sur cette fameuse concurrence étrangère dont la formule sert d'argument à toutes nos réductions de salaire, et, plus initiés de ce côté, nous pourrions préparer les voies à une entente désirée de part et d'autre.

Un des moyens les plus pratiques, selon nous, pour amener la régularisation des prix, serait de constituer une commission mi-partie fabricants et ouvriers, ayant chacun de son côté le droit de discuter et arrêter les prix pour la saison; cet engagement, une fois accepté, serait respecté sans discussion pour le cours de sa durée.

On pourrait peut-être, par ce moyen, éviter les contestations, les grèves, les suspensions de travaux si préjudiciables à tous les intérêts et désconsidérant la fabrique lyonnaise.

D'une part, s'il est indispensable pour la dignité de notre fabrique et le maintien de nos salaires d'avoir une entente meilleure, il est nécessaire aussi d'augmenter, par l'enseignement professionnel largement appliqué, les connaissances de nos tisseurs lyonnais en leur apprenant à monter, à organiser, à tisser non seulement tel ou tel tissu, mais encore l'ensemble des mille et un genres qui peuvent être réclamés par la mode et sur la production desquels ils doivent être aptes à se lancer immédiatement, sans réticences et sans tâtonnements.

Tel est le but que se propose l'école municipale de tissage, actuellement en formation, et dont nous croyons utile de rappeler le programme d'enseignement :

1° Des cours de théorie expérimentale où seront expliquées les nombreuses manipulations que subit la soie avant d'arriver sur le métier, l'analyse et la décomposition des tissus, le montage des métiers, l'entretien du matériel, l'utilisation et la transformation des montages, des notions sur la mise en carte, le lissage, le repiquage et la correction du dessin ;

2° Un atelier d'application, où sera démontrée sur place l'organisation et l'ajustage des métiers, quelques métiers y seront constamment occupés à expérimenter les améliorations importantes dans les méthodes d'organisation et les moyens d'exécution ;

3° Un musée industriel et technique, exposition permanente de toutes les inventions et innovations se rapportant au tissage et pouvant rendre des services, soit en accélérant la fabrication, soit en perfectionnant les tissus.

Cette école répond à un impérieux besoin qui est de mettre notre vieille cité lyonnaise à la hauteur de ses rivales.

Il nous appartient de la rendre féconde en suivant assidûment les cours qui y seront professés, et nous ne doutons pas que la municipalité, qui a compris l'importance de cet enseignement, s'efforce d'y introduire les améliorations et les perfectionnements en rapport avec les progrès à accomplir chaque jour ; on formera ainsi une génération d'élite, capable de parer aux nécessités industrielles de notre époque.

Pour conclure, je ne reviendrai que sur un passage de mon

rapport dans lequel je déclare ne pouvoir donner des renseignements sur la situation des ouvriers des puissances étrangères. Il est demandé au programme ministériel que les délégués se renseignent sur les prix de main-d'œuvre, de revient, de vente, ainsi que sur le mode d'apprentissage, les conditions de travail des adultes, et la situation des ouvriers dans leur patrie.

Je répondrai donc que ces grandes exhibitions ne peuvent avoir aucun résultat pratique dont puisse bénéficier la corporation qui envoie des délégués.

On ne rencontre aucun ouvrier de puissance étrangère auquel on puisse s'adresser, vu qu'aucune nation autre que la France ne délègue des ouvriers aux expositions; il faut donc demander à l'employé chargé de telle ou telle section les renseignements relatifs à son industrie; mais il arrive très souvent qu'il ne connaît nullement la partie qui vous intéresse et vous fait des réponses le plus souvent sans valeur, ou bien qu'il vous adresse à la maison pour les obtenir.

Pour le prix de main-d'œuvre, il est matériellement impossible de se renseigner à l'Exposition même, je ne pourrais mieux retracer ma pensée qu'en citant à l'appui de mes observations le rapport des délégués tisseurs à l'Exposition de Paris en 1878.

Et en effet, comment obtenir les renseignements qui nous sont nécessaires, et pour ne parler que du tissage, la vue d'une étoffe nous apprend-elle l'origine et la qualité des matières qui ont servi à sa confection, les procédés de fabrication manuelle ou mécanique, la situation de l'ouvrier qui l'a tissée, la quantité qu'il peut produire ainsi que le prix qui lui est attribué?

Chacune de ces questions ne peut trouver là sa réponse, ce n'est pas dans les expositions qu'il faut envoyer les délégués, mais bien plutôt dans les grands centres industriels comme Crefeld, Manchester, Vienne, Côme, Milan, Moscou, Zurich, où l'on pourrait, non seulement envoyer des délégations pour recueillir sur place une grande partie de ces renseignements, mais bien pour que ces délégués y séjournent et même y travaillent pendant un certain temps pour qu'ils en contrôlent l'exactitude.

En attendant que les syndicats ouvriers puissent subventionner des missions de ce genre, les municipalités ainsi que les chambres de commerce, sur les fonds qu'elles mettent à la disposition des délégations aux expositions, pourraient retenir une certaine somme

pour être affectée aux délégués dans tel ou tel centre industriel; il faudrait à ces délégués un questionnaire simple et précis, comprenant les points principaux, qui serait adressé à toutes les chambres syndicales et centralisé à une chambre supérieure du travail instituée auprès du Ministre du commerce; c'est là, je crois, un point très important à mettre à l'étude dans les chambres syndicales ouvrières.

Comprendrait-on un Ministre qui, ayant à signer un traité de commerce ou à homologuer un tarif de chemins de fer, consignerait à la porte de son cabinet les représentants des chambres de commerce? Il ne faudrait pas longtemps à ce Ministre pour succomber sous le ridicule.

Pourtant tous les jours nous voyons nos Ministres prendre des décisions ou présenter des projets qui, s'ils ne touchent pas directement au commerce, ne concernent pas moins pour cela des intérêts respectables, je veux parler de la classe ouvrière. La question des heures de travail, celle des responsabilités en cas d'accident pour les ouvriers, celle des pouvoirs à attribuer aux prud'hommes, celle des retraites aux invalides du travail, de la capacité à reconnaître aux syndicats, toutes ces questions et tant d'autres semblables, que nous voyons journellement discuter et trancher au Parlement, sont-elles donc moins spéciales et plus aisées à résoudre sans le concours des intéressés que le serait une loi relative au commerce?

Il est vrai que, grâce à l'esprit démocratique qui s'est répandu partout, on n'exclut point les ouvriers de l'étude officielle de ces questions; on ouvre des enquêtes, on réunit des commissions parlementaires qui appellent devant elles le plus grand nombre possible de travailleurs connus par leur intelligence et leur savoir spécial; seulement ces enquêtes, faites dans une heure de crise par des bureaucrates ou des parlementaires étrangers au monde ouvrier, semblent ne pas donner toutes les garanties nécessaires. Ces commissions officielles devant qui paraissent des déposants éclairés, mais sans mandat spécial, ne peuvent fournir que des renseignements d'une autorité contestable.

Le vrai moyen d'obtenir une consultation à la fois plus simple et plus hardie, c'est de faire pour les travailleurs ce qu'on a fait pour le commerce, d'organiser un conseil supérieur du travail comme il y a un conseil supérieur du commerce; si ce conseil supérieur est

recruté parmi les syndicats ouvriers régulièrement constitués, cette condition suffirait pour que la classe ouvrière fût assurée d'être sérieusement représentée; ce conseil posséderait à la fois la confiance et l'autorité pour faire prévaloir les véritables intérêts de la classe ouvrière et servirait en même temps de stimulant pour les syndicats dont une loi récente a encouragé la formation. Alors le conseil supérieur du travail constituerait une enquête permanente et régulière sur la situation et les espérances des ouvriers en France; ce serait le plus puissant instrument que nous ayons eu pour la pacification sociale et la résolution des questions ouvrières. C'est ce qu'a bien mis en lumière M. Villard, conseiller municipal de Paris, qui a déposé devant la commission parlementaire.

Puissent ces conclusions trouver l'accueil le plus favorable et recevoir la solution la plus conforme aux intérêts de la classe ouvrière.

---

## RAPPORT DE M. MALTÈRE,

RUBANIER à SAINT-ÉTIENNE (LOIRE).

---

*Rubans.* — L'importance relative que j'attache à l'Exposition, vis-à-vis de notre industrie, ne peut être attribuée qu'à une réclame pour la vente de nos produits. Ainsi deux maisons de soierie lyonnaise avaient vendu leurs marchandises exposées à une maison de Bruxelles.

La fabrique stéphanoise était représentée par deux exposants : MM. Charles REBOURS et VALLAT-DEVILLE.

La vitrine de M. REBOURS était une merveille de richesse et de bon goût. Parmi la variété des articles qu'elle contenait, j'ai remarqué de belles fleurs détachées sur fond velours, ceintures en grande largeur; à elle seule, elle suffisait, pour le genre broché, à maintenir la réputation de la fabrique stéphanoise; elle contenait principalement des étoffes pour robes; cette spécialité soutenait dignement la comparaison avec les articles de la fabrique lyonnaise. (Hors concours.)

La maison VALLAT-DEVILLE exposait des rubans couleurs. Façonné

effet de chaîne, n<sup>os</sup> 9 et 12 satins, 8 lisses et 5 lisses de 2 lignes à 30 lignes, très bien fabriqués. Ombré avec écossais, moitié de chaque; l'écossais tordait un peu et laissait à désirer.

Faille moirée en 66 lignes et n<sup>o</sup> 100.

Ces articles sont exportés au Brésil, dans la République Argentine et à la Havane.

Les articles en noir comprenaient :

Tonkin avec envers satin, satin faille, faille unie et moirée 26 lignes, n<sup>os</sup> 60 et 100, très bien fabriqué ainsi que des velours envers satin. Exporté en Europe, Amérique et Australie.

Cette vitrine surpassait dignement ce qui était représenté par les sections étrangères.

Mais j'ai remarqué avec regret que notre fabrique, comparativement à son importance, était bien moins représentée que notre voisine, la fabrique lyonnaise. Cette indifférence, de la part de nos fabricants, est vraiment regrettable. Nous savons très bien que la participation à une exposition entraîne à certains frais, mais cela ne saurait être une cause assez sérieuse pour justifier leur abstention. Leur syndicat aurait pu faire organiser plusieurs vitrines collectives où chacun aurait gardé son indépendance, au moyen d'une étroite bande de séparation.

*Tissus élastiques.* — La maison LUCIEN FROMAGE et C<sup>ie</sup>, de Rouen (hors concours), exposait des ceintures façonnées, genre armure, très bien exécutées en tissage, et aucune vitrine dans les sections étrangères ne pouvait servir de comparaison.

La fabrique suisse était représentée par la maison BALLY et SCHMITTER, d'Aarau. — Ses articles étaient en soie et coton, pur et mélangé en 20 et 22 centimètres. Ils étaient exécutés en tissage aussi bien qu'en France, mais ils étaient tout unis.

*Teinture.* — Elle était représentée, pour la ville de Lyon, par les maisons RENARD, VILLET et BUNAND; entre autres CORNON et BAUDOIN; cette dernière teint 400,000 kilogrammes de soie ou coton par an, sa spécialité est principalement le blanc, elle occupe 480 ouvriers. Ces différentes maisons exposaient des soies grèges de différentes nuances imitant l'ombrée, mais il est regrettable que la teinture stéphanoise, qui a une grande importance, ne soit pas représentée, car les couleurs sont beaucoup plus belles et ont un coloris plus brillant que celles représentées par notre voisine lyonnaise.

### Sections étrangères.

*Rubans.* — Maison BAILLY frères, à Schœmenwrd (Suisse). — Rubans (soie, mi-soie, tout coton), en satins 5 lisses, 8 lisses, taffetas, grèges satins avec bords coupés, lisérés, croisés, faveurs, de 2 lignes à 32 lignes; ces divers articles étaient loin d'avoir le fini et le bon goût que possède la rubanerie stéphanoise; la plus grande partie laissait beaucoup à désirer comme fabrication, seuls les satins pouvaient être considérés comme bien tissés et ne dépassaient pas, comme qualité, nos ouvrages les plus courants.

*Différence entre notre industrie et celle de l'étranger.* — La Suisse seule, sur certains articles unis, est notre concurrente.

Ainsi, les satins 8 lisses en 2 lignes sont livrés à 12 p. 100 meilleur marché qu'à notre fabrique, par les maisons LINDER, STAELIN et ZEILLER, de Bâle. Les n<sup>os</sup> 12, à 10 p. 100; pour l'article soie la différence est moindre. Exemple : un 5 lisses en 66 lignes, livré à 2 francs le mètre par notre fabrique, est livré à 1 fr. 90 par eux, soit 5 p. 100.

Pour le façonné et l'article qui s'adresse à la consommation riche, Saint-Étienne garde encore la priorité.

La fabrique de rubans, industrie bâloise, fait vivre 7,400 personnes, dont 2,460 hommes et 4,940 femmes. Le personnel total, employé sur la soie, dépasse 50,800 ouvriers ou ouvrières dans toute la Suisse.

Un ouvrier ou ouvrière gagne 2 francs par jour.

*Matériel et engins mécaniques.* — Il n'existait aucun métier de rubans à l'Exposition; seule une mécanique Jacquart cylindre, substituant le papier au carton, de J.-B. VERDOL et C<sup>ie</sup>, mécaniciens, 10, passage des Mûriers, à Paris. Ces mécaniques réduites possèdent 1,344 crochets, leur réduction et leur construction spéciales permettent leur application sur les métiers mécaniques; à grande vitesse, avec ce système, on peut placer, sur un chemin de fer, un manchon à 10,000 cartons papier. Elles s'appliquent également à tous les jacquarts employés pour la fabrication des tissus façonnés, et se placent au moyen de quelques vis; elles n'apportent aucun changement autre que la suppression du cylindre destiné à supporter les cartons. Une de ces mécaniques fonctionnait sur un métier de

la maison DENEUX frères et C<sup>ie</sup>, de Hallencourt (Somme). Elle aurait, il est vrai, l'avantage de fournir un plus grand nombre de cordes et serait très utile pour la transformation des métiers de la soierie lyonnaise, mais pourrait offrir quelques inconvénients sur nos métiers jacquarts de rubans, et il faudrait une expérience pour voir si elle retomberait bien en fonctionnant; mécanique complète, car au lieu d'une pièce nous en aurions 12. La maison J.-B. NEYRET, de Saint-Étienne, en possédant une, les chefs d'ateliers rubaniers de la partie Jacquart peuvent se rendre compte par eux-mêmes, en la visitant, de l'avantage qu'ils pourraient en retirer; à mon point de vue, le bénéfice à réaliser serait en partie pour le fabricant. Économie sur le prix de la matière carton, intérêt du capital représenté par les cartons, suppression de l'enlçage, piquage et repiquage des cartons; ce sont là des frais qui ne sont pas à notre charge.

*Organisation de la rubanerie stéphanoise.* — Elle se compose de 12,000 métiers, dits barre à la main, divisés en 3,800 chefs d'ateliers, possesseurs de 2, 3 ou 4 métiers chacun; c'est grâce à cette organisation si sublime à certains points de vue que la rubanerie a vécu et subsisté dans notre cité. Il existe en dehors 800 métiers mécaniques mus à la vapeur ou à l'eau appartenant à divers fabricants, mais ces derniers portent plus de préjudice à la fabrique que d'intérêt.

En effet, examinons les recettes et dépenses que peut produire une usine. Il faut :

Un directeur (par jour).....	7 <sup>50</sup> °
3 hommes pour graisser et ranger les métiers, à 5 francs l'un .....	15 00
10 canneteuses, à 1 fr. 50 l'une.....	15 00
6 émoucheteuses, à 1 fr. 50 l'une.....	9 00
1 mécanicien-chauffeur .....	5 00
1 menuisier pour réparations à faire.....	5 00
Frais d'éclairage.....	4 00
Chauffage et vapeur .....	6 00
Frais pour organisation d'intérieur de métier.....	10 00
Patente.....	4 50
Location.....	25 00
Entretien d'une voiture et d'un cheval pour commissions.	5 00
Une personne employée pour ci-dessus.....	3 00
	<hr/>
Ce qui donne en dépense .....	113 50

Supposant même au maximum que ces métiers produisent 1 fr. 50 l'un par jour de bénéfice, égale 90 francs par jour de recettes, sur 113 fr. 50 de dépenses. Il en résulte que le propriétaire de ladite usine accusera une perte journalière de 23 fr. 50, sans compter l'intérêt d'un capital de 60,000 à 70,000 francs qu'il aura engagé pour l'organisation de son usine.

L'ouvrier possesseur de son matériel en a un soin plus minutieux, et aujourd'hui ces petites fabriques des chefs d'ateliers sont organisées sur un pied qui leur permet de répondre à toutes les exigences de la mode; si à un moment donné les grandes largeurs donnent pendant une quinzaine de jours, les chefs d'ateliers transforment l'intérieur de leur métier d'étroit en grande largeur, sans que le fabricant débourse aucune indemnité que son prix de façon, car il y a très peu de ces petites fabriques qui n'ont pas plusieurs parties pour leurs métiers, et l'ouvrier rubanier peut par là se montrer fier d'avoir sauvé et maintenu la fabrique de rubans à Saint-Étienne.

*Salaires et situation de l'ouvrier.* — Les prix de façon sont débattus de gré à gré entre le chef d'atelier rubanier et le fabricant de rubans: depuis la crise que subit notre industrie, l'ouvrier est obligé de le prendre à des conditions qui ne peuvent le faire vivre; lorsque le travail abonde, le prix de façon hausse, parce que les métiers deviennent rares; lorsque c'est l'inverse, ils baissent. Voilà pourquoi le malaise général se fait sentir, les prix de façon n'étant plus en rapport avec les nécessités de la vie: le chef d'atelier économise le plus possible, car les frais étant toujours les mêmes, celui qui a des économies les épuise, et ceux qui n'en ont pas s'endettent. Il tient un métier, cherche à se procurer du travail dans sa fabrique et occupe pour les autres métiers des ouvriers ou ouvrières, puis partage avec ces derniers la façon par moitié. Tous les frais lui incombent: matériel, outils, lumière pour veiller, émouchetage et cannetage, cannettes pour tisser, commission de magasins, rendu du travail, etc. Le chef d'atelier est en outre responsable de la bonne fabrication des tissus et doit fournir la soupe matin et soir.

Examinons la journée que peut retirer l'ouvrier rubanier.

Ainsi un lot de 12 pièces en 29 lignes de 100 mètres l'une est payé actuellement à raison de 1 fr. 90 les 15 mètres de 6 fils 5 dents 80 (3 pour 1).

Durée pour la fabrication; attente de pièces.....	6 jours.
Tordage et piquage de peignes. Mise en train.....	8
100 mètres, à 4 mètres par jour.....	25
Ce qui fait un ensemble de.....	<u>39</u>

$12 \times 100$  mètres = 1,200 : 15 = 80 douzaines de 15 mètres  $\times$  1 fr. 90. = 152 francs; divisé par moitié = 76 francs pour 39 jours de travail, soit 1 fr. 94. par jour. Et les chômages intermittents qui se font sentir chaque année, voilà la cause principale dont il faut chercher à atténuer les conséquences. L'ouvrier suisse gagne il est vrai 2 francs par jour, mais il chôme beaucoup moins que l'ouvrier stéphanois; son travail est moins pénible, car sa meilleure production ne dépasse pas l'ouvrage courant de Saint-Étienne.

*Conclusion.* — La Suisse, si elle nous fait concurrence, paye d'abord beaucoup moins cher les cotons, ce qui nous porte un grave préjudice, aujourd'hui où cette matière entre dans une grande proportion dans la fabrication; d'autre part nous sommes dans un état d'infériorité en ce qui concerne les tarifs de transit pour le transport des marchandises.

Exemple : de Bâle au Havre, distance 783 kilomètres, le tarif de transit est de 155 francs par 1,000 kilomètres, soit 0 fr. 1979 par tonne et par kilomètre. Tandis que de Saint-Étienne au Havre, distance 730 kilomètres, le tarif de transit est de 292 francs par 1,000 kilomètres, soit 40 centimes par tonne et par kilomètre.

Voilà quelles furent les causes de la demande de l'admission temporaire des filés coton à tous les numéros et l'abaissement des tarifs de transport pour les marchandises.

L'Allemagne, d'un autre côté, semble frapper notre commerce d'exportation d'une mesure presque prohibitive par suite de l'adoption par le Reichstag allemand du nouveau tarif de douane, où l'industrie des tissus est particulièrement visée, l'élévation des droits étant tellement grande qu'il sera pour ainsi dire impossible d'exposer chez eux.

Ainsi les tissus de soie ou bourre de soie pure, qui payaient 750 francs les 100 kilogrammes, payeront 1,000 francs.

Le tarif des tissus de soie mélangés d'autre matière textile ou façonnés, qui était de 375 francs, est également élevé à 1,000 francs.

Le tarif des tissus mélangés d'autres matières est majoré de 375 francs pour les articles unis et de 625 francs pour les articles façonnés.

Comment remédier à cet état? Il est évident que la lutte terrible que fait la grande industrie à la petite, est une lutte trop inégale, où sombrera cette dernière, si l'union des forces productives ne vient pas mettre un frein aux envahissements journaliers des capitaux réunis. C'est pour cela que des associations libérales de production doivent nous unir et nous émanciper, en écartant, autant que possible, les parasites qui règnent entre le producteur et le consommateur; car il est très vrai que nos produits, jusqu'à ce qu'ils arrivent chez la couturière ou la modiste, ont passé dans trois ou quatre mains, et lorsque ces dernières ont prélevé un peu de bénéfice, la matière acquiert un prix plus élevé.

Que notre chambre syndicale crée au plus tôt un cours professionnel de tissage, afin que nos enfants et la plupart des nôtres puissent y puiser les connaissances nécessaires pour pouvoir produire par eux-mêmes, car joignant la pratique à la théorie, on pourra sans crainte se lancer dans l'association de production; seul et unique moyen pour paralyser l'action des crises néfastes que nous subissons, et qui ne sont que les résultats des fluctuations de la mode.

L'association de production doit former la synthèse de l'avenir.

---

## GANTERIE.

---

### RAPPORT DE M. ÉMILE BOUET, GANTIER À NIORT (DEUX-SÈVRES).

---

Je m'étais promis en partant d'étudier dans les diverses puissances exposantes non seulement la fabrication des gants de peau dits *glacés*, mais encore toutes les sortes de gants de peau de mouton appelés « gants chamois », ce gant étant une spécialité niortaise; c'est lui qui, à une certaine époque, faisait la prospérité de notre industrie locale, laquelle malheureusement tend à disparaître de plus en plus chaque année.

J'ai le regret d'être obligé de dire que peu de puissances l'avaient exposé.

La Belgique cependant, comprenant mieux ses intérêts que les autres pays qui le fabriquent également, en montrait quelques spécimens, notamment dans la vitrine de M. VAN UBBEL, de Bruxelles; ils accompagnaient de superbes costumes militaires.

Ce gant est peu coûteux, c'est vrai, mais sa fabrication n'en procure pas moins l'existence à une foule de travailleurs; il est en outre le complément indispensable de la toilette du militaire et il a toujours été fort bien accueilli par les divers corps de troupe auquel on l'a donné. Il est profondément déplorable pour notre industrie locale, entre parenthèses, qu'on ait cru devoir le remplacer par le gant de coton. On a essayé, dans nos contrées, de remplacer cette fabrication par d'autres genres, mais l'ouvrier, bercé pour ainsi dire dans cette partie, n'a plus trouvé dans la fabrication des autres gants la rémunération qu'il trouvait dans la première, et loin de voir croître sa prospérité, la ganterie niortaise, subissant de plus en plus la concurrence étrangère, n'offre guère à ses ouvriers, en place de la vie relativement facile d'autrefois, que la misère pour tout partage!

Je n'ai pas été surpris de ce résultat à la suite de ma visite à

travers les galeries de l'Exposition d'Anvers. Les quelques maisons qui avaient exposé sont sérieuses, et sérieuses dans toute l'acception du mot. Les divers assortiments que j'ai été appelé à remarquer dans la section belge, peu nombreux il est vrai, prouvent cependant les connaissances professionnelles des ouvriers. S'ils n'égalent pas encore notre fabrication, ils sont bons et il serait puéril d'en faire fi. Il y a de ce côté-là de la frontière des concurrents sérieux et avec lesquels nous devons compter!

La maison DE KEULENER, de Bruxelles, exposait un assortiment de gants de peau de toute provenance et de toute nuance de deux à trente boutons. Ces gants sont bien montés, bien compris; ce que j'y remarque principalement, c'est le *redressage*. Il ne m'a pas été possible de me rendre compte des bénéfices que cette fabrication peut rapporter au fabricant, pas plus que des prix de revient, les prix n'étant pas affichés. La fabrication est conduite par spécialités; il y a autant de genres d'ouvriers que le gant comporte de parties distinctes.

Maison D'Or, à Bruxelles. — Cette maison possédait aussi une très belle installation de ganterie de qualité et de modèles divers. Comme M. de Keulener, M. D'Or n'avait point marqué ses prix. Le jury a-t-il jugé qu'ils devaient être trop chers pour leur qualité? Je ne saurais le dire. Toujours est-il que si M. D'Or a été récompensé, il n'a pas trouvé la récompense à son goût, puisqu'il a refusé la médaille qui lui a été offerte.

M. D'Or est breveté pour sa fabrication spéciale (?) Je n'ai rien trouvé pourtant d'extraordinaire dans cette fabrication : la coupe et le reste, tout est copié sur nos modèles français.

Les Pays-Bas, à mon grand étonnement, ont très peu exposé dans la classe me concernant; de même pour le Canada.

L'Allemagne, par contre, nous montrait dans la vitrine de M. PRUTZENREUTER, de Leipzig, les produits d'une manufacture assez importante. Tous les modèles, bien que lourds dans l'ensemble de leur confection, sont cependant *vendables*, et je suis obligé de déclarer que maint magasin de France y trouve et prend ses approvisionnements de chaque saison! Cela au grand détriment de notre commerce national. Si les tarifs de douane ne favorisaient pas l'Allemagne, on préférerait sûrement nos produits, mieux faits et de qualité bien supérieure; mais là, comme partout, le traité de Francfort fait sentir sa funeste influence!

L'Italie ne fabrique que de la ganterie de luxe, du moins par ce qu'il m'a été donné d'en juger à l'Exposition d'Anvers.

Cette fabrication est de bon goût et doit nous faire une sérieuse concurrence, car dans un grand nombre de magasins de Paris, j'ai remarqué les mêmes modèles comme piqués et comme fabrication.

A citer principalement, la maison GARGIULO ET C<sup>ie</sup>, de Naples. L'exposition de cette maison consistait en gants de peau *dits Tyrols*, très bien exécutés. Ce sont les mêmes modèles que nous faisons journellement; aussi ai-je vraiment regretté de n'avoir pu prendre connaissance des prix afin de pouvoir établir un point de comparaison avec les nôtres. Comme toute installation de gants consiste dans le *redressage*, il m'a été impossible de me rendre compte si la coupe est supérieure à la nôtre; ce dont je suis certain, c'est que la vente doit être considérable puisque notre commerce a vu sa vente baisser d'une façon très sensible, et que la consommation tend plutôt à croître qu'à diminuer.

Une autre maison de Milan, de tout point semblable à la précédente et comme fabrication et comme importance, doit également nous faire une grande concurrence, mais je ne crois pas utile de me répéter.

L'Autriche exposait aussi de la ganterie d'exportation, valant de 10 à 20 florins la douzaine (25 à 50 francs). A première vue, ces gants paraissent valoir leur prix; mais le connaisseur reconnaît facilement de la peau d'agneau, employée, avec beaucoup d'intelligence et de tact il est vrai, pour du chevreau! Mais le consommateur qui ne peut juger et ne se rendre compte qu'à l'usage, s'y laisse facilement prendre. Il va au bon marché, sans plus s'occuper du reste, et ne s'aperçoit qu'il a été trompé que lorsqu'il n'est plus temps!

Cette puissance avait quatre maisons d'importance variable, dont trois ne donnaient pas leurs prix de vente. Il m'a donc été impossible de me rendre compte des avantages ou des désavantages qu'offre sa fabrication sur la nôtre.

L'Espagne n'avait rien exposé en fait de ganterie.

En Russie, la maison TIMISTER, de Moscou, avait installé non seulement de la ganterie, mais encore des peaux pour gants et de la fourrure à profusion, ce qui n'est pas étonnant. Cette maison exporte beaucoup, mais la France, à moins que ce ne soit dans les articles

chers, ne peut tirer sa ganterie courante de ce pays, car si la main-d'œuvre y est bon marché, les prix de transport, étant donné l'éloignement, doivent compenser la différence.

La maison dont je m'occupe est très sérieuse et fort importante; son chiffre d'affaires monte à 200,000 roubles, soit 800,000 fr. par année. Elle occupe 130 ouvriers dans ses ateliers, et environ 300 au dehors. Les genres « remaillé, glacé » figurent dans ses produits et ont un certain cachet.

La Russie peut d'autant mieux se livrer à notre genre spécial de fabrication que des ouvriers niortais sont allés y porter les secrets de cette fabrication; il est juste de reconnaître qu'ils ont été très bien payés et qu'on leur a offert des avantages très sérieux.

La Russie a encore cet avantage sur nous dans notre industrie, c'est que les ouvriers reçoivent la totalité de leurs salaires, sans aucune retenue; c'est là une très bonne mesure et une non moins bonne idée, bien que ce soit une idée patronale! Avis à nos patrons; nous serions loin de nous plaindre si nous la leur voyions mettre en pratique!

L'exposition de la ganterie française à l'Exposition d'Anvers était très belle, assez complète comme variété, mais peu nombreuse en tant que maisons exposantes. Je suis assez embarrassé pour parler de la ganterie française: je dois me réserver beaucoup, la situation qui est faite aux ouvriers gantiers depuis que cette industrie subit une crise difficile, sans parler de la crise générale qui atteint toutes les autres professions, m'oblige à une grande prudence.

La ganterie française, comme fabrication en général, est certes supérieure: coupe, modèles, piqûres, sont mieux faits et de goût plus accompli. La meilleure preuve en est que nos modèles et nos façons sont imitées partout. Dans aucun pays on ne peut rivaliser avec nos produits de luxe, et nous exportons ces produits dans tous les pays. Par contre, nous subissons de plus en plus l'importation pour les produits moyens et de bas prix. Il est inutile de dire que la vente de ceux-ci est bien plus considérable que la vente de ceux-là! Tout le problème consiste donc à arriver à produire aussi bon marché que nos concurrents sans cesser de produire mieux, et sans réduire les salaires, arrivés à leur dernier degré de diminution. La chose n'est pas impossible. Les peaux que nous employons doivent pouvoir entrer en franchise, ou du moins ne pas être grevées de droits supérieurs à ceux de nos concurrents. Les tarifs de

transport de ces peaux doivent être abaissés, et les tanneurs et les apprêteurs doivent les livrer à la ganterie à des prix équivalents à ceux de leurs confrères de l'étranger, dont ils n'ont pas la concurrence à craindre en tant que main-d'œuvre. Dans ces conditions, leur vente d'exportation, comme leur vente intérieure, augmentera certainement. Il est du devoir des intéressés de toutes les spécialités de se livrer à l'étude des problèmes qui peuvent amener ce résultat. Je me contente d'en indiquer ici la nécessité sans entrer dans les détails de l'exécution.

Pour la confection de la ganterie proprement dite, comprise dans toutes ses parties, je ferai observer qu'en Allemagne, notamment, tous les ouvriers travaillent aux pièces; chacun fait une spécialité, ce qui fait que la confection est plus rapide, et partant revient à meilleur marché. Aussi l'Allemagne nous fait-elle une énorme concurrence, ainsi que l'Angleterre, où le travail est compris de la même façon. Il est vrai que je dois ajouter qu'il existe peu d'ouvriers capables de fabriquer un gant en entier! Il faudrait que nous puissions diviser le travail sans nuire à la capacité professionnelle. Pour cela, il n'y a qu'un moyen : la création d'écoles professionnelles et d'apprentissage, qui font des ouvriers achevés, connaissant bien leur partie, et qui pourront, sans crainte de nuire à leurs connaissances professionnelles générales, faire des spécialistes d'autant plus habiles qu'ils seront à même de raisonner et de comprendre la fabrication du gant dans son ensemble, depuis la préparation jusqu'à la livraison au client. Là est le salut et l'avenir de notre profession en présence de la concurrence étrangère qui ne fera que progresser si nous ne prenons pas les mesures nécessaires pour l'enrayer. Nous y sommes tous intéressés à des titres différents, ouvriers et patrons, et tous nous devons avoir à cœur de résoudre le problème ou mieux les problèmes dont dépendent notre avenir et celui de nos familles!



## HABILLEMENT. — CHAUSSURES.

### CHAPELLERIE.

---

#### RAPPORT DE M. PAUL MILLET,

CORDONNIER à NIORT (DEUX-SÈVRES).

---

*L'Exposition d'Anvers* <sup>(1)</sup>. — L'immense *hall* où se trouvent rassemblés dans la deuxième ville de la Belgique (la première au point de vue de l'importance commerciale) les produits de presque tous les peuples du monde, a une imposante et monumentale entrée. Le palais de l'Exposition est bâti sur les rives de l'Escaut, à deux pas des magnifiques docks où affluent les marchandises de l'univers entier et qui de là se répandent par les chemins de fer et les canaux, dans les pays voisins, ou se réexportent, grâce à une multitude de navires, jusque dans les contrées les plus éloignées du globe.

Le proverbe, qui dit que « le malheur des uns fait le bonheur des autres » a, malheureusement pour nous, été vrai : le plus grand bien est pour Anvers. La guerre néfaste de 1870, en fermant nos ports au commerce du monde pendant une période de près d'une année, a eu pour conséquence de faire diriger ces marchandises sur Anvers, qui est ainsi devenue, après Londres et Liverpool, le troisième grand port commercial d'Europe, au grand détriment du Havre et de Marseille qui ont vu leur importance et leur trafic diminuer d'autant. Peu à peu, le commerce maritime a repris l'habitude de venir nous visiter, mais il n'en est pas moins vrai qu'Anvers a acquis une importance considérable, importance qu'elle semble devoir conserver.

Pour être juste je dois déclarer que la Belgique n'a rien négligé pour justifier la préférence dont ces circonstances spéciales faisaient

<sup>(1)</sup> Une partie du rapport est consacrée à l'organisation ouvrière en Belgique; elle sera publiée, si cela est possible, à la fin du dernier volume.

bénéficier son grand port marchand. Des travaux immenses ont été accomplis sur l'Escaut; des quais splendides ont été construits, de nouveaux bassins ont été creusés, les anciens agrandis, un outillage de premier ordre a été aménagé pour le chargement et le déchargement des navires, qui s'opère dans un temps très court et par les procédés mécaniques les plus nouveaux et les plus perfectionnés; résultat : économie de temps et économie d'argent, premières conditions exigées maintenant dans les échanges. D'autre part, les tarifs des chemins de fer belges, beaucoup plus bas que ceux de nos compagnies françaises, contribuent encore à faire diriger sur Anvers un stock considérable de marchandises européennes qui, si nos tarifs n'étaient pas si élevés et si l'outillage de nos ports était plus en rapport avec les besoins et les découvertes de la science moderne, prendraient la route de nos grands ports marchands dont la situation géographique ne le cède en rien, si elle n'est pas supérieure, à celle du port d'Anvers.

Il y a là un point d'une importance capitale qui s'impose à l'attention de nos législateurs ainsi qu'à celle des pouvoirs publics de la République française. Les uns et les autres, j'en suis persuadé, auront à cœur d'étudier et de résoudre, pour le plus grand bien de notre pays et afin de redonner un essor aussi grand qu'il le mérite à notre commerce, ce problème considérable et d'une vitalité si grande pour notre patrie!

J'aurai l'occasion, dans mes conclusions, de revenir sur cette importante question. Je tiens seulement à la signaler en passant.

Anvers est une grande et belle ville, de nombreux monuments la décorent : c'est son immense cathédrale du haut de laquelle, par les temps clairs, on aperçoit le cours et les sinuosités du fleuve, presque jusqu'à son embouchure dans la mer du Nord. Le spectacle des navires qui montent ou qui descendent la rivière est splendide et imposant. Du haut de la haute tour, on domine la citadelle, prise par nos armées sous le règne de Louis-Philippe et qui, paraît-il, au dire des Belges, est devenue une des places fortes les mieux armées de l'Europe. Elle commande l'Escaut et défend l'entrée du port. Au loin, à perte de vue, des prairies sans fin sont peuplées d'innombrables têtes de bétail attestant la richesse et le bon état de l'agriculture du pays. A ses pieds, et directement sous ses regards, le visiteur contemple la forêt des mâts des navires à l'ancre dans le port, la fiévreuse activité qui règne sur les quais et autour des bas-

sins, l'armée d'ouvriers et de portefaix de wagons ou de chars trainés par les chevaux, employés à la charge et à la décharge des marchandises qui emplissent les bateaux. Partout enfin, le mouvement et la vie!

D'un autre côté, c'est la *place Verte* dominée par la statue de Rubens, le grand et immortel peintre dont la vieille cité flamande s'enorgueillit à si juste titre, et dont nous avons admiré, en bas, l'imposante et célèbre *Descente de croix*, une des meilleures toiles, nous a-t-on assuré, de l'illustre peintre. Un peu plus loin, c'est sa maison convertie en musée: c'est encore la maison Plantin, un musée également, consacré à la gloire d'un illustre imprimeur, un de nos compatriotes que la ville de Tours eut le bonheur de voir naître.

Enfin, plus loin, perdu dans un massif de gros arbres formant quinconce, le jardin zoologique, un des plus beaux de l'Europe, et auquel on accède par de belles allées, bordées d'habitations splendides où demeure l'aristocratie anversoise. Sur le côté opposé, à droite de la gare, le théâtre flamand et le palais de l'Exposition où nous allons entrer sans plus tarder, renvoyant ceux qui désireraient une description plus détaillée d'Anvers, aux nombreux livres et guides chargés de renseigner les voyageurs, et qui suppléeront avantageusement à notre insuffisance comme narrateur.

L'entrée principale du palais de l'Exposition une fois franchie, il m'a semblé, à vingt-quatre mois d'intervalle, me retrouver dans les galeries du bâtiment asiatique construit sur les bords de l'Amstel. C'est que rien ne ressemble autant à une exposition que l'exposition qui l'a précédée. L'architecture et les abords du bâtiment peuvent différer, l'aménagement des galeries est toujours à peu près le même. Il n'en saurait d'ailleurs guère en être autrement, puisque ce sont toujours les mêmes produits ou des produits similaires qui sont soumis à l'examen des visiteurs.

Je passe immédiatement à l'appréciation des produits de ma profession, laissant aux autres rapporteurs le soin de juger ceux qui les concernent spécialement. Si quelques réflexions générales me semblent nécessaires au point de vue de l'ensemble de l'Exposition, je les signalerai dans mes conclusions et après avoir passé la chaussure en revue.

La chaussure était fort bien représentée à Anvers, plus de soixante maisons importantes s'y étaient donné rendez-vous. Pour

les juger selon leur mérite, je vais les prendre l'une après l'autre et puissance par puissance, en commençant par la Belgique, puisque c'est elle qui nous avait conviés à cette grande fête du travail.

### Belgique.

Au nombre des exposants de cette nation, il convient de citer tout d'abord l'Association des maîtres cordonniers de Herve. Ils présentaient un assortiment de chaussures pour l'armée offrant différents avantages. Ces chaussures n'ont ni lacets ni boucles; elles peuvent également être livrées au commerce comme *chaussures de fatigue*. La matière employée est de bonne qualité, la façon peu luxueuse, mais solide; le prix varie suivant la complication entre 12 francs et 24 francs, la façon entre 3 francs et 5 fr. 50. Ces prix sont rémunérateurs pour l'ouvrier, qui peut gagner sa vie, car, ainsi que dans toute maison d'exportation, on donne plusieurs paires à faire à la fois; le travail peut ainsi se mener plus avantageusement, et, d'autre part, les ouvriers subissent peu de chômage. Cette association est donc recommandable à tous les points de vue.

Maison BEECKAERT (Charles), de Poperinghe. — Une vitrine de petite dimension contenant une seule paire de bottes à l'écuylère; mais cette paire de bottes mérite d'être examinée attentivement. L'exécution, très difficile, a été habilement surmontée. Les plis de toute la composition sont séparés par autant de piqûres qui en font l'ornement. L'exposant n'a pas été récompensé, et c'est regrettable, car il le méritait; la qualité compensait certainement la quantité qui faisait défaut il est vrai.

M. E. BATTARD, de Bruxelles, expose une série de chaussures de confection courante destinées à l'exportation. Bien que cotées très bas prix pour le connaisseur, ces chaussures sont à peine dignes d'être remarquées; mais le consommateur était attiré par la bonne disposition de l'ensemble de cette exposition. La façon est faite mécaniquement la plupart du temps. Les bénéfices nets du fabricant n'excèdent pas 6 p. 100 et le salaire de l'ouvrier 30 centimes de l'heure. Cette maison peut faire concurrence à la fabrication française en raison du bas prix de sa fabrication, de ses bénéfices et des frais minimes de droits de douane qu'elle a à supporter.

Maison BOECKSTYNS, rempart du Lombard, à Anvers. — Petite commande, prix doux qui ont donné beaucoup de peines à l'exé-

cution. Les connaissances professionnelles font défaut, et malgré cela, on ne livre pas à la consommation des articles de valeur égale à ceux qui sont exposés; une visite au magasin de la ville m'en a donné les preuves.

Maison REINE (Jean), de Liège. — Commandes beaucoup plus soignées que dans la précédente maison. L'ouvrier a donné aux produits un tour de main absolument français. La coupe est également bonne; les leçons, prises je ne sais où, ont porté de bons fruits. M. Reine a obtenu une médaille d'or.

Maison BUCKER (Antoine), de Bruxelles. — Collection de chaussures de luxe, soignées. On remarque dans cette vitrine, de gentilles bottines de dames, ainsi que de grandes bottes en imitation de crocodile qui ont dû demander de grands soins lors de l'exécution. Tous ces articles sont fort chers et ne s'exportent pas. M. Bucker faisait partie du jury et par conséquent se trouvait hors concours.

Maison TANGHE (Clément), d'Iseghem. — Exposition d'une petite maison de province qui cherche à bien faire, mais à qui les éléments font défaut. M. Clément a obtenu une médaille d'argent, à titre d'encouragement.

Maison GOENENYAN TWERBROECK, d'Anvers. — Cet exposant a pensé attirer l'attention du jury et des visiteurs en montrant des chaussures de façon inédite; l'ennui est qu'elles ne sont point pratiques: c'est tout ce que j'en puis dire.

CERCLE DES MAÎTRES CORDONNIERS D'ANVERS, président: M. Leëman. — Beau travail, bonne coupe. Les bottines de dames sont copiées sur les derniers modèles français et de bonne exécution. Les bottines de mer, sûrement comprises; les petits souliers ne manquent pas d'attraits. Cette association a obtenu une belle récompense, mais il n'y a aucune concurrence à craindre de ce côté: les prix de vente sont élevés, et la façon n'a été compliquée qu'en vue de l'exposition.

Maison CORNELLY VANDEVOORDE, de Bruges. — La vue de cette vitrine fait éprouver un regret: c'est qu'il n'y en ait pas beaucoup de semblables. Tous les modèles exposés, soit bottines de cérémonie ou de ville, souliers de bal ou de fantaisie, bottes de voyage même, sont d'une bonne exécution. De petits souliers en dentelle, point de Bruges, méritent une mention spéciale pour toutes les difficultés surmontées. Cet exposant a dû habiter la France pour avoir aussi bien su imiter nos modèles. Il a reçu une médaille

d'argent; c'était la première fois qu'il exposait, mais il débute par un coup de maître. Il a, et c'est fâcheux, oublié (?) d'afficher ses prix.

M. DE COENE MORTIER. — Cet exposant offre à notre jugement, non seulement de la chaussure bien réussie, mais encore les différentes machines qui ont servi à la confectionner. Nous remarquons divers modèles de petites bottines d'enfant d'une propreté incontestable. La partie professionnelle serait peut-être un peu lourde, comme du reste, tout ce qui est fait mécaniquement, mais l'ensemble est bon, et si ses prix — qui ne sont pas affichés — sont abordables, il ne saurait y avoir matière à critique sérieuse. M. de Coene Mortier pourrait bien nous causer des préjudices, car nous nous sommes assuré que ses ouvriers ne gagnent pas plus de 3 fr. 50 à 4 francs par jour.

Maison DERIDDER, de Gand. — A voulu nous montrer un travail ingénieux. Son courant est bon. L'on remarque dans cette vitrine un chef-d'œuvre de fabrication : c'est un soulier fait en peau de chèvre. Le dessus est sans couture, d'une seule pièce, par conséquent sans ouverture, et il n'y a pas de forme dedans (!). Aux intéressés de trouver le moyen par lequel la forme a pu être retirée, après la façon terminée. C'est là un problème que, pour notre part, nous n'avons pu résoudre!

M. FRÉDÉRIC, de Lierre. — Cet exposant n'est pas satisfait! Il a été mis hors concours pour ses jolies chaussures de luxe, et... il aurait préféré une médaille d'or, qui, du reste, aurait été bien gagnée. Son assortiment de chaussures est complet et la partie professionnelle est loin de manquer de cachet.

Je passe sur un certain nombre de petits patrons, justement ignorés, et qui n'ont exposé que dans l'unique but de se créer une entête de facture, où figureront bien en évidence les mots suivants : « Admis à l'exposition universelle d'Anvers! »

Par contre il m'est impossible de passer, sans la signaler, l'installation de la SOCIÉTÉ ANONYME DE MONS-TANNERIE MINÉRALE. Comme l'indique son titre, la société fait tout par elle-même, tannage, corroirie et enfin chaussures qui sont d'une élégance parfaite, d'un soin, d'une exécution bien raisonnée et d'une bonne qualité. Descendu à Mons, spécialement dans le but de visiter les ateliers, j'y ai vu des peaux tannées par des procédés minéraux, d'une remarquable souplesse et d'une imperméabilité presque absolue. Les

vachettes noires, grenées et satinées pour chaussures, sont en tout point semblables à celles qui étaient exposées à Anvers.

La société possède en outre, pour chacune des branches de son industrie, l'outillage le plus complet et le plus perfectionné. Dans les ateliers, chaque ouvrier fait distinctement sa partie; presque tous sont intéressés dans les bénéfices. La main-d'œuvre, par conséquent, sans être onéreuse, fait vivre l'ouvrier qui se trouve par ce fait directement intéressé aux progrès de la société et qui en prend naturellement les intérêts.

On nous a assuré que la société se contentait de 8 à 10 p. 100 de bénéfices, aussi ses affaires sont-elles en pleine prospérité. Nous devons certainement craindre une sérieuse concurrence de ce côté.

Une autre vitrine à signaler est celle de VAN MARCKE et C<sup>ie</sup>, 14, avenue du Midi, à Bruxelles. Elle ne contient presque exclusivement que du rivé et du cousu machine; elle exporte à outrance, et est, par cela même, mise hors concours, ainsi qu'il en avait déjà été fait à Amsterdam. Les prix, malheureusement, étaient absents.

Pour ne pas être obligé de me répéter trop souvent, je passe encore sous silence différentes maisons sans importance et termine mon exposé de la Belgique par la vitrine de M. WULFFAERT (Édouard), de Bruxelles. C'est une exposition sérieuse au point de vue de la main-d'œuvre, très soignée en tout. On y remarque une tige de botte sans couture, d'une coupe très ingénieuse, mais nullement économique. Une autre excessivement légère; son poids, affiché 150 grammes, ne me semble pas incroyable. La main-d'œuvre dénote une imitation française, comme dans beaucoup de maisons belges.

En résumé, l'exposition des chaussures belges est très satisfaisante. Le courant est propre, de bonne qualité et la façon suffisamment soignée en général. Si nos voisins ne peuvent encore égaler nos grandes maisons de luxe, il s'en faut de beaucoup, on ne saurait nier que quelques maisons font de sérieux efforts pour y parvenir. Il y a lieu, pour nos grands fabricants, de ne point perdre la fabrication belge de vue; nous avons, si nous n'y prenons garde, une concurrence sérieuse à craindre; de la part de la Belgique, dans cette partie. Il faut noter qu'un grand nombre d'ouvriers belges viennent travailler en France, s'instruisent à nos procédés de fabrication, apprennent nos coupes, et, de retour chez eux, avec nos modèles, les imitent et les font imiter par leurs ouvriers et peu-

vent les livrer au commerce à des prix inférieurs, grâce à une main-d'œuvre moins chère, à des prix de transport moins élevés ainsi qu'à des tarifs de douane beaucoup plus bas que les nôtres. Tous ces avantages constituent pour nos voisins d'au delà des Ardennes de sérieux éléments de succès qu'il y aurait grand tort de négliger en vue de nos débouchés présents et futurs. Nous ne maintenons notre supériorité que par notre façon plus soignée, mieux comprise, nos coupes plus élégantes et nos créations nouvelles, mais nos voisins progressent tous les jours, et, sous peine, sinon de déchoir, du moins d'être égalés, nous devons ajouter d'autres éléments à nos moyens de fabrication, si nous voulons conserver cette supériorité de fabrication et de vente sur le marché européen et universel, pour la chaussure soignée et de luxe. Je tâcherai d'indiquer ces moyens, au point de vue général, dans les conclusions de ce rapport.

Continuons notre revue de la chaussure dans les autres puissances exposantes.

Par exemple, ce n'est ni dans les Pays-Bas, ni dans le grand-duché de Luxembourg, ni dans le Canada, ni dans la Norvège, ni dans l'Espagne, ni même en Angleterre, que nous pourrions trouver les éléments d'une étude sérieuse et intéressante en ce qui concerne notre partie; ces cinq puissances ne comptent que six ou sept exposants, et encore ces exposants n'offrent que des produits qui ne méritent pas de fixer l'attention. Le jury a pensé comme nous, sans doute, puisqu'il n'a pas trouvé chez eux matière à une seule récompense. Passons donc.

#### Allemagne.

L'Allemagne compte quatre exposants, dont les meilleurs produits ne valent rien! C'est toujours un travail d'un ensemble lourd, qui ne peut figurer que sur les marchés où achète exclusivement l'ouvrier et le paysan. Cependant, malgré cette constatation de la moins-value dans le travail, cette puissance est, sans contredit, une de celles qui nous font concurrence avec un acharnement féroce!

L'Allemand est éminemment pratique, il ne se leurre point, il n'entreprend que ce qu'il est assuré de pouvoir produire facilement et à bon compte. Il sait fort bien que le nombre des petites bourses est de beaucoup plus considérable que celui des grosses; aussi,

pour le moment, ne s'attaque-t-il qu'à celles-là! Ses progrès, quoique lents, sont cependant visibles, et depuis l'Exposition d'Amsterdam, j'en ai constaté de sensibles. Quant à nous éгалer pour les travaux de luxe, de longtemps encore il ne pourra le faire. Il y a cependant lieu, au point de vue de la fabrication de la chaussure moyenne et de bas prix, de faire attention aux cordonniers allemands. Le bas prix des salaires est, surtout dans cette partie, un élément de sérieuse concurrence à venir.

#### **Autriche.**

L'Autriche est beaucoup plus inquiétante pour nous, et cela, dès maintenant. Pour le goût elle ressort de la France, elle l'imité; je dirai plus, elle l'égalé presque pour certains travaux. Cependant elle n'avait à Anvers que trois exposants, dont une maison secondaire, une bon ordinaire et une spécialiste. Celle-là se distinguait par une superbe collection de petits souliers haute fantaisie pour l'exportation. De jolies bottines, de couleurs variées, complétaient cette belle vitrine.

Paris connaît trop les produits de cette nation! Le Louvre et bien d'autres magasins s'y approvisionnent. Toutes ces chaussures, considérées à leur juste valeur, ont reçu la récompense qu'elles méritaient, une médaille d'or. Il n'est nullement étonnant que cette puissance exporte ses produits en cordonnerie; la fourniture est légère, la façon soignée vaut seulement de 4 francs à 4 fr. 75; et la plupart de ses souliers ne dépassent pas 150 francs la douzaine. Que les intéressés s'enquièreient des bénéfices nets!

Je m'arrêterai très peu en Russie, dont les travaux du reste ne se décentralisent pas. Trois maisons exposantes, une récompensée pour ses tiges de bottes, préparation russe. L'atelier existe depuis 1859. La production annuelle s'élève à 12,000 roubles et 140 ouvriers y sont occupés. Les bottes dont j'ai admiré la façon avec beaucoup d'attention et d'intérêt sont dignes de figurer au premier rang de toute bonne fabrication. Tout, tiges et pieds, est d'une exécution parfaite; on ne peut que complimenter l'exécutant.

#### **Italie.**

Dans ce pays encore, l'art de fabriquer la chaussure pour dames égale à peu de chose près la France.

Tout est léger, gentil, coquet et de bon goût. Près de vingt maisons de différentes provinces ont exposé à Anvers, je citerai, entre autres, la vitrine de la maison BOSCHI, de Parme, qui attirait les dames par de voyantes couleurs et une installation du meilleur goût. Les chaussures de cet industriel sont légères, la matière première n'entre que pour une petite quantité dans le prix de revient ( $\frac{1}{5}$  environ, main-d'œuvre et frais généraux  $\frac{3}{5}$ ); et sans que les prix soient marqués il est facile de se rendre compte du bénéfice net qui est d'un cinquième, soit 20 p. 100. Avec de tels bénéfices, si l'on employait l'outil-machine, la fortune serait assurée en peu de temps.

Maison FORTE, de Naples. — Fabrication courante, ordinairement consommée par les commerçants et les petits bourgeois; c'est confortable; la consommation est le plus souvent indigène.

Ces produits ne donnent pas, comme les précédents, 20 p. 100 de bénéfices nets, car la matière première est plus chère étant plus lourde. Les ouvriers de cette maison ne peuvent dépasser en salaires journaliers la somme de 4 fr. 50; encore faut-il qu'ils atteignent un certain degré de capacité professionnelle pour arriver à ce chiffre.

Maison MOIRAGHI, de Turin. — Je trouve dans cette vitrine une installation de produits imperméables, système BOUCHOUR, qui consiste à introduire entre chaque partie formant la botte ou la bottine, une dissolution quelconque.

Ces chaussures ne peuvent se tarifer au point de vue commercial, le consommateur peut mieux que nous les apprécier; plus il est confiant, plus il paye l'ouvrier qui est obligé d'employer beaucoup de force à la confection de ce genre de travail et touche un salaire assez rémunérateur, de 5 à 6 fr. 50 par jour.

L'Italie a été félicitée dans bien des expositions; les récompenses obtenues par la plupart de ses exposants sont bien les plus sûrs garants de ses connaissances professionnelles.

Tous les autres exposants italiens sont à différents degrés semblables, comme mérite, à ceux que je viens de citer; je crois donc inutile de les passer tous en revue.

Je dirai seulement, pour terminer mes appréciations sur cette nation, que le commerce de la chaussure demande des représentants sur toutes les places de France; ceci n'a point besoin de longs commentaires.

Nous avons à peu de chose près visité tout ce qui avait une valeur et un intérêt réel dans la chaussure européenne, notre pays excepté. Passons vite en France en franchissant les Alpes.

### France.

La France compte dix-neuf exposants pour la chaussure.

La première maison dont la vitrine s'offre à nos regards est celle de M. FRÉTIN, de Paris. M. Frétin a fait transporter à Anvers une vitrine que nous avons déjà remarquée dans plusieurs expositions. Il n'a certainement dû obtenir la médaille d'or que parce qu'il a énuméré au jury les nombreuses récompenses et les hors concours obtenus dans les expositions précédentes.

Maison A. TAIRE, de Paris. — Cette maison, d'une incontestable supériorité, comme caractère et comme fabrication, sur la précédente, présente à nos appréciations un *bon courant*. Sa collection de bottines fantaisie et autres pour hommes mérite l'attention et demande l'examen. Ses chaussures de dames, à grandes difficultés, prouvent la capacité professionnelle; la coupe est bonne, tout en restant économique. Ses prix de vente varient entre 16 et 24 francs, les façons entre 3 fr. 25 et 5 francs. Les bénéfiques ne doivent pas dépasser 12 p. 100 pour l'ordinaire, car la matière première employée est bonne. La fantaisie produit peut-être un peu plus, mais je ne crains pas qu'on lui jette la pierre.

M. Taire n'a obtenu qu'une médaille de bronze, il méritait mieux. Il est bien entendu que cette maison n'exporte pas.

Maison Michel LABOURÉ et C<sup>ie</sup>. — La vitrine de cette maison nous rappelle celle que nous avons décrite plus haut dans la section italienne, coquette et de bon goût. La chaussure exposée a son mérite; mais si elle veut conserver sa vente, j'engage cette maison à comparer ses prix avec ceux de ses concurrentes, prix que je n'ai pu apprécier vu leur absence. A obtenu une médaille d'or, ce dont je la félicite.

Maison HENRIET, de Paris. — Cette maison, dont j'ai déjà apprécié la valeur à Amsterdam, a conservé son prestige, la médaille d'or qui lui a été décernée par le jury le prouve. Les produits qu'elle expose peuvent courir le monde: partout ils seront appréciés, car ils sont en tout point dignes de figurer au premier rang et soutiennent heureusement le bon renom de la vieille cordonnerie française.

Une remarque en passant : pour faire de grosses affaires, nos fabricants ne devraient pas prendre plus de 10 p. 100 de bénéfices, cela attirerait les commandes. J'ignore quels peuvent être ceux de la maison Henriet, ses prix de vente n'étant point affichés. Le jury, avec justice, a accordé à M. Henriet une médaille d'or. Je ne puis qu'applaudir.

Maison PAGES (Jérôme), de Paris. — Cordonnerie nouvelle, entièrement mécanique. Malgré les perfectionnements de l'outil-machine, il lui faut encore l'aide de l'ouvrier en chair et en os, la vitrine de M. Pages nous le prouve surabondamment. Elle se ressemble trop ; malgré la sagesse et l'habileté du conducteur, cet ouvrier indocile, l'outil-machine, est plutôt enclin au mal qu'au bien. N'insistons pas et passons.

Maison CALISSANO, de Corte. — Cet exposant nous montre une collection de commandes pour hommes, femmes et enfants, bien raisonnée. Sa fabrication est celle de tous les petits centres où les éléments manquent. Il a obtenu une médaille de bronze. Les prix ne sont pas marqués, donc il est difficile de pouvoir se rendre compte des bénéfices nets.

Maison CHOLLET, de Versailles. — Cette maison est une de celles qui méritent d'être appréciées. La vitrine est belle ; les bottes et les souliers sont bien coupés et d'une main-d'œuvre soignée. M. Chollet vend un bon prix avec raison, surtout s'il a beaucoup de clients. Il a reçu une médaille d'argent bien gagnée. Nous ne devons pas comparer sa belle commande à celle ci-dessus décrite, ni surtout aux grandes confections qu'on livre chaque jour au commerce. Les ouvriers de cette maison gagnent entre 4 fr. 50 et 6 francs par jour.

Maison DRESSOIR et PEMARTIN. — J'ai déjà eu le plaisir d'apprécier cette maison à Amsterdam ; je dois déclarer qu'elle a encore progressé depuis. Sa confection pour dames et fillettes est très soignée ; la matière première se marie bien avec les exigences de l'usage. Les prix sont bons à tous les points de vue. Les renseignements nous ont prouvé que ces messieurs ont su rester dans la limite du possible, et comme bénéfice et comme prix de main-d'œuvre ; les ouvriers peuvent gagner de 5 à 7 francs par jour, en bonne saison. Les bénéfices nets n'excèdent pas 10 p. 100.

Maison SABLONNIÈRE, rue Montmorency, à Paris. — La plus belle vitrine qu'il soit possible de voir est, sans contredit, celle-ci. Trente

paires de chaussures environ y sont disposées avec un goût extrême. Leur coupe, leur fabrication, tout en un mot est aussi soigné qu'il est possible de le souhaiter. Là, la dentelle recouvre la soie ou le daim de couleur tendre qui, employé sur chair, remplace le chevreau. Le genre Louis XV est fait d'une façon irréprochable et accompagne le talon en cuir, ou système Pinet. Tout est à sa place, et nous ne pouvons qu'adresser nos félicitations aux patrons et aux ouvriers qui se sont entr'aïdés pour produire ces merveilles d'un nouveau genre et sans prix aux yeux des connaisseurs. M. Sablonnière est jeune, il faut espérer qu'il se surpassera encore; nous l'attendons avec confiance à notre exposition de 1889. Le jury d'Anvers lui a décerné une médaille d'or pour ses débuts, c'est très beau, mais ça n'a été que justice rendue au mérite.

Maison TOUZET, 11, rue des Petits-Hôtels, à Paris. — Cet industriel mérite à plus d'un titre les félicitations de ses concitoyens et des administrations. Sa maison, fondée en 1791, a toujours été dirigée, de père en fils, par les membres de cette famille. Ce sont là des titres de noblesse qui en valent bien d'autres, et ils offrent un exemple qui mériterait d'être suivi. On verrait certes bien moins de déclassés qu'on n'en voit, si les fils, comme dans le bon vieux temps — que nous ne regrettons pas pourtant — consentaient à succéder à leurs pères et ne se croyaient pas déçus en ramassant dans la succession paternelle les outils qui ont servi à gagner leur fortune. Tout le monde y gagnerait, eux les premiers, les ouvriers ensuite; car il est certain que les relations entre le directeur et les salariés seraient beaucoup plus cordiales qu'elles ne le sont à cette heure, où patrons et ouvriers se connaissent à peine.

Mais, revenons à l'exposition de M. Touzet.

Les chaussures exposées par M. Touzet, sans égaler les produits de M. Sablonnière, ne laissent cependant rien à désirer, en tant que travaux faits à la main ou à la mécanique. Les souliers et bottines sont d'une exécution parfaite, la matière première est très bonne, et celles exposées sont bien semblables à celles que nous avons examinées dans les magasins à Paris. M. Touzet faisait partie du jury; nous sommes convaincu qu'il a apporté l'impartialité la plus absolue, jointe à des connaissances incontestables, dans les jugements qu'il a rendus.

Toutes nos félicitations à cet exposant pour la bonne, sage et bienveillante direction qu'il a su imprimer à son établissement,

dont la prospérité croissante le récompense justement de ses louables efforts.

Je terminerai par cette maison mes appréciations sur la partie professionnelle de l'Exposition d'Anvers, je ne pourrais que me répéter sans intérêt pour mes lecteurs.

J'ajouterai seulement que les récompenses obtenues par les exposants français à l'Exposition d'Anvers prouvent que la France n'a encore rien perdu de son prestige, ni dans la fabrication de la chaussure, ni dans les parties similaires qui s'y rattachent. Les matières premières employées sont au moins égales, sinon supérieures, à celles de nos concurrents, et la façon est incontestablement supérieure à tous les points de vue. Si la crise sévit dans notre industrie, comme dans toutes les autres branches de la production, les causes n'en peuvent être attribuées à une mauvaise facture. Les prix de façon, légèrement plus élevés, ne sont pas non plus une cause de l'arrêt qui s'est manifesté dans notre production, car nos produits de luxe et de *moyen courant* seront encore longtemps recherchés par les acheteurs qui veulent du bon et du beau; malheureusement, c'est le petit nombre.

Seulement, la crise sévissant partout, nos exportations ont naturellement baissé comme toutes choses. D'autre part, notre marché a à subir la concurrence de plus en plus forte de l'étranger pour les chaussures courantes et de bas prix, cela pour les raisons diverses que je viens d'indiquer. Il faudrait donc qu'à côté des produits supérieurs, dans la fabrication desquels nous restons maîtres, nous puissions fabriquer pour l'usage de notre consommation intérieure des produits à bas prix et de vente courante dans des conditions identiques à celles de nos concurrents du dehors; sans, bien entendu, diminuer les salaires, à peine suffisants déjà pour que l'ouvrier joigne les deux bouts!

La chose est-elle faisable?

Je crois pouvoir répondre affirmativement, si l'on prend les mesures et si l'on apporte les améliorations réclamées par la situation et que les besoins de l'échange et du commerce réclament impérieusement. Elles consistent dans la diminution des frais de main-d'œuvre par l'extension bien comprise du machinisme partout où une façon soignée exigeant la main de l'homme ne sera pas nécessaire. Il ne peut être question ici, qu'on ne l'oublie pas, que de la chaussure courante et à bon marché.

Il est de toute nécessité aussi que l'assiette de l'impôt soit remaniée, qu'il ne pèse plus presque exclusivement sur la consommation, afin que l'ouvrier ne soit pas obligé de réclamer une augmentation de salaire. Il est non moins urgent de diminuer nos frais de production et d'échange par l'abaissement des moyens de transport et par la diminution des droits de douane. Alors, mais alors seulement, nous pourrons lutter efficacement avec nos voisins et les vaincre, non seulement sur notre marché, mais encore sur les marchés de l'étranger. Hélas! la visite que j'ai faite dans plusieurs grands ateliers de Paris ne prouve que trop l'urgence des mesures que j'indique; partout le chômage existe avec une persistance et une intensité de plus en plus grandes.

Dans le cours de mes appréciations sur les maisons de chaussures étrangères, je n'ai signalé que quelques fabricants dont nous avons à craindre un redoublement de concurrence, mais il en existe malheureusement bien d'autres. Qu'on me pardonne d'insister sur ce point; il a une importance trop capitale pour l'avenir de notre industrie pour que je ne m'y appesantisse pas.

L'importation croissante de la chaussure étrangère dans notre pays tient à des causes multiples. C'est d'abord le bas prix de la main-d'œuvre dans certains pays, comme l'Allemagne et l'Autriche; mais c'est encore et principalement (j'appuie sur cette constatation) le taux peu élevé des prix de transport que payent nos concurrents jusqu'à la frontière, et, quelquefois, grâce aux tarifs internationaux qui les protègent jusqu'au lieu de vente.

C'est aussi la facilité des expéditions, la clarté des tarifs, tandis qu'on dirait que c'est à plaisir que l'on a embrouillé les nôtres. Il est juste de reconnaître que, grâce à ce système, nos compagnies de chemins de fer arrivent à faire payer à la marchandise « *tout ce qu'elle peut payer* », suivant l'expression de M. Solacroup, l'ancien directeur de l'Orléans.

Si l'on veut que notre commerce reprenne son essor, qu'on abaisse au plus vite les tarifs, qu'on revise les trop fameuses conventions avec les compagnies! Nos nouveaux législateurs ont là, avec d'autres mesures que j'indiquerai plus loin, une besogne patriotique à accomplir. Nous comptons qu'ils tiendront à honneur de la mener à bien; ils défendront nos intérêts, qui sont les leurs: c'est de la grandeur et de la prospérité de la France qu'il s'agit.

En demandant qu'on dégrève le travail sous toutes ses formes

pour faire supporter la majeure partie des charges publiques sur les revenus, ce n'est point faire œuvre de révolution, bien au contraire, mais c'est assurer le *développement normal de l'ordre* et contribuer au progrès de nos institutions comme à l'accroissement de la fortune du pays, notre patrimoine commun à tous !

Mais ce sont là, pour un ouvrier, de bien gros problèmes; j'abandonne ce terrain brûlant pour rentrer dans la question ouvrière pure, et j'aborde les réflexions générales que ma deuxième visite à une exposition étrangère m'a suggérées. Je dirai simplement, mais franchement, ce que je pense: qu'on veuille bien m'excuser si je commets des erreurs: je le répète, ce n'est point un clerc, mais un ouvrier qui écrit. Dans tous les cas, je ne crois pas sortir de mon rôle, et je ne suis guidé que par la volonté de bien faire.

*Réflexions générales et conclusion.* — Mon intention n'est point de donner à cette partie de mon travail des développements très étendus, développements que mes connaissances et mon instruction ne me permettent d'ailleurs pas. Mais cependant il me semble que je ne puis terminer ce rapport sans signaler les réflexions que ma visite à l'Exposition d'Anvers m'a suggérées et sans déclarer ce qui, à mon avis, serait de nature à contribuer au relèvement et à la prospérité de nos industries nationales.

Je ne pense pas que les Chambres et les pouvoirs publics, en envoyant des ouvriers français visiter les expositions étrangères, leur donnent pour seule mission d'avoir à étudier ce qui a pu se créer de nouveau, les améliorations qui ont été apportées, dans l'intervalle de deux expositions, à leur profession proprement dite. Si restreintes que puissent être au point de vue général les observations que les délégués ont faites, il n'est pas sans intérêt, et peut-être sans profit; que ces observations soient consignées dans leurs rapports. En admettant même que beaucoup de détails soient inutiles, qu'il existe des redites dans leur travail, il suffit qu'une idée neuve, qu'une réflexion juste et utile puisse s'y trouver, pour qu'ils ne négligent pas de noter le résultat complet de leurs études et de leurs réflexions. C'est la pensée qui m'a guidé en commençant cette partie de mon rapport; je l'abrègerai autant que possible, mais je dirai néanmoins tout ce qui me semblera nécessaire et utile d'être dit. Il est probable que je me rencontrerai plus d'une fois en conformité d'idées avec nombre de mes collègues de la délégation; du

moins je l'espère, mais qu'importe ! Cela prouvera que les ouvriers français, à peu d'exceptions près, pensent tous de même et qu'il y a lieu de tenir compte des *desiderata* qu'ils expriment.

J'espère également que, parmi mes collègues, il s'en trouvera beaucoup qui auront rédigé un rapport plus complet que le mien et qui auront, mieux que je n'aurai su le faire, défendu nos intérêts et ceux du pays que je considère absolument comme solidaires.

La supériorité de la France, dans la lutte pacifique engagée à Anvers entre les principaux peuples, est incontestable. Elle ressort d'une façon éclatante dans la distribution des récompenses, qui a eu lieu depuis mon retour à Niort. Nous pouvons certes être fiers de cette constatation que j'avais déjà eu le plaisir de signaler dans mon rapport sur l'Exposition d'Amsterdam.

Qu'on en juge :

Tandis que la Belgique n'a reçu que 184 diplômes d'honneur, l'Allemagne 50, l'Italie 24, l'Angleterre 12, la France a obtenu deux cent quarante-deux diplômes d'honneur et cinq cent soixante-trois médailles d'or.

Si l'on se reporte au nombre des exposants, par puissance, la proportion s'élève : pour l'Angleterre à 34 p. 100 ; pour l'Allemagne à 27 p. 100 ; pour la Belgique à 19 p. 100 ; et pour la France à 37 p. 100.

Et ce succès est au-dessus de tout soupçon : constaté d'abord par des jurys de classe, confirmé par les jurys de groupes, il a été proclamé par le jury supérieur où les membres français étaient en minorité, où siégeaient les juges les plus compétents et qui, en même temps, se trouvaient être des concurrents fort éveillés, naturellement.

Enfin la France, qui n'avait que trois fois plus d'exposants que l'Allemagne, a emporté cinq fois plus de diplômes qu'elle !

Je le répète, il y a là de quoi nous rendre fiers, mais il ne faudrait pourtant pas que nous nous endormissions sur les lauriers justement quoique *pacifiquement* gagnés.

Cette nouvelle victoire industrielle ne prouve malheureusement pas que notre situation commerciale et industrielle soit hors de péril et que nous n'ayons plus aucun progrès à accomplir. Bien au contraire, hélas !

La constatation de notre supériorité repose toujours sur nos facultés créatrices, sur nos connaissances professionnelles, l'habileté

de nos ingénieurs, de nos dessinateurs, le talent de nos artistes et le savoir-faire manuel de nos artisans ; mais, et il faut avoir le courage et la hardiesse de le dire, ces avantages, ces supériorités diverses deviennent chaque jour moins appréciables, non que nous descendions, mais parce que nos concurrents *montent*. Nous savons toujours créer, mais eux *imitent* de mieux en mieux, et il s'ensuit que nous avons beaucoup de mal pour nous maintenir à notre niveau, conserver notre réputation passée, sans en retirer les profits qui devraient nous revenir. Nos *imitateurs*, nos *plagiaires*, au contraire, ont tous les bénéfices sans passer par les peines. C'est là ce qu'il ne faut pas perdre de vue, et c'est à remédier à cette situation fâcheuse que doivent tendre tous nos efforts.

Naturellement, et en raison même du mal que nous nous donnons pour créer des modèles nouveaux, nos produits, mieux fabriqués, avec des matières premières de meilleure qualité, *plus neufs*, nous reviennent à des prix plus élevés et nous obligent conséquemment à les vendre plus chers. Le client, l'acheteur, neuf fois sur dix, n'est point doublé d'un connaisseur ; aussi, en présence de deux objets, de modèles à peu près identiques, l'*original* et la *copie*, mais de prix différents, l'acheteur préférera toujours, ou presque toujours, l'objet de moindre prix, de moindre valeur aussi, mais il ne s'en rend pas compte.

Là réside tout simplement le secret des succès de nos concurrents et principalement de nos concurrents allemands. Ils font moins bien, moins bon et moins solide, mais ils vendent meilleur marché. C'est grâce à ce système qu'ils ont vu leurs exportations monter énormément tandis que les nôtres descendaient, c'est grâce à ce système qu'ils nous ont remplacés sur certains marchés coloniaux et continentaux où autrefois nous jouissions du monopole de la vente.

Ajoutons que tous les moyens leur sont bons pour arriver à leurs fins, moyens qu'ils emploient avec une désinvolture, un sans-gêne qui leur a malheureusement trop bien réussi jusqu'à cette heure, et auxquels il est grand temps que nous mettions un terme, si nous ne voulons pas continuer de jouer en Europe le rôle du Raton de la fable : retirer les marrons du feu pour les faire croquer par les autres.

Pendant, tout le secret du *succès momentané*, remporté par certains de nos concurrents, par les Allemands surtout, je ne saurais trop le redire, ne réside point tout entier dans les manœuvres que

je viens de signaler et que tout le monde connaît au reste. Dans les questions économiques rien ne doit être négligé et on doit tenir compte de tous les facteurs qui concourent à la production des objets fabriqués, de tout ce qui peut augmenter ou diminuer leur prix de revient, soit dans la fabrication proprement dite, soit dans les frais de manutention et d'échange. A ce sujet, j'ai tenu à m'en-tourer de tous les renseignements possibles pour les communiquer ensuite à mes commettants, et rechercher tous ensemble les moyens de parer à la concurrence qui nous est faite sur les marchés extérieurs, et même sur notre propre marché.

Examinons donc brièvement ce qu'était la fabrication allemande avant la guerre de 1870-1871 et ce qu'elle est devenue depuis.

Ce n'est, bien entendu, qu'un aperçu très succinct auquel je vais me livrer et en m'en tenant aux grandes lignes seulement. Cela me servira suffisamment pour les besoins de ce que j'ai l'intention de démontrer.

Avant la *guerre néfaste* qui a fait de l'Allemagne ce qu'elle est, à notre grand détriment et à notre préjudice, la fabrication allemande, à part quelques grandes usines, comme Krupp, d'Essen, était loin d'être ce qu'elle est actuellement. Elle ressemblait beaucoup plus à notre fabrique des premiers temps du règne de Louis-Philippe, c'est-à-dire que la petite industrie dominait encore dans la plupart des districts allemands.

Après les victoires de la Prusse sur l'Autriche en 1866, après Sadowa, la grande industrie commença à prendre de l'extension; mais ce ne fut qu'à la suite de nos défaites et après que l'Allemagne eût encaissé la formidable indemnité de guerre que nous dûmes lui payer, que la grande industrie prit l'essor dont nous ressentons depuis plusieurs années les funestes conséquences. La pauvre Germanie n'avait jamais autant vu d'or ni d'argent. Elle s'affola, se livra à une spéculation vertigineuse qui aboutit au *krack* de 1873!

Mais tout le monde n'avait pas spéculé, cependant; des capitalistes plus prudents s'étaient tournés du côté de l'industrie et lui avaient demandé des bénéfices moins aléatoires que ceux de l'agio. De grandes usines s'étaient fondées, la petite fabrication s'était transformée; au lieu de métiers disséminés et produisant peu, les machines avaient centralisé et groupé les travailleurs et les produits. La grande industrie enfin avait pris possession de l'Allemagne unifiée!

Arrivant la dernière sur le terrain de la grande production, l'Allemagne profita naturellement de toutes les découvertes, de toutes les inventions qui ont marqué ce dernier quart de siècle. Ses usines et ses machines s'outillèrent avec des machines neuves et perfectionnées. Elle eut pour elle forcément un outillage supérieur à celui de ses voisines, l'Angleterre et la Belgique à part, qui se maintiennent toujours au niveau des découvertes nouvelles. Elle lança sur le monde une armée de commis voyageurs qui, en plus de ses consuls, déjà fort actifs, furent chargés de la renseigner sur les besoins des peuples qu'ils visitaient, et aussi, à l'occasion, de lui adresser tous les modèles des produits que ses concurrents fabriquaient. Les résultats d'une transformation et d'une activité semblables devaient avoir leur récompense. Cela était inéluctable et forcé. Cependant nous fûmes plusieurs années à nous en apercevoir. Toujours enclins à fermer les yeux sur ce qui se passe à côté de chez nous, nous ne nous doutions pas de la transformation industrielle qui s'accomplissait en Allemagne. Le réveil devait être d'autant plus terrible que nous nous y attendions moins.

À la suite de la guerre, les provisions se trouvant partout épuisées, une période d'activité et de production intense avait eu lieu. Pendant plusieurs années, non seulement le chômage n'exista pas, mais les bras manquèrent plutôt. Tous nos objets se soldaient par des excédents. C'était le temps des vaches grasses, celui des vaches maigres devait, hélas ! venir trop tôt. Pour notre malheur il dure encore !

C'est à dater de l'année 1880 que l'on commença à parler et à s'occuper de la concurrence allemande; c'est aussi à partir de cette époque que la crise commença à se faire sentir. Faiblement d'abord, puis d'une façon de plus en plus intense, jusqu'à ce qu'elle parvint à l'état aigu. Alors, force fut bien d'ouvrir les yeux et, presque comme toujours, chez nous, on tomba dans l'excès contraire : à une imprévoyance fâcheuse succéda une kyrielle de lamentations, pas toujours justifiées et qui, dans tous les cas, n'avançaient absolument à rien. On n'en est pas encore guéri, mais enfin on commence à envisager la situation avec plus de sang-froid et l'on s'évertue à y chercher des remèdes. Ce n'est pas moi qui chercherai à nier les effets de la concurrence allemande, je les connais trop bien, pour ma part, mais je déclare que tout le mal ne vient pas de la concurrence allemande, mais aussi de la concurrence anglaise, qu'il me

semble qu'on néglige beaucoup trop, affaire de mode; le mal vient bien un peu . . . . beaucoup aussi de notre faute à tous, aussi bien aux ouvriers qu'aux patrons.

Qu'avons-nous fait, les uns et les autres, pour enrayer le mal qui nous fait tous souffrir si cruellement? Y avons-nous pensé seulement?

Ouvriers, alors que les travaux marchaient bien, nous nous sommes livrés sans trop réfléchir à un assaut de grèves qui ont fait emporter les commandes chez nos voisins et qui ont habitué l'acheteur à aller frapper à la porte de nos concurrents.

Patrons, au lieu d'attendre que vos ouvriers vous posassent un *ultimatum* par la grève, si vous vous étiez plus rapprochés d'eux, si vous vous étiez enquis quelque peu de leurs besoins, de leurs griefs aussi souvent, il est probable que les antagonismes auxquels nous avons assisté n'auraient jamais eu lieu et que notre situation serait bien meilleure à tous les points de vue.

Puis, vous êtes-vous tenus au courant des inventions nouvelles? avez-vous mis vos ateliers, vos usines, au niveau de celles et de ceux de vos confrères du dehors? votre outillage est-il bien ce qu'il devrait être?

Vous êtes-vous rendu compte des besoins de la clientèle?

Avez-vous été chercher le client chez lui, au lieu de l'attendre chez vous tranquillement, en maugréant sur les effets et les conséquences de la crise?

Non, n'est-ce pas? En vérité, je vous le dis, tous, nous sommes coupables, bien coupables. Au lieu de nous lamenter, nous aurions dû agir : les jérémiades n'ont jamais rien prouvé, ni surtout rien sauvé ou simplement amélioré. Comme il n'est jamais trop tard pour bien faire, mettons-nous tous résolument à l'œuvre, tâchons de réparer le mieux que nous pourrons ce qu'il y a de défectueux dans notre organisation, cela vaudra mieux que de geindre continuellement sur les maux de la crise et de la concurrence, en attendant que ces maux disparaissent tout seuls.

On a, dit-on, prouvé le mouvement en se mettant à marcher, imitons cette démonstration aussi simple que probante : marchons ! si nous voulons sortir de l'impasse où nous sommes actuellement.

La crise ! d'où provient la crise ?

Les causes en sont diverses et multiples.

« L'une des principales est la transformation de l'outillage depuis trente ans. Par le perfectionnement des machines, on est arrivé à

produire beaucoup sous l'influence des traités de 1860, de nouveaux et grands établissements ont été fondés; la production a été poussée à outrance, si bien qu'elle a dépassé d'une manière notable la consommation. Il en est résulté un stock considérable en magasin qui a immobilisé les capitaux et qui non seulement ne procurait ni intérêts ni bénéfices, mais qui, au contraire, devenait fort dispendieux par suite de la perte des intérêts d'un fort capital ainsi immobilisé, et des dépenses d'entretien que coûtait ce stock.

« Cet excès de production sur la consommation a été, on peut l'avouer, une erreur de l'industrie. Cette dernière a cru qu'elle n'avait qu'à travailler et qu'elle trouverait toujours l'écoulement de ses produits, et elle n'a pas vu que ses débouchés diminuaient et que si cela continuait, nous n'aurions plus à produire pour l'exportation, mais seulement pour notre consommation intérieure, en nous défendant même énergiquement contre l'invasion manufacturière étrangère. L'Amérique était, avec certains pays de l'Europe, notre principal débouché; mais aujourd'hui l'Amérique s'est transformée; après avoir été tributaire, elle est arrivée, non seulement à se suffire à elle-même, mais encore à produire pour l'exportation et à nous faire une concurrence sérieuse sur les marchés où nous avions autrefois la prépondérance, et même en France où le bon marché de ses articles comparés aux nôtres, notamment en ce qui touche le matériel d'agriculture et les conserves alimentaires, fait une concurrence dangereuse à nos producteurs nationaux.

« L'Allemagne, l'Italie, la Belgique, l'Espagne, qui étaient aussi nos tributaires, sont devenus nos concurrents souvent déloyaux, mais des concurrents sérieux, contre lesquels il n'est que temps de réagir.

« Avec cet esprit de générosité qui est le fond du caractère français, nous accueillons les étrangers avec une bienveillance que nous n'avons pas toujours pour nos nationaux. Notre industrie ne s'est pas rendu compte du crime de lèse-patrie qu'elle commettait en enseignant des métiers à des étrangers, dont la plupart, après avoir surpris les secrets de fabrication, s'être mis au courant du *tour de main* qui donne à nos articles ce cachet qui en fait la supériorité, sont retournés dans leur pays et s'y sont établis pour nous faire une concurrence d'autant plus facile que chez eux la main-d'œuvre est sensiblement moins chère, ce qui leur permet de vendre à un prix moins élevé que nous.

« Il a même été constaté que ces étrangers, non seulement venaient surprendre nos moyens de fabrication, mais encore s'en retournaient chez eux avec nos modèles qu'ils avaient copiés pendant qu'ils étaient chez nous, employés en France, et que là où nous avions autrefois le monopole, les Allemands, par exemple, vendent comme articles de fabrication française des produits qu'ils ont manufacturés, mais d'une exécution défectueuse, de manière à discréditer nos produits et à faire demander les leurs.

« Cette déloyauté est la suite de la politique allemande vis-à-vis de la France. En 1870, après avoir crié bien haut qu'elle ne faisait pas la guerre à la France, mais à l'empereur, la Prusse a prouvé après Sedan que c'était bien la France qu'elle visait. Si elle eût été sincère, elle se fût arrêtée quand Napoléon III eut rendu son épée; mais il lui fallait l'Alsace, la Lorraine et nos milliards, et elle a continué la guerre!

« Quand nos industriels français auront enfin compris que l'Allemagne ne désarme ni au point de vue militaire ni au point de vue industriel, qu'elle tend toujours à nous nuire, à nous isoler, à nous discréditer; qu'elle veut au Sedan militaire faire succéder un Sedan industriel, ils comprendront que c'est une folie dangereuse que d'employer des étrangers, et ils réserveront leurs travaux pour nos nationaux. »

Cette longue citation, qui vient corroborer une partie des idées avancées par moi, au cours de ce mémoire, est empruntée à M. Julien CHAUDY, ingénieur, industriel et publiciste, qui dirige à Paris le journal *le Constructeur*. On voit que je ne suis pas le seul à penser comme je pense, et que j'ai pour appuyer mon affirmation, des hommes de grande valeur dont l'opinion est tenue en haute estime, avec juste raison.

Je suis d'autant plus satisfait de me trouver ici en conformité d'idées avec M. J. Chaudy, que mon intention était, dès avant mon départ de Niort, de traiter cette question des ouvriers étrangers en France : mais, venant d'un ouvrier, les critiques auraient peut-être pu, malgré leur incontestable justesse, sembler entachées de parti pris, et l'on m'aurait peut-être aussi accusé de partialité.

Formulées par un homme que sa situation de publiciste et d'ingénieur met à même d'être bien renseigné et qui connaît tous les désavantages de la question qu'il soulève et qu'il traite avec une hauteur de vue et un savoir auquel je n'aurais pu atteindre, je me

trouve, par ce fait, dégagé des reproches qu'on m'aurait sans doute adressés. Je me sens plus libre pour dire le fond de ma pensée sur cet intéressant et important sujet. Je vais donc en profiter, sans fatiguer, autant que possible, l'attention et la bienveillance de ceux qui voudraient lire ce rapport.

Depuis longtemps déjà, mais plus spécialement depuis les malheureux événements de 1870, la France se trouve en proie à l'invasion croissante de l'étranger. Dans le dernier volume de la *Statistique générale*, publiée par notre ministère du Commerce, et qu'un ami de Paris a bien voulu me prêter, je relève les chiffres suivants qui proviennent du dénombrement fait en 1881.

Au 31 décembre 1881, il y avait en France 1,001,090 étrangers, soit 2.68 p. 100 de la population totale. Aujourd'hui, par déduction, en nous reportant au développement régulier et graduel de cet envahissement qui, de 1.06 p. 100 en 1851, s'est élevé à 1.33 p. 100 en 1861, pour être de 2.17 p. 100 en 1872, et enfin de 2.68 en 1881, nous ne pouvons estimer cette population hétérogène à moins de 1,300,000 à l'heure actuelle.

C'est un flot qui monte sans cesse et dont nous devons nous préoccuper sérieusement. Recherchons les causes de cet envahissement.

La France est un pays essentiellement généreux : l'accueil que les étrangers ont trouvé ici, avant et depuis la guerre, encourage tous les malheureux des autres pays du continent à venir chercher fortune chez nous. L'étranger, en France, est traité comme un compatriote, quelquefois mieux; il y trouve toute espèce d'assistance. Reçu dans nos ateliers, il recevra en cas de maladie, pour lui et les siens, les secours gratuits du médecin du bureau de bienfaisance, les médicaments gratuits, des secours en nature et en argent; ses enfants sont admis dans nos écoles au même titre que les nôtres; si la femme est enceinte, on lui donnera les soins gratuits d'une sage-femme et souvent même encore des secours. On ne se demande pas d'où viennent ces gens, dans quel but ils viennent vivre chez nous; on ne voit que des malheureux que la générosité porte à soulager. Aussi ces étrangers qui, chez eux, ont à peine de quoi vivre, viennent-ils chez nous pour échapper à leur misère et, quand ils ont vu que nous leur donnons à titre gratuit tout ce qu'il leur faut payer dans leur pays, ils font venir leur famille, leurs parents, leurs amis, pour participer à nos bienfaits; puis, quand ils

ont amassé à notre détriment un pécule, ils s'en retournent vivre tranquilles dans leur patrie en laissant la place à de nouveaux compatriotes. Un fait entre mille, emprunté à l'auteur que j'ai déjà cité et qui me sert, me guide, dans ces critiques, prouvera que c'est notre bonté qui attire ces étrangers : « Une fille italienne arrive à Paris chez des amis : elle est dans un état de grossesse avancée. Trois jours après son arrivée elle accouche et fait demander des secours à la mairie. Eh bien ! le maire, n'écoutant que sa louable générosité, donne tout de suite une somme de vingt francs et fait payer la sage-femme ! » N'est-il pas rationnel alors que les étrangers affluent en France et surtout à Paris, puisqu'ils y sont mieux traités que les Français. Une femme française, sans enfants, n'aurait pu, en effet, paraît-il, obtenir la sage-femme, alors qu'on donne à une étrangère arrivée depuis trois jours et qu'on lui accorde même un secours en argent ! Est-il étonnant, après cela, que de 165,313 Italiens que nous possédions en 1876, nous ayons vu leur nombre monter en 1881 à 240,733, et qu'il dépasse aujourd'hui 270,000 !

Mais, au moins, nos compatriotes obtiennent-ils un semblant de réciprocité à l'étranger ? Il s'en faut, hélas ! du tout au tout. Consultez les voyageurs, interrogez ceux des nôtres qui ont vécu à l'étranger, ils vous diront tous qu'ils sont malheureux, méprisés, tolérés seulement et mal vus, sans assistance autre que celle de nos consuls.

En Belgique, il faut un permis de séjour, vous êtes obligé, non seulement de fournir des papiers en règle, un extrait de votre casier judiciaire, mais vous devez encore justifier de moyens d'existence, prouver, par l'attestation d'un patron, que vous avez du travail, et chaque fois que vous changez de logement ou d'atelier vous devez en aller prévenir la police. Il en est de même en Suisse, de même en Allemagne, en Autriche. En Angleterre seulement, il n'y a ni déclaration à faire ni attestation de travail à produire, mais, au dire des ouvriers français qui sont allés dans ce pays et qui ont bien voulu me renseigner, que de différence entre la manière dont l'ouvrier étranger est traité dans les ateliers et celle toute cordiale et trop fraternelle avec laquelle nous avons la sottise, nous, d'accueillir les étrangers !

Ces inégalités de traitement sont choquantes. Elles prouvent que nous jouons un rôle de dupes. La fraternité des peuples n'est pas

encore arrivée, c'est profondément malheureux, soit, mais puisque le fait est là, brutal, que ce n'est point de notre faute, nous ne devons songer qu'à nous-mêmes, sans nous préoccuper des étrangers qui, chez eux, ne font rien pour nous.

Je ne demande pas que le Gouvernement prenne des mesures restrictives contre eux, je ne demande même pas que nous imitions les mesures exécutoires de la Belgique, de la Suisse, de l'Allemagne et de l'Autriche, etc. Je demande simplement que nous réservions notre sympathie pour nos compatriotes et que les *ouvriers français* soient embauchés de préférence, en *France*, aux ouvriers étrangers !

Nos patrons, à qui je m'adresse, comprendront-ils ? je suis moins exclusif que M. Julien Chaudy qui, lui, imprime carrément dans son journal *le Constructeur* les lignes suivantes, qui me serviront de conclusion sur cette question :

« Renvoyons tous les étrangers parasites chez eux. Nous avons des Français qui manquent de travail. Que notre commerce et notre industrie se privent des services des étrangers et c'est 1,300,000 ouvriers français qui sont en ce moment sans travail, auxquels on pourra donner de l'ouvrage ».

Je viens de signaler quelques-uns des points qui, d'après moi, contribuent à faciliter à nos concurrents étrangers le placement de leurs produits sur les marchés où, autrefois, nous avions la prépondérance, et même, pour quelques-uns d'entre eux, les causes qui leur permettent de nous faire concurrence jusque sur notre propre marché. Ce sont : 1° l'outillage supérieur ; 2° le prix de la main-d'œuvre moins élevé ; 3° enfin, le *démarquage* de nos modèles dans beaucoup d'industries.

Pour le premier et le troisième point, c'est à nos industriels à y remédier. Il est de toute nécessité qu'ils mettent leur outillage en rapport avec les besoins de la production moderne et au niveau des découvertes nouvelles, comme le font leurs concurrents. Il y va de l'avenir de nos industries et c'est leur fortune qui est en jeu, c'est de leur intérêt qu'il s'agit, j'espère qu'ils sauront défendre l'un et l'autre !

Quant au second point, la main-d'œuvre moins élevée à l'étranger qu'en France, il n'est rigoureusement exact que pour certains pays, car dans d'autres, comme en Angleterre, par exemple, la main-d'œuvre est plutôt plus élevée qu'en France, ce qui n'empêche point l'Angle-

terre de nous faire une concurrence dans bien des professions et sur un grand nombre de produits. Pour d'autres puissances, comme l'Allemagne, la Belgique, pour certaines industries suisses, le bas prix de la main-d'œuvre est, en somme, plus apparent que réel et plus nous irons, plus l'équivalence tentera et réussira à s'établir. Les prix de main-d'œuvre s'unifieront, comme les prix de vente cherchent à s'unifier : c'est la loi de la production moderne, c'est une des conséquences forcées de la grande industrie. Voulût-on empêcher cette unification qu'on n'y parviendrait pas. Mais j'ai dit que les bas prix étaient plus apparents que réels, c'est absolument vrai pour tout esprit de bonne foi, au courant du travail de l'ouvrier français et de l'ouvrier étranger *dans son pays*. Ce dernier gagne moins, c'est vrai, mais il est non moins vrai qu'il produit moins : il y a compensation. Il est dans tous les cas d'impossibilité absolue de songer à diminuer les salaires de l'ouvrier français déjà trop bas pour lui permettre de vivre, étant donnés les prix élevés des loyers et des choses nécessaires à l'existence. C'est donc sur un autre terrain qu'il faut porter les recherches des moyens de vaincre nos concurrents.

J'ai dit dans une autre partie de ce travail que ce qui maintenait notre supériorité, c'étaient nos facultés créatrices, notre goût, notre facture meilleure, plus élégante, le cachet spécial enfin que nous savions donner à nos produits et qui les faisait reconnaître au milieu de tous les autres. Mais j'ai ajouté que cette ligne de démarcation tendait à disparaître de plus en plus, non que nous descendions, mais parce que nos concurrents montaient. Il me faut ajouter que si nous n'y prenions garde, si nous ne prenions nos précautions, et cela le plus vite possible, nous arriverions très *probablement, sûrement* même à *descendre* ! Déjà nous restons sensiblement stationnaires ; nous faisons encore de belles choses, mais les créations faisant époque deviennent de plus en plus rares ; et cela dans bien des parties, dans quantité de professions. Il n'est que temps de réagir si nous voulons continuer à mériter notre vieille et glorieuse réputation d'artistes industriels, si nous tenons à rester dignes de nos ancêtres.

A quoi tient donc l'arrêt momentané de ces facultés de création que je signale ici ? Tout le monde le sait : au manque d'apprentis, ou, si l'on préfère, à la défectuosité de l'apprentissage.

Ce n'est un secret pour personne, même pour ceux qui ne

touchent à l'industrie que de très loin, que la composition des ateliers modernes, des grandes usines, des manufactures où la main-d'œuvre est spécialisée pour produire davantage et plus vite, est contraire à ce qu'un jeune homme puisse apprendre son métier comme autrefois, depuis A jusqu'à Z. On fait, comme je viens de le dire, des spécialistes qui, dans leur partie, seront très habiles, produiront beaucoup, gagneront de grosses journées, mais qu'ils viennent à être débauchés, à perdre leur travail, ce ne seront plus que des manœuvres, des hommes de peine, pour ainsi dire. Une semblable organisation est, on peut le dire, contraire au génie de la création, de l'invention, elle tue, annihile le goût, elle fait des *mécaniques humaines* produisant énormément, elle ne fait pas des ouvriers et ne produira jamais un artiste! D'autre part, au point de vue moral, les résultats en sont non moins déplorables. Tous ceux qui ont travaillé ou qui connaissent les grands ateliers, les manufactures et les usines, savent que les jeunes gens, jeunes filles, qui y travaillent, ont le moral perverti avant l'âge, quand ils ne le sont pas physiquement! Et c'est forcé qu'il en soit ainsi : forcé? oui, hélas! tant que l'ouvrier n'aura pas reçu une instruction et surtout une éducation autre que celle qu'il reçoit. L'enfant, dans ces immenses hangars qui s'appellent les ateliers modernes, est livré à tous les mauvais traitements, il a des exemples navrants sous les yeux, il écoute des conversations épouvantables, et il n'apprend point à travailler!

Oh! ce n'est pas qu'il n'existe plus d'ouvriers capables, ni que tous soient immoraux! Non, certes, et pour l'honneur des ouvriers, il est loin d'en être ainsi : nombreux encore sont les ouvriers capables et les citoyens moraux et dignes, mais c'est l'institution qui est mauvaise, l'organisation qui est vicieuse; et pour y entrer il est bon qu'on soit armé de toutes pièces, au point de vue professionnel comme au point de vue moral. Il faut que, lorsqu'on franchira la grande porte de la manufacture, on soit un ouvrier, sinon accompli, du moins qu'on n'ignore aucune des branches de la profession que l'on aura choisie, et que, citoyen, on soit armé moralement pour soutenir le rude combat de la vie qui commence sérieusement pour nous, à partir de ce moment-là!

A ce compte, mais à ce compte seulement, nous garderons nos supériorités de race et le génie du beau, le bon goût transmis par nos pères!

Comment atteindre ce but? comment remédier aux mauvaises choses que je signalais plus haut?

Par le moyen d'une institution que tout le monde est d'accord à réclamer, heureusement, et qui s'impose à nous d'une façon absolue : par l'établissement d'écoles professionnelles et d'écoles d'apprentissage.

*Écoles d'apprentissage et écoles professionnelles.* — Oui, heureusement, tout le monde aujourd'hui est d'accord pour réclamer la création de la multiplicité des écoles professionnelles ou d'apprentissage. Tout le monde sent que l'instruction, si répandue qu'on se plaît à le dire et dont il serait souverainement injuste de ne pas faire honneur à la République, tout le monde sent et sait que cette instruction ne sera complète et ne pourra porter tous les fruits, donner tous les résultats qu'on a le droit d'en espérer et d'en attendre, qu'à la condition d'être complétée professionnellement.

Il faut en effet que l'enfant apprenne à l'école, non seulement les éléments de grammaire, de calcul, de physique, d'histoire, de toutes les autres sciences, sans lesquelles, déjà, à notre époque, un citoyen est incomplet, il faut, dis-je, que cet enfant apprenne encore les éléments de la profession qui le fera vivre plus tard lui et sa famille, quand il sera abandonné à ses propres forces.

La société a pour devoir et pour mission de ne lancer dans le combat de la vie que des combattants armés de toutes pièces, suffisamment aguerris et capables de surmonter tous les obstacles qui se dresseront devant eux!

L'éducation professionnelle seule nous permettra d'atteindre ces résultats, nous donnera la possibilité de vaincre en nous faisant forts et capables!

Pour remplir le but qu'on se propose, il faut que l'instruction et l'éducation professionnelles données servent à faire de véritables ouvriers, instruits, capables, mais restant des ouvriers dans la bonne, véritable et sérieuse acception du mot. Ce serait aller à l'encontre du but visé si l'instruction professionnelle tendait à créer de nouveaux *déclassés*, faisait des *commis* et non des *travailleurs manuels*. L'éducation secondaire des collèges et des lycées produit déjà bien assez d'élèves et de bacheliers de ce genre! Non pas que je réclame contre l'enseignement des sciences abstraites, bien au contraire; on

peut parfaitement savoir tout ce qu'il est possible de savoir, si les aptitudes de l'élève le permettent, et rester un bon ouvrier, on n'en sera que plus apte et mieux armé pour soutenir et faire progresser sa profession; ce sur quoi j'insiste, c'est sur la manière dont sera donnée l'instruction professionnelle, sur le programme auquel devront s'astreindre les professeurs chargés d'enseigner. Il faut que ce programme, tout en étant rédigé suivant l'état actuel de la science, ne soit pas trop chargé au point de vue *théorique* et que la partie concernant l'enseignement *pratique* proprement dit y ait la place prépondérante. Alors on obtiendra certainement de bons résultats en rapport avec les sacrifices que le pays ou les communes se seront imposés.

L'élève, en sortant de l'école, aura toujours les données suffisantes pour continuer lui-même, en suivant des cours supérieurs, l'instruction technique et scientifique, si telle est sa volonté et s'il se sent des dispositions pour atteindre un échelon plus élevé dans les degrés de la science. D'ailleurs, dans l'avenir, il faut espérer qu'on pourra graduer l'enseignement, les studieux et les capables auront ainsi la faculté de passer d'un degré inférieur à un degré plus élevé, mais, pour l'instant, et pour compter avec les ressources disponibles, avec ce qu'il est possible de faire, il faut nous contenter d'inaugurer l'instruction professionnelle du premier degré, l'instruction *professionnelle primaire*, s'il m'est permis de m'exprimer ainsi.

Au point de vue du degré supérieur, nous avons déjà les écoles d'arts et métiers de Châlons, d'Aix, d'Angers, mais elles confirment ce que je viens d'avancer. Elles rendent certainement de réels et très importants services, cependant elles ne remplissent pas le but que je voudrais voir atteindre. Leur programme est trop compliqué, trop étendu. Les élèves qui sortent de ces écoles sont certes fort bien armés, ce sont des hommes capables, la meilleure preuve en est que la plupart, sinon tous, arrivent à se créer de fort belles positions. Mais est-il possible de généraliser, de multiplier ces écoles? Poser la question, c'est y répondre; ni l'État, ni les départements ne pourraient actuellement s'imposer les dépenses que de semblables établissements comportent. Leur budget, à l'un comme aux autres, s'y oppose. Ne tentons donc pour l'instant, que ce qui est possible, ce qui est immédiatement faisable : demandons l'école d'apprentissage, la fabrique d'ouvriers, celle qui créera des

artisans capables, mais non des demi-savants destinés à aller grossir les rangs des mécontents de tout genre, des incapables de toute sorte!

Au reste, le type de l'école que je réclame existe, il ne s'agit que de le généraliser, de l'étendre à tous les départements, à tous les chefs-lieux d'arrondissement et de canton, en attendant qu'on puisse le faire pour toutes les communes.

A mon passage à Paris, un ami m'a servi de cicerone à l'école *manuelle* de la rue Tournefort, la visite que j'ai consacrée à cet établissement m'a convaincu que ce que je demande était très facile à réaliser, sans grands frais, sans beaucoup de débours, pour toutes les villes de quelque importance. Je ne doute pas que nos députés ne trouveraient, en cherchant bien, les moyens et les ressources nécessaires pour le mettre en pratique sur tout le territoire de la République. D'autant, je le répète, qu'il y va de l'avenir, du progrès et du développement de l'industrie française.

Il m'a été donné d'examiner, rue Tournefort, à deux pas du Panthéon, dans le 5<sup>e</sup> arrondissement de Paris, des travaux exécutés par des élèves de sept, huit, neuf, dix et onze ans; travaux de coupe de bois, de moulage, modelage, sculpture, forge et ajustage. Quatre maîtres spéciaux, indépendamment de maîtres scolaires ordinaires, sont attachés à cette démocratique institution. A en juger par les réponses que ces élèves nous ont faites, à mon ami et à moi, il ressort clairement que ces enfants sont admirablement préparés pour commencer l'étude d'une profession définitive. Leurs aptitudes ont pu se faire jour et ils feront de bons élèves à l'école d'apprentissage que je vais essayer de décrire plus loin. Ce ne sera point à l'aveuglette, au hasard de la mode, comme cela se passe trop souvent à l'heure actuelle, qu'ils se choisiront un métier.

Voici quelle est l'organisation de l'école, que son directeur, avec une bienveillance et une amabilité dont je ne saurais trop lui exprimer ici ma reconnaissance, a bien voulu nous expliquer et nous démontrer dans tous ses détails.

Deux fois par semaine, les maîtres *manuels* font *deux heures* de cours théorique et *une heure* de cours pratique aux plus petits enfants; ces cours augmentent avec l'âge des enfants, si bien qu'à treize ans, tous les élèves font *deux jours et demi* de travail manuel, le reste est employé aux études ordinaires, mais distribué de façon à compléter ce qu'ils ont appris professionnellement. Leurs

jeux mêmes sont organisés de façon à parfaire leurs études manuelles : ce sont des jeux de calcul, d'adresse; ils se livrent à la confection de petits jardins, de tracés topographiques, etc.

L'exposition que l'école a faite au Palais de l'industrie, à l'*Exposition du travail*, est fort intéressante et donne les plus grands espoirs sur les talents montrés par ces jeunes artistes en herbe!

Maintenant, quels sont les frais de l'établissement?

L'école a débuté en 1873 avec une modeste subvention de 5,000 francs. Les années suivantes 5,000 francs encore, puis on a donné 8,000 francs. En 1880, le directeur avait réalisé *trois mille huit cent quatre-vingts francs d'économies*. L'essai qui, jusqu'à cette époque, n'avait été que partiel fut étendu à toute l'école, qui compte environ de 250 à 300 élèves. Les ateliers servent à tous, la concorde la plus parfaite règne entre les plus petits et les plus grands élèves. En 1880, on doubla la subvention, mais le directeur reconnaît que 15,000 francs suffisent; encore fait-il des économies qu'il emploie, avec autorisation, à améliorer les services de son établissement. Les élèves prennent leurs repas à la cantine de l'école : moyennant 10, 15 ou 20 centimes, on leur distribue des rations de bouillon, viande, pain et légumes. Tout est admirablement aménagé, l'ordre et la symétrie règnent partout et on sort de cet établissement modèle, véritablement enthousiasmé pour les bonnes dispositions et la parfaite organisation qu'a su y établir son directeur!

Sans demander qu'on établisse partout des établissements scolaires semblables, on pourrait, ce me semble, s'inspirer de celui-là et faire quelque chose dans ce sens, dans la mesure du possible et suivant les ressources qu'on aurait. Il appartiendra à nos législateurs de trouver les moyens nécessaires pour étendre et multiplier ce genre d'écoles qui rendraient les plus grands services à la nation.

A la sortie de ces écoles, les élèves pourraient entrer dans les écoles d'apprentissage proprement dites. Ces écoles peuvent être fondées avec le concours des départements, des conseils d'arrondissement, des communes et des chambres syndicales patronales et ouvrières avec subvention de l'État, dans la plus large mesure possible. Il ne faut pas espérer fonder des écoles professionnelles dans le genre de celle de la Villette, pour le moment du moins, mais il ne s'ensuit pas pour cela qu'il n'y ait rien à tenter sur ce

terrain. L'école de la Villette qui a produit des résultats très sérieux, cela est incontestable, ne réalise cependant pas les *desiderata* qu'on serait en droit d'en attendre. Elle revient cher, et il faut des villes ayant de grandes ressources pour créer des établissements similaires. L'instruction théorique y est trop développée au détriment de l'instruction professionnelle qui n'est donnée sérieusement que la troisième année, la dernière des cours. Il en résulte que les élèves qui en sortent font, pour près des deux tiers, des dessinateurs et des comptables, mais point des ouvriers; ce n'est pas là ce qu'il faut atteindre. Une école professionnelle bien organisée devrait, dans un espace de temps assez rapproché, cinq ou six ans, pouvoir presque subvenir à ses besoins. Si l'on prend pour base un cours d'apprentissage de quatre années, divisé ainsi qu'il suit : la première année moitié théorie, moitié travail manuel; la seconde un tiers théorie et deux tiers travail manuel; la troisième, théorie aux cours du soir, travail manuel toute la journée, de huit heures de travail; la quatrième enfin, qui servirait de complément supérieur au cours, qui terminerait l'apprentissage, pourrait exiger dix heures de travail et des cours théoriques le soir. De cette façon, il est certain qu'à partir du commencement de la troisième année les élèves ne coûteraient plus rien ou presque rien et que dans le courant de l'année ils arriveraient entièrement à subvenir à leur entretien. La quatrième année ils produiraient un excédent; il n'y a pour cela qu'à organiser et à entreprendre certains travaux qui, tout en apprenant leur métier aux élèves, seraient d'une facture assez facile et d'une vente certaine. Mais ce sont là des détails d'organisation sur lesquels il est inutile que je m'étende ici : la logique et l'expérience les imposeront.

Je ne puis terminer ce rapport sans protester contre le travail qui se fait dans les prisons et les couvents. Le travail des prisons fait une concurrence désastreuse à la classe ouvrière sans grand profit ni pour l'État, ni pour les prisonniers. Il est acquis aujourd'hui que le travail des prisons ne profite qu'aux entrepreneurs qui en ont le monopole. On avait cru qu'il améliorerait la situation morale des détenus : il n'en est malheureusement rien, puisque chaque jour les cours et les tribunaux sont appelés à juger des prisonniers qui ont perpétré des crimes dans la prison pour être envoyés aux colonies. Il n'y a donc qu'à établir des colonies agricoles pénitentiaires, comme on l'a demandé, et qui réalisent, ainsi

que cela a été prouvé, le véritable progrès dans le système répressif. On favorisera, en prenant cette mesure, un grand progrès tout en faisant cesser une concurrence très préjudiciable aux travailleurs libres qui se trouvent punis solidairement en quelque sorte pour des délits qu'ils n'ont pas commis. Inutile d'en dire davantage à ce sujet.

Quant au travail dans les couvents, qui enlève presque tous moyens d'existence à nos femmes et à nos filles, il n'y a qu'à revenir à la législation de notre grande Révolution : appliquer la loi ! Supprimer purement et simplement ces établissements, ce sera faire œuvre de justice et de salubrité publique !

J'ai certainement oublié bien des choses utiles à dire dans l'intérêt du commerce, de l'industrie et du bien-être de mes camarades de travail. D'autres délégués combleront certainement les lacunes que j'ai laissées, aborderont les points que je n'ai pu aborder, faute de temps et surtout faute de savoir. Mais j'ai la conviction que de l'ensemble des travaux des délégués ouvriers, il se dégagera un enseignement qui sera profitable aux intérêts du pays ; des idées justes auront été émises, des revendications possibles auront été formulées ; l'avenir en les mettant à exécution fournira la preuve de l'utilité des délégations ouvrières aux expositions universelles. Cette utilité, du reste, n'est plus contestée aujourd'hui. On ignore trop cependant que de ces grandes assises du travail humain, tout ce qu'il en reste, ce sont les... rapports des délégués ouvriers français. Quand, plus tard, on voudra se rendre compte de ces tournois du travail, ce sera dans ces rapports qu'il faudra aller puiser des renseignements. Ni les commissions ni les jurys, en effet, ne laissent de documents classés qui soient de nature à donner des indications sur ce qu'ils ont été. Brillants météores, ils éblouissent un moment pour disparaître à jamais. Eh bien ! les travaux des délégués ouvriers les préserveront de l'oubli : ils diront aux générations futures ce qu'ils ont été, en même temps qu'ils renseigneront nos petits-neveux sur les misères et les aspirations de notre époque !

Rien qu'à ce titre l'envoi des délégations ouvrières serait donc justifié. Mais elles ont d'autres titres encore. Il est certain qu'elles font progresser l'industrie par les aperçus judicieux qu'elles émettent et par les critiques sincères qu'elles formulent. D'autre part, elles tendent à faire disparaître les haines, les animosités, les malentendus qui existent entre le capital et le travail ; elles rapprochent

ces deux facteurs de la production : qu'elles soient donc les bienvenues et que chacun en demande le maintien en reconnaissant leur utilité et les services qu'elles rendent !

Que tout le monde se recueille ; que chacun écoute la grande voix impersonnelle du pays ; que tous, patrons et ouvriers, fassent abstraction de leurs intérêts propres et ne cherchent que l'intérêt général, celui de la patrie ; que, sans s'arrêter à des programmes dont la mise en pratique est impossible, l'on se rapproche ; que l'on cherche sans parti pris, de bonne foi, les meilleurs moyens pratiques de faire la conciliation entre les partis opposés ; que l'on expérimente sur la plus large échelle, toutes les formules qui peuvent concourir à ce résultat ; que chacun s'inspire des intérêts de la nation, et nous verrons l'apaisement se faire au cri de :

« Tout pour la France et par la France ! »

C'était la devise du grand patriote que nous avons perdu : que ce soit celle de tous les Français !

### RAPPORT DE M. LHAUT, CORDONNIER À VIEUX-CONDÉ (NORD).

L. CLAVÉ-BERTRAND, tanneur à Coulommiers. — Six beaux cuirs forts (pleine peau) du pays et de la Plata, d'un tannage irréprochable et d'une très belle fabrication. Nous voyons aussi figurer sur cette installation un superbe échantillonnage de dessus de sabots, empeignes pour galoches. Nous savons que M. Clavé-Bertrand a introduit cette fabrication depuis quelques années dans sa vaste usine de Coulommiers, où il entretient pendant toute l'année un nombreux personnel.

René LECOMTE et GENTILS, à Pont-Audemer. — Cuirs forts pour semelles. La haute réputation de cette importante maison nous dispense de faire les éloges des magnifiques produits qui figurent à son installation.

GALLIEN frères et C<sup>ie</sup>, à Longjumeau. — Installation très intéressante. On y remarque un échantillonnage complet de cuirs forts

du pays et de divers genres de tannage; c'est tout un cours de fabrication à suivre.

Nous voyons chez les mêmes du carton servant à la fabrication de la chaussure ordinaire, pour l'emplissage, provenant des résidus des écorces de chêne et de châtaignier; nous nous abstenons de nous prononcer sur le mérite et la valeur de ce produit.

A. TESTU-IODEAU, à Château-Renault. — Cette installation présente peu d'intérêt: quelques cuirs en bandes, bel échantillonnage facile à obtenir quand on enlève à un cuir toutes les parties les plus défectueuses et les moins propices au tannage. Nous pensons que ce genre de présenter des cuirs ne devrait pas être admis par un jury d'exposition.

Roux fils et C<sup>ie</sup>, à Romans. — Cuirs et croupons lissés. Maison nouvelle, jolie fabrication.

Les fils de A. GAILLY, à Romans. — En visitant cette superbe installation, nous n'avons pu nous empêcher de donner un blâme au jury, qui n'a accordé qu'une médaille de bronze à des cuirs qui rivalisent comme fabrication avec ceux de maisons ayant obtenu des récompenses plus élevées et, suivant nous, moins méritées. Nous avons cherché à savoir qu'elle pouvait être la cause de ce déclassement, et voici ce que nous avons appris: MM. les fils de A. Gailly ne fabriquent que pour leur consommation personnelle, pour entretenir leur importante manufacture de chaussures, qui fournit quinze succursales fondées par eux dans nos départements. Mais est-ce là un motif, parce que ces messieurs ne livrent pas leurs cuirs au commerce et qu'ils profitent seuls du bénéfice de leur belle et bonne fabrication, pour que la récompense ne soit pas en rapport avec le mérite du produit exposé? Nous ne le pensons pas.

Cuirs, veaux vernis et cirés. Citons en passant, pour l'honneur de la fabrication, la maison F. ARTHUS, de Paris, qui a déjà obtenu dans les premières expositions les plus hautes récompenses. A Anvers, M. Arthus a été honoré, pour ses veaux, moutons et chèvres vernis, d'un diplôme d'honneur.

La maison DURAND-ROCHE, de Paris, à qui le jury a décerné une médaille d'or pour ses veaux vernis, a beaucoup amélioré sa fabrication depuis quelques années: force et souplesse, rien ne manquait aux produits que nous avons pu examiner.

La maison PÉDAILLES, à Paris, présente des veaux mégis d'une très belle fabrication. M. Pédailles a obtenu une médaille d'argent.

Nous ne pouvons pas terminer ce petit rapport sans donner à la maison TROUTTET et THEVENET, de Lyon, une marque d'admiration pour les magnifiques produits qu'elle expose. Nous ne pensions pas qu'il était possible de faire avec de la peau de chèvre des étoffes aussi souples, des soies aussi belles que ce qui figure dans leur splendide installation.

---

### RAPPORT DE M. SINJON, CORDONNIER à BOURGES (CHER).

---

La section française était représentée par nos meilleures fabriques : MM. TOUZET fils, HENRIET aîné, BIEBER, FRÉTIN, SABLONNIÈRE, COÏON, MICHEL, LABOURÉ, etc. — D'après les observations générales que j'ai faites sur l'ensemble des collections de chaussures françaises, je puis affirmer que, pour l'ensemble du travail et la qualité, la France l'emporte sur toute autre nation. Après la France, vient la Belgique pour l'importance de son exposition; c'est pourquoi je m'attacherai principalement à comparer les produits belges et les produits français.

La Belgique fabrique la chaussure dans des conditions avantageuses, et en voici les raisons, dont la principale est le prix de la façon. Pour le cousu-machine comme pour le cousu-main, la façon de l'ouvrier belge est payée bien meilleur marché que celle de l'ouvrier français. Tandis, par exemple, que pour une paire de bottines d'homme nous payons 4, 5, 7 et 8 francs, et plus pour la fantaisie, on ne paye en Belgique que 3 fr. 50, 5 et 7 fr. 50 pour la chaussure extra. En un mot l'ouvrage ordinaire varie de 75 centimes au moins comme façon.

Et cependant la manière de travailler est la même. Pour le cousu-machine, par exemple, il se fait, en Belgique comme en France, par partie : on se sert du monteur, du coureur, du formeur et du déformeur. Lorsque l'ouvrier travaille à la journée, il se contente de 2 fr. 50 par jour; quelques-uns même de 1 fr. 50 (ces renseignements m'ont été donnés par des ouvriers d'une fabrique de Louvain). Avec des prix si bas, il est évident que les maisons belges peuvent vendre leurs marchandises au-dessous de

nos prix. Ajoutons à cela que souvent leurs cuirs n'ont pas la qualité des nôtres et que le travail n'est pas aussi fini que le travail de nos ouvriers : leurs produits n'ont pas ce *cachet* qui fait reconnaître tout de suite la main de l'ouvrier français et cela surtout est apprécié chez nous.

Pour passer à quelques exemples, je parlerai de plusieurs maisons belges, qui m'ont paru supérieures.

Maison Édouard WULFERT, de Bruxelles. — J'ai remarqué dans cette vitrine une paire de bottes, imitation veau ciré, d'une seule pièce, sans jointure, avec une paire de souliers de chasse dans les mêmes conditions. Ce travail, tout entier de patience, ne pourrait que ruiner le marchand; il lui reviendrait trop cher, étant donné le peu d'écoulement de ce genre de travail. En effet, ces deux paires se vendaient 90 francs ensemble.

Maison COENEN VAN TVERBRECK, d'Anvers. — Le travail exposé dans cette vitrine démontre combien il faut de pièces pour préparer une paire de bottines ou toute autre chaussure. Et de ce dénombrement, pour ainsi dire, des pièces qui entrent dans la confection d'une chaussure, il faut tirer cet enseignement, à savoir que si le travail manuel est remplacé en grande partie par le travail mécanique, il reste toujours certaines parties qui, jusqu'à présent, ne peuvent être faites que par la main de l'ouvrier. Que les machines arrivent à faire les principales pièces de chaussures, il faudra toujours le talent de l'ouvrier pour les réunir en un travail complet, qui pourra profiter autant au fabricant qu'à l'ouvrier. Je tiens à rendre hommage à la maison qui a voulu donner dans son exposition un enseignement aux ouvriers. Que les machines, dans une certaine mesure, fassent tort au petit commerce, cela est incontestable, mais il faut encore comprendre que l'on ne saurait se passer de l'ouvrier.

Cependant il faut reconnaître que la concurrence étrangère vient en grande partie de l'assortiment de machines dont sont munies les fabriques belges, allemandes et anglaises, outillage bien supérieur au nôtre, et il serait à souhaiter que cette substitution mécanique trouvât une limite ou qu'alors l'ouvrier fût payé en conséquence et en rapport avec la production des fabriques pour lesquelles il travaille.

Malgré cela, si nous Français nous voulons lutter, il faut nous réunir en sociétés bien organisées, possédant tout ce qu'il faut

comme matières premières et comme outillage. Nous aussi alors nous pourrions aller offrir nos produits à l'étranger à des prix réduits, car l'ouvrier français est encore celui qui sait le mieux donner le cachet à ce qu'il fait. Cette réflexion m'est suggérée par l'organisation d'une maison française, M. FUNIER et ses fils, à Lillers (Pas-de-Calais), pour laquelle j'ai travaillé pendant dix-huit mois. Ces fabricants de chaussure avaient joint à leur fabrique une tannerie et une corroirie, ce qui leur permettait de faire toute la fabrication par eux-mêmes, sans avoir besoin de s'adresser aux marchands de cuirs et autres. Voilà ce que je souhaiterais de voir se réaliser chez nous; que les ouvriers et les patrons se réunissent en sociétés, avec un capital de . . . . et produisent ainsi à meilleur marché.

Cette digression close, je continue l'examen de la section belge par mes observations sur l'exposition de la Société anonyme de tannerie et de manufacture de chaussure qui, en trois ans, est parvenue, grâce au système dont je parlais plus haut, à produire de 800 à 1,000 paires de chaussures par semaine. Le système de cette maison est également remarquable. Que ce soit chaussures riches ou chaussures ordinaires, la qualité du cuir est toujours recherchée: la maison n'emploie que du cuir neuf; le carton-cuir, le vieux cuir et le factice sont rigoureusement exclus de la fabrication, et la maison ne s'en plaint pas; peut-être est-ce là encore le meilleur mode de réussite et d'honnêteté.

Au sujet des qualités de cuir employé, je tiens à appeler l'attention des intéressés sur celles du cuir minéral et ses avantages pour la fabrication de la chaussure. J'ai pu l'examiner dans l'exposition de cette société anonyme dont je vous entretenais tout à l'heure, et j'ai pris tous les renseignements que j'ai jugé nécessaires pour que les personnes autorisées pussent tirer parti de cette matière.

Le cuir minéral est d'une souplesse inaltérable; il est imperméable et de bonne durée. La société précitée, qui avait son exposition de tannage à la classe 44 (brevet Vanderstracten), est celle qui a la première introduit en Belgique l'usage du cuir minéral. Les produits, mal accueillis d'abord comme tout ce qui est nouveau, sont arrivés, grâce à la persévérance du directeur en même temps qu'inventeur, à un résultat auquel on ne s'attendait pas. Des essais répétés ayant été faits dans différents régiments de

cavalerie et d'artillerie de l'armée belge, le succès a été complet. Après des rapports faits par les chefs de corps, le Ministre de la guerre a fait à la Société anonyme de tannerie minérale, à la fin de l'année 1884, une importante commande de garnitures de pantalons d'ordonnance. Cette attestation officielle et les suffrages accordés à cette société par l'élite des chausseurs et industriels sont des titres sérieux que nous devons retenir, c'est un progrès qu'il était utile de constater.

J'ai retenu ces renseignements pensant qu'ils pourraient être d'une certaine importance pour notre pays.

De cet examen des différentes maisons de fabrication de chaussures de Belgique, les seules qui avaient, à mon sens, une grande importance à l'Exposition d'Anvers pour la comparaison avec les maisons françaises, il faut retenir ces observations générales, à savoir :

1° Que la main-d'œuvre en Belgique est meilleur marché qu'en France;

2° Que l'outillage est plus perfectionné;

3° Enfin que les différentes parties de la fabrication des matières nécessaires à la chaussure se trouvent réunies quelquefois dans une seule société : tannerie, corroirie et fabrique de chaussures proprement dite.

Comme je le disais au début de ce rapport, j'ai tenu à m'occuper presque exclusivement de la Belgique, parce que cette nation, seule avec la France, était suffisamment représentée à l'Exposition. Je ne voudrais cependant pas passer sous silence les expositions d'une autre puissance comme l'Italie, quoique cette nation n'eût que très peu d'exposants.

Maison NOTARIS, de Naples. — Souliers de luxe pour dames et beaucoup de souliers couverts à lacets; mais le même défaut pour tous, bouts trop pointus.

Maison CAPINERI, de Florence. — La vitrine de cette maison contient surtout des chaussures d'un genre sévère, telles que bottes de cavalerie, bottes à l'écuycère (brevetées), avec tiges plissées montées sur formes et bottines d'homme.

Maison FORTE, de Naples. — Chaussures élégantes et coquettes d'une bonne fabrication.

Maison Antonio MORRUCHI, de Turin. — Cette vitrine renferme un autre genre de chaussures; ce sont les bottes et souliers de

chasse pour lesquels j'ai remarqué un système de fermeture particulier qu'il est bon de noter. Il consiste en un petit crochet placé sur le côté et rien de plus.

En résumé, la section italienne n'offre que peu d'intérêt au point de vue de la comparaison avec les autres puissances et au point de vue de l'initiative comme fabrication et travail.

Quant aux autres nations, Allemagne, Angleterre, Russie et Espagne, on me permettra de les passer sous silence. Outre qu'elles sont très peu représentées, il ne saurait être tiré grand parti de leur examen.

Ce qui m'a paru le plus important, c'était la comparaison entre les deux puissances voisines, je crois l'avoir établie.

Je conclurai donc qu'il faut, par tous les moyens possibles, arriver à dépasser dans notre industrie toutes ces maisons qui nous font concurrence depuis si longtemps. Mais, pour cela, comme je l'ai dit en commençant, il faut qu'il se fonde des sociétés de production qui, en réunissant un assez fort capital, pourront se procurer elles-mêmes les matières premières et éviteront ainsi les dépenses forcées, qui enlèvent le bénéfice de leur fabrication.

Pour me conformer à la seconde partie du plan qui m'a été tracé, je crois devoir mentionner quelques renseignements en ce qui concerne les logements des ouvriers en Belgique. J'ai été conduit par un grand propriétaire dans une cité ouvrière qui lui appartenait. Là, les ouvriers sont parfaitement logés : chacun a une chambre à coucher, un cabinet et un peu de jardin qu'il paye 1 franc par semaine et d'une manière originale : tous les dimanches matin, le comptable passe avec un carnet-souche dont il détache un bulletin pour chaque locataire, qui lui versé en retour le franc qu'il doit pour son logis. Le bulletin sert de quittance. Et cela pour la plupart des ouvriers en Belgique.

Enfin, dans certains quartiers, les boutiques sont louées au mois, ce qui est encore un avantage pour le petit ouvrier qui veut s'établir.

C'est pourquoi il serait à désirer qu'en France ce système de logements à bon marché et de location de boutique au mois se propageât; le propriétaire serait mieux payé, le petit commerce serait favorisé et la situation de l'ouvrier améliorée.

---

**RAPPORT DE M. HODEN,**  
COUPEUR EN CONFECTIONS À LILLE (NORD).

---

**Section française.**

Mon étonnement fut grand en voyant le peu d'exposants et le nombre restreint d'articles concernant la confection.

Je fus réellement surpris de ne pas voir, parmi les objets exposés, par exemple le corsage pour le conformatteur de Pierre RONDEL. Cet appareil métallique, d'une ingénieuse combinaison, pour la formation du corsage, simplifie la coupe géométrique pour cette partie de l'habillement; il peut rendre de sérieux services à la confection civile et militaire. Il en est de même du plasmètre, ou corsage en drap, de DUBOIS, inventeur français, qui, conçu dans le même but, est, selon moi, supérieur à l'appareil de RONDEL. Mais tous deux, modifiés ou non, méritent certainement l'attention des confectionneurs pour les services qu'ils peuvent rendre à cette corporation, et je déclare que leur place dans cette nouvelle exposition aurait été bien accueillie.

Je constatai également, parmi l'outillage, l'absence de modèles de fers à presser, et cependant cet instrument de travail, pour les confectionneurs, est d'une grande importance et mérite certainement l'attention des inventeurs et des exposants.

**Allemagne.**

Mon attention s'est portée sur une nouvelle machine à couper la confection et pour laquelle j'aurais désiré obtenir quelques renseignements; j'aurais aussi voulu la voir fonctionner.

D'après ce que j'ai vu, cette machine, qui figurait pour la première fois dans une exposition, ne me paraît pas pouvoir rendre de services sérieux à la grande confection, et le travail qu'elle pourrait donner dans un jour serait, selon moi, inférieur même à la coupe au sabre.

La table d'abord est trois fois trop petite et, par sa disposition, ne permettrait pas la présentation des grandes pièces tracées.

Le couteau rond qui voyage sur cette table par le moyen d'une courroie ne saurait être comparé au ruban sans fin des machines actuellement en usage, et ledit couteau ne saurait supporter la fatigue des épaisseurs multipliées des tissus, lesquelles épaisseurs varient de 72 à 144 plis et plus.

Quiconque a vu les machines à couper qui fonctionnent dans les grandes maisons des confectionneurs de Lille reconnaîtrait certainement la supériorité sur la machine allemande des machines à couper de F. LANGLOIS, constructeur à Paris, et de F. MÉGRET, constructeur au Mans (Sarthe).

Celles-ci fonctionnent au moyen de pédales ou de manivelles, au gaz ou à la vapeur. Elles mettent en mouvement un ruban d'acier sans fin, lequel ruban se repasse constamment de lui-même à l'aide d'une pierre ponce placée sous la machine. Cette disposition de repassage continu permet à cette machine de donner chaque jour un travail considérable et d'une régularité parfaite.

Mais, malgré ces résultats, ces machines subiront certainement des modifications et méritent d'être perfectionnées, car la force de résistance laisse encore à désirer, et principalement le ruban, dont la flexibilité et la trop grande fragilité sont reconnues. Il faut, dans la manœuvre, une grande prudence.

Je déclare donc que la machine allemande est inférieure aux machines à couper la confection de MM. LANGLOIS et MÉGRET, et qu'elle ne saurait être appliquée à la grande confection avec succès et avantage.

J'espérais trouver également, dans la section des machines, une grande galerie des machines à coudre, cette magnifique invention qui donna un si grand essor à la confection, dont elle est certainement l'âme et l'avenir. J'espérais voir fonctionner, sous les mains habiles de deux ou trois mécaniciennes capables, ces coquettes et merveilleuses machines qui produisent sous les yeux des visiteurs le beau travail qu'elles savent si bien donner. Mais je fus trompé dans mon attente.

Quelques-unes seulement fonctionnaient, et je rencontrai, dans un coin isolé, deux galeries occupées par les articles des maisons VIGNERON et H. HURTU, de Paris.

Le nombre de machines exposées était restreint, mais je portai

mon attention sur la machine HURTU, dont les dispositions d'établissement sont très bonnes et seront de profit certain pour les personnes qui en feront usage.

Cette machine marche à fil continu; elle a l'avantage, quoique ne coûtant pas plus cher que les autres, de pouvoir soutacher les vêtements d'enfants, de dames et les sarraux brodés.

La bobine en dessous, c'est-à-dire la cannette, est de plus grande dimension que celle des autres machines et contient près de 200 mètres de fil, tandis que les cannettes employées jusqu'à ce jour ne contiennent que 12 à 15 mètres au plus.

En résumé, cette machine est très avantageuse; elle aura une certaine vogue et rendra de grands services aux couturières et dans les maisons particulières.

Elle est d'une marche rapide et relativement très douce dans sa marche et dans son maniement, malgré les grandes complications des pièces, que nous trouvons en trop grand nombre.

Mais il y a progrès certain dans cette modification, et elle pare à une perte de temps sérieuse. Elle est d'ailleurs d'un prix avantageux.

Une autre machine à coudre attira surtout mon attention : c'est la machine américaine de DAVIS, de New-York, nouvellement modifiée.

Cette machine, dans sa transformation, remplit deux conditions sérieuses désirées jusqu'à ce jour, c'est-à-dire la solidité et la régularité du travail, obtenues avec la simplification des pièces mécaniques.

Je déclare que, si elle n'a pas encore complètement atteint le but désiré, il est incontestable qu'il y a eu progrès réel et qu'elle est supérieure aux divers modèles aujourd'hui en usage.

Elle est à bras élevé et à entraînement vertical; la marche en est douce et le maniement très facile et commode.

La suppression d'un grand nombre de pièces travaillantes en rend l'apprentissage facile et agréable et rend inutiles bien des instructions particulières.

Le volant inférieur étant d'un plus grand diamètre que celui ordinaire, il y a vitesse supérieure et elle fonctionne sans bruit.

L'aiguille dirige et conduit le travail : de là, suppression de la griffe; or, avec cette suppression, plus de tiraillement de l'étoffe, plus de secousses, plus de coupures, régularité parfaite du travail.

Le pied ou presse-étouffe, obéissant de lui-même à toutes les épaisseurs des tissus par sa descente ou sa montée à volonté, plus d'arrêt pour changement de point, et par conséquent, économie de temps sérieuse et propreté dans le travail.

L'emploi des guides est très facile et pratique et permet une grande diversité de travaux, même compliqués.

Plus de pièces sous la plaque : le chasse-navette seul y est placé.

Navette circulaire, pignons supprimés, une des causes fréquentes de réparations.

En un mot, simplicité, solidité, économie et perfection : tels sont les avantages sérieux de la machine DAVIS, aujourd'hui modifiée.

Quittant la section des machines, je visitai celle de l'industrie et je remarquai, parmi les rayons de vêtements confectionnés, la supériorité des articles exposés par la maison de LA BELLE JARDINIÈRE, de Paris, et ceux exposés par la maison de LA VILLE DE VERVIERS.

Ces deux maisons méritaient certainement, et à juste titre, l'attention particulière dont elles étaient l'objet de la part des visiteurs, pour la nouveauté des tissus, pour l'élégance et la bonne coupe des vêtements, pour le beau travail et le bon marché des articles.

Les vêtements pour hommes et enfants exposés par notre première maison parisienne faisaient surtout et certainement honneur à la bonne confection pour le fini, le soigné et la grande élégance. Rien dans le travail de ces articles ne laissait à désirer, et cette maison a soutenu, à l'Exposition d'Anvers, la grande renommée qu'elle s'est acquise et qui sera toujours de LA BELLE JARDINIÈRE, de Paris, une des premières et des plus importantes maisons de l'industrie française.

---

## RAPPORT DE M. MERY,

CHAPELLIER À CHAMBON (CREUSE).

---

Lorsque je suis arrivé à Anvers les récompenses étaient distribuées et les exposants tous partis.

Je n'ai donc pu toucher les produits exposés, ce qui est le point essentiel pour préciser la qualité du chapeau.

Je ne m'occupe pas des maisons qui ont exposé les produits des autres, car il n'est pas difficile d'acheter dans vingt maisons différentes, de prendre un article avantageux dans chacune et d'exposer ces produits; à mon point de vue il est naturel que ce soit le producteur qui soit récompensé et non celui qui vend ses produits.

Le véritable talent pour l'industriel est de produire dans les conditions suivantes : faire vite, bien, et à bon marché.

Toutes les maisons que je signale remplissent les conditions ci-dessus.

Pour celles qui n'ont pas affiché leurs prix, je me contenterai de faire l'éloge de leur travail, si elles le méritent.

La France seule était bien représentée. J'ai compté neuf maisons dignes d'être notées. La Belgique et l'Allemagne n'étaient représentées que dans des proportions si mesquines que je ne m'y suis guère arrêté. Une maison de Bruxelles mérite cependant des éloges.

Sa vitrine élégante laissait voir des chapeaux de soie très bien faits, la garniture suivie et le cachet ne laissaient rien à désirer; il est impossible de savoir si cette maison peut lutter avec la France, aucun prix n'étant affiché.

Une maison de Gubens expose des chapeaux assez mal faits.

Je passerai ensuite à la France en faisant le juste éloge que méritent ses industriels dont l'exposition était de beaucoup supérieure à celle de leurs concurrents tant par le fini que par les nuances variées.

Je citerai comme travail fini les maisons ci-dessous :

Une maison d'Albi a une exposition magnifique, remarquable par ses nuances variées, toutes mieux réussies les unes que les autres, la modicité des prix comparée aux qualités, le bien soigné du travail. Les articles de cette maison sont recommandables.

Une autre maison d'Albi a une vitrine bouchée par derrière qui donne un éclat sombre aux chapeaux, ce qui empêche d'apprécier la belle qualité des produits exposés. Cette maison se recommande par son beau feutre et sa teinture noire.

Une autre maison d'Albi a une vitrine comme la précédente et mal placée pour le coup d'œil. Je ne dirai rien des feutres de cette maison, vu qu'elle ne les fabrique pas; je signale seulement la tournure bien faite, le bon goût pour les formes, et les garnitures dont le bien fait dénote le goût d'une excellente modiste; les satins sont bien employés.

Une maison de Bourg-de-Péage a exposé une belle collection de feutres et de chemises; les nuances sont très bien réussies.

La légèreté et l'ensemble sont bien. J'ajouterai cependant que le mode de travail ne vaut pas celui des maisons ci-dessus.

Une maison de Louhans expose des articles assez bien pour le prix; la garniture et l'ensemble sont bons et la production aussi vive que possible.

Une maison de Nogent-le-Rotrou expose une collection d'articles bon marché; cette maison se recommande par sa production active. La modicité de ses prix lui permet d'entrer en lutte avec les produits étrangers tels que ceux de l'Angleterre qui a inondé notre pays de chapeaux vendus 3 fr. 60; cette maison peut surpasser ses concurrents en vendant un chapeau bien fait à 12 francs la douzaine et de bien supérieur aux articles anglais.

Une maison de Chazelles-sur-Lyon possède une vitrine fort belle et remarquable par ses velours, ses plumasses pour dames dont les prix sont très modérés; les feutres sont bien garnis, mais la qualité laisse à désirer; vu les prix de vente, aucun article n'est désavantageux; il y en a bien pour l'argent.

Une maison de Riéhardt expose dans la même vitrine que la maison de Chazelles-sur-Lyon. Cette exposition comprend la chapellerie de luxe sans aucun prix affiché, je ne vois rien à signaler.

Une maison de Rouen, exposition des chapeaux de feutre et casquettes; les chapeaux n'ont rien d'extraordinaire, les casquettes ont l'air lourd.

Une maison de chapeaux de paille avait exposé ses produits, je n'en puis parler, vu qu'il n'y avait ni adresse du fabricant ni prix; mais j'ai remarqué la blancheur des chapeaux.

J'ai constaté avec regret le nombre minime des exposants; les principales maisons ne se sont pas distinguées, espérons que lors d'une prochaine exposition elles se surpasseront.

*Situation de l'ouvrier belge.* — En général l'ouvrier belge vit sobrement; sa nourriture principale est la pomme de terre, sa boisson, la bière et le genièvre; la bière est une boisson peu coûteuse et cela fait l'affaire du Belge, car le prix est en rapport avec le gain.

Le gain d'un ouvrier chapelier est en moyenne de 23 francs par semaine; les logements, très propres, sont fort chers; ils varient de

7 à 18 francs par semaine; il faut cependant dire que l'ouvrier belge est à ce prix mieux logé que nous, car la construction, en Belgique, est très bien conditionnée.

Je ferai remarquer avec plaisir en terminant que, dans notre industrie, la machine n'a pas progressé et qu'elle est loin de rivaliser avec le travail fait à la main.

---

## JOAILLERIE. — BIJOUTERIE.

---

### RAPPORT DE M. BESSON, DIAMANTAIRE À SAINT-CLAUDE (JURA).

---

Les membres de la chambre syndicale des ouvriers diamantaires de Saint-Claude sont justement inquiets de la crise qui sévit dans leur industrie et absolument convaincus du droit qu'ont les associations ouvrières de s'occuper de tout ce qui touche à l'industrie et au commerce, car les travailleurs ne sauraient, sans se porter un coup fatal, se désintéresser des différents systèmes de production étrangère. En effet, rien ne doit plus les occuper que la situation des ouvriers des pays rivaux, les conditions économiques n'étant que la conséquence du système de production et rien n'est plus utile que de connaître la position de nos frères de labeur, au point de vue des prix de main-d'œuvre et de la façon dont ils vivent; car, selon que les salaires sont supérieurs ou inférieurs dans les autres nations, il en résulte un bouleversement dans le système général de production dont on ne peut se désintéresser.

L'Exposition d'Anvers n'a pas été, au point de vue de sa spécialité, aussi importante que celle d'Amsterdam, puisque quelques artistes seulement avaient tenu à montrer des spécimens de leur travail, et puisqu'une seule maison d'Anvers avait exposé ses produits en y adjoignant un échantillon de ses moulins, néanmoins elle valait la peine d'être visitée en ce qu'elle empruntait à la crise que traverse l'industrie du diamant un puissant intérêt d'actualité et qu'elle offrait à l'observateur un moyen et une occasion faciles de rechercher les causes de cette crise.

Je regrette de ne pas avoir eu un plus grand nombre de documents et de matériaux à examiner.

Dans la section française, une seule maison parisienne, M. FOUQUER, avait des parures différents genres montées en brillants d'une

régularité et d'une perfection de taille ne laissant rien à désirer; il est impossible d'attribuer à telle ou telle nation le mérite (comme travail) des pierres dont sont ornées ces parures, la maison ne pouvant en indiquer la provenance, puisqu'elle les achète aux courtiers sans en rechercher l'origine.

Cette maison avait une exposition magnifique par ses travaux de bijouterie où l'on trouvait réunis le style et l'exécution.

Dans l'examen des produits manufacturés, la première impression qui reste, c'est qu'Anvers est encore la patrie des tailleurs de roses, tellement ce travail y est supérieurement fait, surtout dans les garnitures des parures; si je m'étais borné à ceux exposés soit comme produits bruts et isolés de l'art de l'ouvrier diamantaire, soit comme parties d'un travail de bijouterie ou de joaillerie, je n'aurais rencontré qu'illusions, et la régularité de la taille aussi bien que la beauté de la forme des brillants exposés et des roses m'auraient peut-être fait paraître bien défectueux ceux taillés dans les ateliers du Jura français; mais ayant eu la pensée d'aller voir le travail dans les fabriques anversoises, je me suis bientôt rendu compte que les pierres exposées étaient les plus beaux spécimens de la production et choisies avec soin.

Au premier rang, on doit certainement placer la maison Émile ANTHONY, d'Anvers, avec ses quatre superbes vitrines où l'on ne voyait que quelques brillants, mais où les roses formaient la généralité des garnitures. Cette maison a fait un très beau travail en se renfermant dans ce qui était autrefois l'article exclusif du pays, la rose; sa médaille d'or est bien justifiée.

Dans la collectivité des bijoutiers-orfèvres de Bruxelles, la maison Auguste DUFOUR possède une vitrine assez remarquable.

La maison O. BAUTMANS et F. HOOSEMANS en a une presque aussi belle. Là, le diamant est toujours à l'état de garnitures et il est aisé de comprendre que les pierres ont été choisies avec le soin le plus scrupuleux; aussi il n'y a qu'à s'incliner et à reconnaître leur mérite.

Mais encore là, c'est la rose qui domine.

MM. WINCKLER et MAUCKEL, artistes, avaient exposé aussi un superbe motif de garniture: les armes de la Belgique garnies de brillants; à cela je ne vois qu'un inconvénient, c'est celui d'être un article de fantaisie et non un article de commerce courant dont on puisse dire, qu'il offrira une source de débouchés pour la production.

Je préfère de beaucoup le collier de gros brillants jaunes avec pendants en forme de pendeloques, des mêmes.

Pour parler d'un autre artiste, il faut citer aussi le travail de M. LATINIE qui avait taillé des diamants en forme des lettres de son nom, mais tellement bien joints et raccordés que beaucoup soutenaient qu'ils étaient d'une seule pièce.

J'ai beaucoup remarqué aussi un portrait du roi des Belges gravé en creux sur un diamant de 7 à 8 carats à peu près. Par quel procédé ce gravage a-t-il été fait, je l'ignore et il m'a été impossible de le connaître.

La maison COETERMANS, d'Anvers, qui faisait fonctionner trois moulins à l'aide d'un moteur électrique et qui avait aussi deux bruteurs, comme pour donner au public un aperçu de la taille, avait un pavillon susceptible d'attirer l'attention.

On y voyait d'abord plusieurs gros diamants de formes originales, telles que cœurs, ovales pointus aux deux bouts dans les 5 à 12 carats.

Un superbe collier de gros diamants très blancs, qui formait le gros lot de la loterie de l'Exposition. Un énorme diamant jaune taillé du poids de 200 carats.

Un autre non taillé ayant une forme pyramidale, régulière des deux côtés, c'est-à-dire ce qu'on appelle, en termes du métier, un quatre-pointes, jaune également, du poids de 340 carats.

L'on s'arrêtait également devant un écrin renfermant trente paires de boucles d'oreilles en brillants échelonnées par grosseur depuis un demi jusqu'à 6 carats et on ne savait trop lequel admirer, de l'assemblage ou de la beauté comme forme et pureté.

Un autre écrin renfermait aussi des grandes roses de différentes formes très belles et très bien taillées.

Enfin on pouvait y voir un échantillon de tous les diamants bruts dont l'extraction se fait dans les divers gisements du Cap : du brun, du jaune, du Kimberley, du Jagers fontaine, du Moarsfontaine, du mêlé, du clivage ou diamant fondu et du bord avec lequel on fait la poudre qui sert à la taille.

L'ensemble de cette inspection et l'impression qui s'en est dégagée pour moi a été tout à l'avantage des polisseurs de diamants anversois, car il n'est pas possible de faire mieux.

Je ne veux pas terminer cette revue sans signaler la maison TURPIN, de Paris, pour sa fabrication de bijoux diamantés.

Par son travail sur argent fin, taillé vif, et imitant la joaillerie, sans aucune pierre, elle peut, à un moment donné, faire une concurrence sérieuse à l'industrie du lapidaire et je crois cet article appelé à une certaine faveur dans le commerce.

Mais, comme par l'examen des produits exposés, je ne pouvais me faire qu'une idée incomplète du travail en général, je me décidai à pousser mes investigations plus loin et à m'assurer si le travail entre les mains des ouvriers répondait bien aux spécimens que j'avais eus sous les yeux ; dans ce but j'allai dans plusieurs fabriques anversoises et je pus voir que, dans les pierres de petite taille et de petite dimension, nous leur sommes grandement supérieurs à tous les points de vue. Ainsi dans les 16 à 24 pour 4 carats, les pierres sont à leur épaisseur, la proportion fait totalement défaut, la mise en huit est assez soignée à la table, mais la plupart du temps, il n'y a pas d'étoiles, des facettes dans le bord seulement ; ce bord lui-même est très épais et la colette ou culasse rarement au milieu et parallèle à la table.

Dans celles au-dessus de 25 carats la taille se fait à volonté ; pourvu que le *brut* soit rendu brillant de quelque manière que ce soit, tout est bon. Aussi les patrons redonnent généralement peu de pierres à retoucher.

Il n'en est pas de même dans les 15 carats et au-dessus, c'est-à-dire dans les plus fortes : là je me plais à reconnaître qu'ils ne nous le cèdent en rien.

Je ne veux pas parler des pierres de 2, 3, 4, 6, 8, 10, 12, 15 et 20 carats et au-dessus qui se rencontrent en abondance entre les mains des ouvriers anversoises et qu'on voit rarement entre celles des ouvriers français, et où la plus grande perfection est atteinte.

A cela, il n'y a rien d'étonnant puisqu'une pierre retourne au bruteur jusqu'à trois fois, jusqu'à ce qu'enfin on ait obtenu une forme parfaitement ronde.

Il est bon que l'on sache aussi que la taille n'est pas uniforme dans toutes les maisons : ainsi pendant que les unes veulent du poids et la taille très bien faite (celles-ci n'ont pas beaucoup d'anciens ouvriers), les autres se contentent du poids sans s'inquiéter de la taille (ce sont les gâte-métier, puisque pour elles on peut travailler à tout prix et gagner sa vie) et à côté certaines maisons sont à cheval sur la taille sans s'inquiéter du poids. Elles exigent une grande faiblesse du dessus pour faire jouer la pierre. Celles-là

seulement conservent leur personnel à cause de la peine qu'elles se sont donnée pour développer leurs aptitudes.

Somme toute, bien que n'ayant pu comparer les produits exposés qui étaient tous de nationalité belge, la Hollande, bien que plus importante, n'ayant pas exposé, je ne sais pour quels motifs, et la France n'ayant pas jugé utile d'entamer la lutte avec une rivale plus ancienne dans la partie et ayant toutes les chances de succès pour elle, je puis dire que, dans les grandes pierres, nous sommes au moins leurs égaux, et, dans les petites, ils sont certainement inférieurs à nous.

Si j'avais à rechercher les causes de ces différents états de choses, je crois que je ne les trouverais pas ailleurs que dans la différence des prix de main-d'œuvre; mais je ne veux pas anticiper sur ce chapitre et j'y arrive.

Dans la question du tarif ou plutôt des prix de façon, je n'ai pas eu de résultat bien satisfaisant. En réalité il n'en existe plus. Je me trompe: une seule maison en possède encore un et l'applique à l'heure actuelle: c'est la maison KRYN et fils, et ce tarif comporte une différence de 15 à 20 p. 100 avec les prix de façon payés en France. Du reste, c'est la seule, à Anvers, qui paye ces prix-là.

Dans toutes les autres maisons, c'est la loi de l'offre et de la demande qui prévaut et, dans les moments de crise que l'on vient de traverser, les patrons ne se sont guère fait faute d'en profiter. 300 ou 400 ouvriers se trouvant sans travail à un moment donné et allant tous les jours en solliciter, on leur a fait les conditions les plus léonines. Ainsi, à l'heure qu'il est, beaucoup d'ouvriers taillent à 6 francs les morceaux d'un carat, ce qui se paye encore 9 fr. 60 en France, soit une différence de 35 à 40 p. 100; j'ai vu des 10/4 payés 4 fr. 10, ce qui vaut 5 fr. 70; des 40/4 payés 1 fr. 80, ce qui vaut ici 2 fr. 65. Les chatons ou la taille 8/8 se fait couramment à 1 franc au lieu de 1 fr. 50, et cela aussi bien par des ouvriers français travaillant là-bas que par des Anversois.

Dans l'article rose, il y a encore des prix plus inouïs: j'ai vu des ouvriers faire des chiffres (ce sont des pierres à trois facettes d'un côté et la table de l'autre) à raison de 15 centimes et en faire 100 ou 110 dans leur journée à l'aide d'un metteur en plomb.

En présence de ces chiffres, on me demandera sans doute com-

ment font les ouvriers diamantaires d'Anvers pour gagner leur vie en travaillant à des prix si dérisoires ?

A cela il y a deux raisons : la première tient à ce qu'ils travaillent très mal dans les petites pierres en abîmant l'ouvrage ; il leur est facile d'en faire un peu plus ; la deuxième et la principale, c'est qu'ils doivent à leur grande habileté de pouvoir lutter ; car, il faut le reconnaître, ils sont très habiles ; j'en ai vu très peu travaillant avec plus de trois tenailles. Si quelques-uns en ont six sur leur plateau, c'est qu'ils ont un apprenti placé dans les courroies et qui manipule les trois autres.

La grande cause de leur habileté consiste en ce qu'ils ne perdent jamais une minute à sertir leurs pierres, travail qu'ils font faire à des metteurs en plomb qu'ils payent à raison de 4 à 6 francs par semaine ou à des apprentis pendant deux ou trois ans, système qu'on n'a pas pu ou pas su implanter dans notre pays et qui constitue cependant un grand avantage pour le polisseur.

Cette différence dans les prix de façon doit constituer un avantage énorme pour le marchand de diamants anversoïis au détriment du négociant français ; car, le premier vendant ses produits à prix égal comme le second, il en résulte pour lui un fort bénéfice ou une plus grande latitude dans les transactions.

Dans un récent rapport de la Chambre de commerce d'Amsterdam, je lisais ces lignes : « La concurrence entre ouvriers était excessivement grande et les patrons étaient obligés d'encourager cette concurrence par suite des bas prix des salaires payés dans les taileries d'Anvers, de la Suisse et de Hanau. »

Eh bien ! non seulement le fait est exact pour Anvers, mais à Amsterdam, les maisons Daniels, Boas, Franckel et Ricardos, les premières et les plus importantes de la place, imitant l'exemple de leurs voisins, les Belges, ne payent plus aujourd'hui que 60 p. 100 du tarif.

Quant à la Suisse elle ne peut pas sérieusement entrer en ligne, car ce n'est ni par le nombre ni par la réduction dans le tarif qu'elle nous fait la guerre. Les maisons de Lucerne, Bienne, etc. procèdent d'une autre manière ; elles embauchent des apprentis pour quatre ou cinq ans sans aucune rétribution autre qu'une pièce de 2 ou 3 francs par semaine qu'elles leur donnent en raison du travail produit et à titre de stimulant. Au bout de trois années généralement, ces apprentis produisent presque autant qu'un ancien ouvrier ;

de cette façon les maisons peuvent faire du travail à plus bas prix que nous.

Une semblable diminution dans le rapport des journées (20 p. 100 ont été rognés cette année-ci au tarif), au moment où les frais de la vie matérielle ne font qu'augmenter dans nos contrées, a eu le déplorable résultat que je faisais justement entrevoir dans mon rapport sur l'Exposition d'Amsterdam, de détourner du métier de diamantaire les jeunes intelligences qui auraient pu, dans un avenir prochain, arriver au degré d'habileté et de perfection nécessaire pour lutter avantageusement contre la concurrence étrangère. On pourra arriver à ce résultat avec l'enseignement professionnel que la ville vient de créer. Les jeunes gens, attirés par les avantages et les gains que leur offrent les industries locales, s'étaient en effet détournés d'une profession où l'avenir se montrait à eux sous des couleurs sombres. Bien plus, justifiant complètement mes prédictions, plusieurs ouvriers ayant quitté leur ancien métier pour embrasser celui de diamantaire, se sont bien vite empressés d'abandonner une partie qui ne leur offrait plus les avantages auxquels ils croyaient avoir droit à cause des sacrifices qu'ils faisaient. Ainsi tandis qu'en 1883, on comptait à Saint-Claude et aux environs, de 300 à 350 ouvriers avec des constructions pour 500 meules, aujourd'hui on n'en compte guère plus de 200 à 220 avec des constructions pour 600 moulins.

Il devient évident que si les salaires des ouvriers belges et hollandais sont de 35 à 40 p. 100 au-dessous de ceux des ouvriers français (et certainement beaucoup de maisons de Paris et de Londres connaissent cette situation et préfèrent envoyer tailler leurs pierres en Belgique ou en Hollande, attirées par le bon marché de la main-d'œuvre), la lutte pour la France devient très difficile et la production se porte à l'étranger. Je ne serais pas surpris de voir un rabais sensible être apporté par nos maisons dans le tarif actuel.

Si l'on ajoute à toutes ces causes de malaise un grand ralentissement dans la vente, on est presque fondé à dire que si un tel état de choses devait se continuer ainsi, cette industrie importée chez nous à grands frais serait perdue pour notre contrée.

Si encore, grâce à un fini hors ligne et à un travail très soigné, qualités qui ne doivent pas seulement se rencontrer dans les gros brillants comme en Belgique mais encore et surtout dans les petits qui doivent être mieux soignés que ceux des Belges, on arrivait à

maintenir cette réputation d'artistes que les ouvriers français en général ont acquis au prix de plusieurs siècles d'efforts et de luttes, on fournirait ainsi un aliment sérieux à l'industrie française.

A côté de ces *desiderata*, si l'on voyait les maisons françaises ou qui font travailler en France se défaire un peu de cette fausse idée qu'on a eue jusqu'à présent et qui consiste à croire que les gros brillants ne se peuvent bien tailler qu'à l'étranger, si mes affirmations souvent répétées que dans le grand on fait aussi bien en France qu'ailleurs étaient enfin écoutées et si ces maisons nous faisaient faire les gros morceaux que l'on envoie à Anvers ou à Amsterdam, ce serait encore un autre aliment et très sérieux pour notre industrie et, j'en suis certain, patrons et ouvriers s'en trouveraient bien.

On peut dire que l'agencement des ateliers belges ne diffère pas sensiblement de ceux d'Amsterdam; on y retrouve la même installation lourde et primitive, la même division par cabinets de 3 à 8 places; les plus grandes salles en contiennent 24 au plus; la ventilation y est nulle; aussi on peut dire sans esprit préconçu qu'ils sont réellement inférieurs aux ateliers français surtout à ceux construits récemment où l'on trouve réunies l'élégance et la solidité.

Dans l'outillage, il n'y a pas de perfectionnements à signaler si ce n'est le cas de cet ouvrier bruteur qui a construit deux machines à bruter dont il conserve soigneusement le secret, mais qui ont le grave défaut de ne pouvoir bruter que des pierres de 2 carats au moins. J'ai vu deux pierres sortant de ses mains pesant 67 carats. Je ne crois pas m'avancer en disant que l'application de son procédé aux petits brillants n'est pas près d'être un fait accompli et que sur les procédés de fabrication nouveaux le dernier mot est dit, quant à présent, du moins.

Maintenant si l'on jette un coup d'œil sur les prix d'achat et de vente du diamant, on reconnaît bien vite que si cette industrie exige parfois, dans des moments de crise surtout, une immobilisation de capitaux assez importante, elle offre, en revanche, des bénéfices largement compensateurs. Ainsi, de l'aveu de plusieurs courtiers et patrons, on peut acheter actuellement du joli brut, en petit, même jusqu'à 16/4 à raison de 16 à 18 francs le carat; de 16/4 et au-dessus jusqu'à un carat, de 18 à 24 francs, mais très belle qualité et dans les morceaux de certaine grandeur depuis un carat

et au-dessus à raison de 40 francs. On a payé quelquefois jusqu'à 60 francs, mais c'était tout à fait du premier choix.

Si l'on compare ces prix aux prix de vente, on trouve que le brut payé 16 à 18 francs, en tenant compte de sa déperdition qui est en moyenne de  $15/32$  ( $5/32$  pour le brutage, et  $10/32$  pour le polissage), soit environ la moitié et en y ajoutant le prix de façon tel qu'on le paye à Anvers, revient à peu près à 42 francs pour ce qui se vend de 70 à 85 francs. La même marge se retrouve dans les pierres achetées 18 à 24 francs qui reviennent aux fabricants à peu près à 60 francs et qui se vendent 90, 100 et jusqu'à 110 francs.

Dans les pierres de plus d'un carat, le prix de vente n'est pas appréciable; il varie selon la taille et la pureté.

Cela m'amène naturellement à parler des conditions d'existence des ouvriers, car s'il en est un certain nombre dont l'habileté est incontestable il en est à côté qui possèdent ce talent à un moindre degré et qui éprouvent de la difficulté à «joindre les bouts». Pour arriver à connaître la face et le revers de la médaille, j'ai dû m'inquiéter de toutes les transformations qu'il faut subir pour arriver au rang d'ouvrier accompli. Conséquemment, j'ai eu à m'occuper de la question d'apprentissage et là, j'ai vu que MM. les Anversois, plus habiles en cela que nous autres, ne prennent jamais un apprenti pour moins de quatre années. Il est gratuit généralement, mais il arrive aussi que des jeunes gens désirent apprendre plus vite; dans ce cas-là, ils payent une somme de 500 à 600 francs, sont moins de temps en apprentissage et sont mieux montrés.

Dans la première moitié de ces quatre années on n'enseigne presque rien à ces apprentis puisqu'ils passent tous deux ans à deux ans et demi à sertir les pierres; ce n'est que dans le courant de la troisième année qu'on les met sur la meule et là encore, contrairement à nous qui mettons les nôtres sur un moulin à eux, il les placent sur celle du moniteur dans les courroies. Il résulte de cela que l'apprenti a plus de facilités pour s'instruire (étant mieux surveillé) et que le moniteur double ses chances d'habileté en n'ayant que trois pierres à surveiller qu'il pousse aussi vigoureusement qu'il l'entend. Ce séjour prolongé au sertissage finit par faire de chaque ouvrier un *metteur en plomb* comme on en rencontre peu en France.

On conviendra aussi qu'un apprentissage fait dans ces conditions est bien supérieur sous tous les rapports à celui qui se pra-

tique dans nos contrées, puisqu'il offre plus de gain au moniteur, et à l'apprenti une plus grande certitude de devenir bon ouvrier. Ajoutez à cela que depuis plus d'une année, l'embauchage d'apprentis a complètement cessé, très peu d'ouvriers se souciant d'augmenter le nombre de bras concurrents.

Voyons maintenant ce que devient ce jeune homme à sa sortie d'apprentissage.

Avant d'aller plus loin, il faut que l'on sache que la manière de donner du travail aux ouvriers diffère assez de la nôtre. Peu de patrons ont des ateliers à eux; quelques-uns ont de vingt à cinquante moulins dans des fabriques qu'ils ont en location ou qui leur appartiennent et dont ils louent la partie non occupée par eux à des ouvriers. Il leur arrive encore souvent, malgré cela, de donner du travail à façon à des lapidaires qui louent des moulins dans des usines à force motrice. De sorte que les trois quarts des ouvriers au moins travaillent de cette façon.

Pour revenir à mon sujet, je dirai que quelques ouvriers à qui le talent a fait une réputation quelquefois exagérée ont de l'ouvrage très avantageux et en quantité suffisante pour occuper dix à douze ouvriers en sous-ordre à qui ils donnent un salaire qui varie de 20 à 40 francs par semaine, nets de tous frais. Là-dessus il leur reste encore assez de bénéfice pour réaliser de petites fortunes qui ont permis à plusieurs d'entre eux, pendant la crise de cette année et pour s'occuper, d'acheter de petits lots de diamants dont ils se sont très bien débarrassés.

Les autres moins connus ou moins habiles sont obligés de travailler chez les patrons ayant des ateliers; ceux-là sont des moins malheureux lorsqu'ils arrivent à produire du travail passable, assurés qu'ils sont d'être occupés presque constamment. Le reste est tenu d'aller solliciter du travail à n'importe quel prix. Le plus souvent, c'est de la matière très ingrate à travailler et alors son bénéfice est presque nul, car dans ces deux catégories d'ouvriers, qui sont les plus nombreuses, les frais sont assez lourds; voici, du reste, en quoi ils consistent :

Un usinier loue à un ouvrier une place de meule toute nue à raison de 10 francs par semaine et 1 franc de plus en hiver pour l'éclairage. Celui-ci doit fournir ses meules, ses tenailles, ses dotes, sa soudure et jusqu'à ses tiges, payer le polissage de ses meules (1 fr. 50 et 2 francs chaque fois), polissage fait à la main. Quel-

ques maisons ont déjà adopté le polissage à la machine, comme en France, mais, soit habitude, soit que cela soit préférable, la grande masse des ouvriers préfère encore le polissage à la main. Pour moi, je serais de leur avis, car il est très fin et s'accorde bien avec les meules dures qu'ils possèdent.

Le résumé de mon travail pourrait donc se traduire ainsi :

Brut de même qualité que celui que nous travaillons; quelquefois bon, le plus souvent mauvais, à part dans les grandes pierres; tarif n'existant plus du tout; les prix de façon généralement débattus entre patrons et ouvriers mais comportant une différence de 35 à 40 p. 100 avec ceux payés en France; comme compensation à cet état de choses : habileté chez un petit nombre, et, chez les autres, infériorité dans la manière de vivre, manière qui ne s'accorde guère avec le caractère de l'ouvrier français.

Si j'avais à indiquer un remède au mal toujours croissant qui tend à envahir notre industrie, je ne le verrais pas ailleurs que dans les associations ouvrières de production qui permettraient de profiter des avantages que procure une fabrication bien entendue.

Si l'on voulait se donner la peine d'examiner les causes qui nous placent dans cet état d'infériorité vis-à-vis des autres nations rivales sous le rapport de la production, on les trouverait dans la cherté de la vie amenée par l'énormité des impôts en général et des droits d'octroi en particulier et par le défaut d'entente entre ouvriers pour la discussion de leurs intérêts. Aussi la plupart du temps ne devons-nous nous en prendre qu'à nous-mêmes; c'est faute de s'entendre et de s'unir. Il faut se réunir en syndicats. Une fois syndiqués, il faut fonder l'association sous toutes ses formes et avec sa vie propre : sociétés de secours mutuels, sociétés coopératives de production et de consommation, caisses de retraite pour la vieillesse, et je suis certain que les travailleurs désireux d'améliorer leur sort ne manqueront pas d'y apporter leur obole.

Il y a un fait certain : c'est que l'hésitation et surtout l'insouciance sont nos défauts principaux.

Il y en a qui prétendent que l'association est impossible, du moins dans certaines corporations; pour moi, je dis qu'on doit laisser tenter tout ce qui est possible, car ce qui semble impossible aujourd'hui deviendra possible demain.

Je termine en formulant le vœu de voir se produire l'adhésion de tous les syndicats à l'Union des chambres syndicales ouvrières,

dont le siège est à Paris et qui veut bien se charger de porter à qui de droit les réformes discutées et émises par chaque groupe syndiqué et qui, pour moi, consistent en deux choses principales qui seules peuvent diminuer les charges de l'ouvrier : la suppression des octrois et l'impôt sur le revenu.

---

## RAPPORT DE M. MARTY,

BIJOUTIER À PARIS.

---

### Section française.

Pour ceux qui ont vu les expositions de Paris ou de Londres, la section française semble peu importante dans son ensemble et, pour bien se rendre compte de l'intérêt qu'elle présente, il faut la visiter dans tous ses détails. Il m'est impossible de ne pas critiquer, en passant, un genre de spéculation que je vois se produire maintenant dans toutes les expositions. En effet, on fait payer, non seulement l'entrée, mais il y a dans l'intérieur des expositions particulières que l'on ne peut visiter qu'en payant. L'ouvrier est donc forcé de s'abstenir, ses moyens ne lui permettant pas de fortes dépenses.

L'on peut dire avec fierté que la section française relève par son éclat toute l'Exposition et que sans notre section celle-ci perdrait la moitié de son intérêt.

Maison Plichon. — Collection de bracelets or doublé et de médaillons. Cette collection est parfaitement bien soignée et l'on reconnaît immédiatement la légèreté et le fini français.

Maison Gallon, successeur de M. Cavi. — Trop d'estampés, pas de main-d'œuvre; avec ce genre, on ne produit pas d'ouvriers et l'on déprécie le travail national.

Maison Picard. — A exposé de la joaillerie. Je signalerai tout particulièrement une broche nœud et fleur d'un très bon goût et d'un beau travail.

La maison Sordollet tient toujours dignement la tête pour sa

fabrication de bijoux d'acier, et l'on admirait une broche papillon, un collier acier fin d'un très beau poli avec perles imitation, pierres turquoise, fleurette d'un très bon goût; j'ai retrouvé dans cette exposition la vieille renommée de cette maison.

La maison PIEL a exposé des bijoux anciens d'une exécution artistique d'un grand mérite.

M. CHOPART est toujours le créateur intelligent pour sa bijouterie imitation; il nous a démontré que pour l'exportation il ne suffisait pas de vendre bon marché, mais qu'il fallait aussi perfectionner le travail; il a parfaitement réussi à se placer au premier rang en réalisant les deux conditions de vente, bien faire et vendre bon marché. Un bel assortiment de broches et boucles d'oreilles attirait de nombreux amateurs.

La maison COUQUAUX avait une exposition très intéressante à un double point de vue, comme bijouterie et comme orfèvrerie; l'on remarquait un bracelet argent reperlé et repoussé au marteau genre Renaissance d'un très beau travail. Il y avait comme orfèvrerie des articles religieux d'un fini sans reproche.

Maison PREVOST. — Bijouterie. Une broche arlequin; joaillerie d'un très bel effet, un bracelet reperlé ciselé dont on admirait l'heureuse exécution.

La maison BULOT nous a montré une nouvelle application d'or sur nickel pur; les dessins exécutés sur les bracelets font ressortir les effets de cette nouvelle innovation qui, nous l'espérons, est appelée à un grand succès.

La maison JACQUEMYN (bijouterie doublé or estampé) donne lieu à la même observation que la maison Gallon.

M. MACAIRE. — Bracelet or gravé ciselé d'une bonne fabrication.

M. SERREBOURSE. — Remarquable pour sa fabrication de bracelets en argent vierge qui, par son nouveau procédé, donne de la consistance au métal pur de tout alliage, ce qui ne s'était pas encore fait.

M. BOCQUILLON. — Renommé pour ses peintures sur émail, n'a pas voulu être au-dessous de sa renommée.

M. RENAUD fabrique la bijouterie et le petit bronze; à côté des broches, des bracelets, on pouvait voir un miroir filigrane très ouvragé et de fort bon goût.

La maison CHRISTOPHE, citée avec raison comme une des premières, ne nous a pas habitués à voir une exposition aussi restreinte:

elle doit savoir que renommée oblige et nous aurions désiré voir dans cette exposition une des pièces dont cette maison a le monopole; espérons que nous serons plus heureux une autre fois.

M. MARROU, de Rouen, nous a fait éprouver un vif sentiment d'orgueil national en voyant un travail exécuté en plomb, repoussé au marteau; un grand panneau de fleurs d'une hauteur de 1<sup>m</sup>,80 sur une largeur de 60 centimètres, d'un travail, d'une délicatesse et d'un fini exquis; toutes les feuilles, les fleurs, les branches étaient finement travaillées. Ce panneau était accompagné d'un cadre blason en fer forgé poli et d'un écusson, tête de chimère, également en fer repoussé au marteau; étant donnée la difficulté de ce travail, on ne pouvait que l'admirer.

#### Italie.

L'Italie, comme bijouterie, se renferme dans le genre campana et filigrane; nous y avons admiré de fort belles choses, mais dans ces deux genres seulement.

La maison FIORI, de Milan, ne nous a montré dans son exposition qu'une reproduction de notre bijouterie française.

Maison Alexandro CASTELLANI, de Rome. — Un collier en filigranes argent finement travaillé.

M. BERCHIELLI, de Florence. — Bijoux émail, spécialité de peinture sur émail noir, travail finement exécuté.

M. PALLOTTI, de Venise. — Chaîne de gilet argent et noir, d'une largeur de 4 centimètres, genre allemand, d'un très mauvais goût.

Si nous n'avons pas été satisfait de la bijouterie, nous avons été amplement dédommagé par la mosaïque. Nous avons en effet vu des tables en pierre dure de toute beauté. La sculpture tenait aussi une large place. Les glaces de Venise étaient représentées par de beaux spécimens. Enfin, sans vouloir empiéter sur le domaine de mes collègues, je dirai que l'ébénisterie italienne faisait très bonne figure.

#### Suisse.

La maison MOSA, de Genève, a dépassé tout ce qui s'est fait jusqu'à ce jour en filigrane; elle nous a montré des tours de force de finesse et de travail: c'est d'abord une jolie corbeille fermée, des vases, des bouquets, une statuette équestre, un encrier,

un peigne tout en filigrane d'argent d'une finesse extrême et imitation de dentelle. Cette exposition offrait, pour celui qui connaît le travail, de grandes difficultés de soudure.

#### Hollande.

La maison VAN KEMPEN peut être considérée, au point de vue de l'orfèvrerie, comme étant celle qui mérite le plus d'être signalée. Parmi les pierres exposées par cette maison, je citerai un milieu de table argent; la pièce est supportée par huit chevaux marins, en argent fondu, très bien ciselé; un enfant figure entre les chevaux; quatre femmes représentant la marine, le commerce, le travail et la science forment la colonne; deux tritons mâle et femelle sont placés à la base de la colonne qui supporte la vasque. Quatre coupes en cristal sont placées au pied et entre les quatre allégories; deux renommées offrant des couronnes forment l'anse de la coupe en cristal. Tout ce travail est très artistique. Un vaisseau tout gréé (pièce en argent) est une merveille d'exécution, et enfin un vase en argent sur lequel un ouvrier a passé 365 jours et qui est un chef-d'œuvre de ciselure, méritent d'être signalés.

#### Autriche-Bohême.

Bijouterie, argent, bois odoriférant, pierres fausses faisant une grande concurrence à nos ouvriers lapidaires par leurs prix inférieurs. Verroterie, perles imitation. La fabrication de tous ces objets est de beaucoup inférieure à la nôtre.

La fabrication de Bohême manque de goût, de fini, parce que les ouvriers ne sont que des spécialistes qui travaillent aux pièces et à des prix très minimes. Pour 8, 10, 12 centimes, ils font douze douzaines d'objets; ils sont donc forcés de produire beaucoup pour peu et ils ne peuvent apporter une grande attention au fini de leur travail.

Quand un enfant entre dans une fabrique de Bohême, il ne change pas de genre de travail du jour de son entrée jusqu'à sa mort; il acquiert par ce fait une très grande habileté, mais celle-ci ne lui profite pas, car n'étant pas ouvrier, il est forcé d'accepter le salaire qui lui est accordé, sachant que dans une autre maison il ne gagnerait pas davantage. Il n'est donc pas étonnant que l'on

constate une grande pauvreté d'exécution dans la fabrication de la bijouterie.

La fabrication de la pierre fausse a pris une grande extension, mais pour la bijouterie fausse seulement. Nous ne saurions trop mettre nos fabricants en garde contre la déloyauté de certains commissionnaires qui échantillonnent constamment, mais ne donnent jamais de retours. S'ils le font, ils n'en donnent que de dérisoires ayant des maisons de fabrication soit en Allemagne, soit en Bohême, soit en Angleterre (nous en avons connu à Birmingham), où ils font fabriquer les modèles qu'ils obtiennent à des prix réduits du fabricant qui consent à ces sacrifices dans l'espoir d'avoir des commissions.

C'est ainsi qu'il arrive que des fabricants voient les modèles qu'ils ont créés être légèrement modifiés et leur faire une concurrence désastreuse.

Tous ces renseignements nous ont été fournis par un usinier de Bohême qui blâmait cette façon de procéder.

#### Autriche.

Maison SCHEID. — Un collier de cou or et argent, perles fines, d'un très beau travail, bracelet filigrane or sur fond plein.

MM. BACHER et SOHN. — Un bracelet or mat, brillant au centre, dessin Renaissance; un autre filigrane sur fond plein, une broche Renaissance, tête au centre, pierre saphir formant la toque de la tête; une broche casque romain, baudrier et sabre or mat, une broche fleuron or et brillants. Toute cette exposition est d'un travail très soigné et ne serait pas désavouée par une de nos maisons françaises.

Maison Ludwig POLITZER. — Broche nœud filigrané, pierre grenat et turquoise, bracelet sept boutons grenat et turquoise, une chaîne. Cette vitrine renferme des bijoux d'une fabrication de très haut goût.

Maison WOLFGANG POLLACK. — Bijoux imitation, broche peinture Vatteau, ornements repercés ciselés.

Maison SCHARF. — Imitation de diamants et perles fines, broche imitation, joaillerie d'un bon effet.

Placido ZUOLAGA. — Exposition extrêmement curieuse; un grand plateau en fer, or et argent repoussé au marteau, tête de méduse au

centre, chimère en bordure; cet assemblage de trois métaux est très original et produit des effets de tons qui ne choquent pas l'œil et s'harmonisent parfaitement. Cette maison semble s'être fait une spécialité de ces sortes de travaux et paraît y avoir parfaitement réussi.

#### Angleterre.

Cette nation ne nous a rien montré de particulier comme bijouterie; mais tout le monde sait que la fabrication anglaise est lourde; le diamant domine dans les bijoux et la joaillerie tient une grande place dans le commerce.

#### Turquie.

Dans la section turque on trouvait des bracelets authentiques de Bethléem fabriqués en Allemagne ou d'autres provenances. Ces objets vendus 7 francs pièce avaient été sans doute achetés 12 francs la douzaine, rue du Temple, à Paris.

Dans une visite faite au musée d'artillerie de Bruxelles j'ai admiré, dans la salle du deuxième étage, des émaux de Limoges du xv<sup>e</sup> siècle et un plateau repoussé au marteau d'un travail de ciselure dû à un artiste de talent; le centre représente la ville de Rome et une armée de chevaliers, le tour est un trophée de drapeaux; ce plateau du xv<sup>e</sup> siècle a appartenu à Alexandre Farnèse. Un autre émail de Limoges du xv<sup>e</sup> siècle représente Jupiter, blanc sur fond bleu.

Tout dans ce musée est intéressant et mérite d'être étudié.

En terminant ce rapport, je dois déclarer que c'est encore la France qui a la suprématie pour le goût et le fini de sa fabrication; pourtant il ne faut pas qu'elle s'endorme sur ses lauriers, les autres puissances sont en progrès. J'ai constaté dans différentes vitrines les efforts tentés pour arriver à rivaliser avec nos premières maisons. Ce n'est qu'à force de perfectionnements dans l'éducation des apprentis, ce n'est que par la création d'écoles professionnelles que nos fabricants arriveront à conserver la situation acquise qui les place au premier rang; que les deux facteurs de la production s'unissent afin d'être assez forts pour défier la concurrence étrangère, et que le Gouvernement, par des lois économiques, aide l'industrie nationale dans sa lutte avec l'étranger en mettant les transports à bon marché, par exemple.

Une mesure qui permettrait à la bijouterie de faire une concurrence sérieuse à l'Allemagne, à l'Angleterre, à l'Amérique, serait la liberté du titre. Cette industrie aurait tout à gagner à cette mesure et l'État n'y perdrait rien, car il y aurait certainement une plus grande production de travail.

---

## ARMES.

---

### RAPPORT DE M. CHAZET, ARMURIER À SAINT-ÉTIENNE (LOIRE).

---

#### Belgique.

L'armurerie belge était représentée par presque tous ses fabricants qui possédaient de belles vitrines et dont l'heureuse disposition faisait encore ressortir la valeur de leurs produits.

Plusieurs de ces maisons n'avaient pas reculé devant les frais d'exposition et de réclame qu'exige la grande quantité de fusils par eux exposés.

La maison A. RIGA et Cie, de Liège, avait exposé à elle seule 760 fusils; au milieu d'une vaste salle s'élevait une colonne carrée ayant 8 mètres de hauteur sur 3 mètres de largeur à la base et 2 mètres à son sommet. Cette colonne avait été complètement recouverte de velours ou étoffes multicolores. Tout autour étaient étalés sur six rangs superposés 600 fusils de toutes dimensions et de différents systèmes et couleurs, parmi lesquels on remarquait un certain nombre de fusils de rempart, le reste d'une commande faite pour la Chine; ces fusils se chargent par la culasse et par la bouche. Fusils à tabatière transformés, à silex, pistons, chassepots, casques, revolvers gros calibres passés à la couleur noire, un grand nombre d'armes blanches et de pièces d'armes de toute nature; avec ces pièces étaient exposés des écussons, étoiles, couronnes royales, et les initiales des membres de la famille royale. Dans cette salle la même maison possédait une vitrine de 9 à 10 mètres de long où étaient exposés 160 fusils à canon double ou à un coup. Près de 200 revolvers, quelques pistolets canon double et superposé de toutes dimensions, systèmes, calibres et couleurs. La plupart des canons sont faux damas, rubans, peints en bleu, doré, en blanc, sans couleur. Pays d'exportation : Chine, Congo, Mossamèdes, Afrique, Orient, Amérique du Nord et du Sud, Brésil, Australie,

Nouvelle-Orléans, Mexique, Sénégal, Turquie, Gabon, Morillo, Egga, Kainsembo, Bengallo, Banano, Loango. Je remarque encore un superbe fusil à silex canon tordu toutes pièces dorées; le tonnerre du canon, doré également, a 30 centimètres.

Bois sculpté représentant une chimère. Cette arme n'avait pour elle que la richesse de son ornementation. Si je m'étends plus haut et dans la suite de ce rapport sur la nomenclature des différents pays dans lesquels se font les expéditions, c'est à titre de renseignements et d'indications à nos fabricants stéphanois pour favoriser l'extension et le développement de notre industrie. La production annuelle de cette maison, tant comme vente que comme exportation, s'élève à 100,000 fusils. Cette maison a obtenu un diplôme d'honneur et une médaille d'or.

Maison Charles ZUNZ, négociant exportateur à Charleroi. — La vitrine de cette maison avait un certain nombre de fusils doubles et à un coup, des pistolets à platines ordinaires, canons très longs de 25 à 30 centimètres. Toutes armes d'exportation n'offrant rien d'intéressant si ce n'est la variation de leur bois qui sont peints en rouge, noir, jaune et couleur de noyer. Ces armes sont également exportées dans l'Afrique centrale et dans les deux Amériques, Sibérie, Longdane, Noirs Plata, Patagonie. Parmi ces fusils, quelques lefauchaux ordinaires et un à répétition.

M. Eugène BRENER, fournisseur de l'Association africaine. — Un certain nombre de fusils à silex dont un toutes pièces dorées et dix fusils à baguettes expédiés dans les mêmes pays que la maison A. Riga et C<sup>o</sup>. Plus diverses sortes d'armes blanches, telles que coutelas, etc., servant à dépecer les animaux de ces contrées.

MM. LAMBIN et THÉATE. — Une belle collection de pistolets à quatre coups, nouveau système Chuchu, les canons basculant, système défectueux en ce que le tireur, après avoir tiré un ou deux coups, ne peut savoir si l'arme est entièrement déchargée; quelques revolvers, dont un magnifique incrusté or, par Oscar Four; 6 carabines. Ces armes étaient assez bien finies. (Médaille d'or.)

M. N. BODSON, à Liège. — 16 fusils, tous bascules carrées et deux systèmes Hammerless, plusieurs canons en blanc, dérochés pour faire ressortir le dessin. Quelques revolvers, 8 paires de platines assez bien faites. Les fusils n'offraient rien d'intéressant comme fini.

M. Jean VAN MAËLE. — 40 fusils, autant de pistolets, 2 fusils Hammerless et 1 à trois coups, deux platines seulement; le chien de droite a une pièce mobile qui tourne et vient frapper le troisième percuteur. Les fusils Hammerless ont deux broches qui, ressortant au-dessus de la bascule, permettent de voir si le fusil est chargé; ces armes sont d'un beau fini.

M. JANSON, arquebusier à Liège. — 16 fusils, presque tous à bascules carrées, 1 calibre 4, quelques revolvers et 1 fusil Hammerless réduit, calibre 7 millimètres, système J. Marnette, basculeur à Herstal; ce petit fusil est très bien comme fini et comme proportion. Les autres fusils n'offraient rien de remarquable, si ce n'est les prix qui sont très élevés, ces prix varient de 200 à 250 francs.

Tous ces fusils sont de gravure anglaise, moins deux qui sont incrustés : celui de 200 francs est incrusté filets argent et bronze; l'autre de 550 francs est incrusté avec filets or et médaillon. Un fusil en blanc très mal fini, la jonction du devant et de la bascule très mal faite, les filets mal arrondis, du jour entre les filets et le canon. (Médaille d'argent refusée.)

Syndicat liégeois pour la fabrication des armes de guerre, MM. J. ANCIEN et C<sup>ie</sup>, DRESSE-LALOUX et C<sup>ie</sup>, Auguste FRANCOU, PIRLOT et FRESART, à Herstal-lez-Liège. — 16 mousquetons, armes de guerre avec leurs sabres, plus 1 hammerless gros calibre. Tous ces mousquetons sont de différents systèmes, tels que : Martiny livrés au Maroc, mousquetons Comblain livrés au commerce et au Maroc également, modèle Congo-Trespel (armement Association africaine) avec sabre-baïonnette, chassepots, modèle chilien avec yatagan; Marine chilien, Marine brésilien, Comblain, modèle type 1882. 30,000 de ces fusils ont été exécutés par le syndicat pour l'armement de la garde civique belge; 18 ou 20 revolvers gros calibre. Toutes ces armes étaient d'une grande solidité et d'une bonne fabrication.

Lorsqu'une commande n'a pas été acceptée par le syndicat, il est facultatif à un de ses membres de l'exécuter lui-même. La libre fabrication des armes étant adoptée, il faut espérer que MM. les fabricants de Saint-Étienne prendront à tâche de rivaliser avec la Belgique pour leur propre intérêt et pour celui des ouvriers armuriers français.

M. J. JANSSEN, à Liège. — 350 fusils, 70 revolvers, 25 pistolets ordinaires à un ou à deux coups, quelques lefauchaux. Toutes ces armes

n'ont rien de remarquable si ce n'est la variété dans les teintes du bois et les longueurs différentes des canons, selon les pays dans lesquels elles doivent être expédiées. Quelques fusils Lefauchaux ordinaires, d'autres plus fins, d'une fabrication médiocre.

M. Auguste FRANCOU, à Liège (succursale à Bruxelles). — 70 fusils armes de luxe, 35 fusils armes de guerre, système Franco, 2 fusils dans leur nécessaire, 1 fusil double baguette réduit, une vraie miniature comme proportion, tournure et fini, 100 fusils d'exportation, 200 revolvers. Des platines en blanc, moules à balles. Un grand nombre de pièces ébauchées à la machine étaient étalées dans les vitrines. (Je ferai observer que cette maison fabrique mécaniquement la plupart de ses pièces.) Une paire de pistolets à platines dans son nécessaire, monture ébène sculptée incrustée or. La sculpture des deux pistolets et du nécessaire en ébène également a été payée 700 francs, l'incrustation 800 francs. Les deux ouvriers sont l'incrustateur Boussard, le sculpteur Defresne. Plus 1 carabine, système Martiny-Franco, modifiée, coupée verticalement pour faire voir la rayure du canon ainsi que toutes les pièces de l'intérieur.

Toutes ces armes, fusils, carabines et pistolets, sont d'un fini parfait. Cette maison est bien digne de la double récompense obtenue. (Médaille d'or pour les armes de guerre et diplôme d'honneur pour ses armes de luxe.)

M. VERLINDE, à Liège. — Spécialité d'appeaux pour toutes sortes d'oiseaux. Une centaine de ces appeaux de toute nature; très bien faits.

M. PÉRÉE, à Liège. — 1 fusil, 2 carabines, 3 revolvers; exposition insignifiante.

M. MATHIAS-ARNOLD, à Liège, fournisseur du comte de Flandre. — 25 fusils dont 4 en blanc, 2 canons damas d'un magnifique dessin; tous ces fusils étaient clef entre les chiens ou clef serpent.

Les quatre fusils en blanc représentaient le travail le mieux fait que j'aie vu à l'Exposition. La collection d'armes de cette maison est digne d'être placée à l'un des premiers rangs de la fabrication belge.

MM. MASSONET et THOLET (maison d'exportation). — 35 fusils et 30 revolvers; parmi ces fusils étaient quelques chassapots, le mousquet français à piston, pistolets de cavalerie française, cette vitrine n'offrait rien d'intéressant.

M. Charles RÉMY, maître armurier au 4<sup>e</sup> lanciers. — 13 fusils

ou carabines dont 2 avec une magnifique gravure à sujet et gravure anglaise, un de ces fusils portant l'étiquette avec le prix de 950 francs, quelques revolvers.

Toutes ces armes étaient assez bien traitées.

M. LÉON GASHOYE, breveté, à Liège. — 27 fusils dont deux systèmes Hammerless, 16 revolvers; je remarque particulièrement un de ces fusils Hammerless en blanc, d'un fini parfait, du prix de 900 francs; une carabine également très bien faite. Très belle exposition.

M. LAPORT et C<sup>ie</sup>, breveté, à Liège. — 70 fusils, 70 revolvers, 40 à 50 pistolets Lefauchaux ou à baguettes. Toutes ces armes sont d'un effet éblouissant comme couleur, polissage, bronzages dorés, argentés, irisés, nickelés, polis, blancs, etc. L'ajustage seul fait complètement défaut. Toutes ces armes sont placées dans une des plus belles vitrines de l'exposition. (Médaille de bronze refusée.)

MM. POILVACHE et NAEELMACKERS. — Spécialité pour ressort à boudin de toutes dimensions.

MM. ALLI-SIMONIS, J. JAUSSEN et DUMOULIN frères, à Liège. — Cette vitrine contenait 42 fusils, quelques carabines, 1 fusil en blanc, 4 canons basculant mécaniquement, 20 pistolets de différents systèmes, 12 bois ébauchés à la machine, 33 bascules carrées pour triples verrous. Des platines, des pièces d'armes tels que devants, verrous, clefs, pièces de sous-gardes, en un mot toutes les pièces du fusil, le tout également fait mécaniquement, 50 revolvers, système Abadie adopté par le Portugal; système Soleil se démontant à la main, modèle très pratique; système Gérard. Un grand nombre de hausses, notamment les hausses Martiny, Henry, Hollandaises, Mauser, Russes, Belges, Françaises, Suidez, Spineer. Je remarque une bascule complète ajustée sur un bout de canon, préparée simplement à la fraise ainsi que les crochets du canon et ajustée sur ce dernier sans un seul coup de lime.

Cette bascule a subi avec le canon les épreuves du tir réglementaire et porte les poinçons du banc épreuve. Il y avait également les pièces préparées mécaniquement pour quatre modèles de platines, des platines ajustées et achevées de ces mêmes modèles.

Cette maison offrait encore un exemple de la perfection de ses machines à fraiser en exposant quatre platines ajustées avec des pièces simplement fraisées et sans l'intervention de la lime. Tout le travail exposé par cette maison, le fusil en blanc particulièrement, était

d'un fini parfait et bien digne de la double récompense obtenue par elle. (Médaille d'or pour armes de guerre, diplôme d'honneur pour armes de chasse.)

M. Henry PIÉPER, à Liège. — 30 fusils de divers modèles, tous très bien fabriqués. Plusieurs canons en blanc, 25 fusils pour l'exportation. J'y remarque aussi un fusil, dit fusil Diane, qui est un fusil double percussion centrale; il n'a de différent que le canon sur lequel est adaptée la double jumelle construite d'une seule pièce d'acier comprenant, outre les deux douilles adjacentes, le tenon d'attache à la bascule et le tenon d'attache du devant de bois; elles constituent le mécanisme complet de la fermeture. M. Piéper a voulu essayer de supprimer les batteries et de produire l'inflammation par l'électricité; système ingénieux mais peu pratique. Tous les produits de cette maison sont fabriqués mécaniquement. (Diplôme d'honneur.)

M. César WATRIN, ouvrier incrusteur à Liège. — Avait exposé un seul fusil avec son portrait sur une plaque de 20 centimètres; le canon de ce fusil était incrusté sur une longueur de 20 centimètres au tonnerre, incrustation allégorique représentant l'Amour avec un trait et un chien à ses pieds. Sur les corps de platine un lion, une lionne et un sanglier, sur la bascule une chasse au lion. Ce travail, un vrai chef-d'œuvre, était d'une remarquable finesse. Je fais remarquer que la fabrique stéphanoise, quoique malheureusement n'étant pas représentée à cette exposition, peut encore hautement revendiquer ses droits, car elle possède aussi des artistes de talent tels que MM. Javelle, Fontvielle, etc., capables de maintenir notre réputation armurière et artistique contre les meilleurs ouvriers belges.

M. MATHIEU, à Liège. — Un panoplie d'armes blanches, réduites, travail de patience, composée de : casques, cuirasses, masques d'escrime, épées, sabres, baïonnettes, bancals, fleurets, lances, haches, haches d'abordage, fourreaux d'épée, le tout d'une grande délicatesse de fini. Prix 1,000 francs.

M. L. LOCHET-HABRANT, fabricant de canons au Jupille-lez-Liège. (Spécialité de canons acier.) — Cette vitrine contenait 160 canons pour carabines de toutes dimensions tous forés à la machine, ronds, carrés, octogones, filetés tout au long, d'autres évidés et filetés, travail exécuté à la machine et d'une grande précision, quelques-uns sont damas de divers dessins, deux canons pour mitrailleuse,

l'un de 40 centimètres, l'autre de 60 centimètres de longueur. Celui de 40 centimètres est percé de huit trous de 9 millimètres et de quatre trous de 7 millimètres, ce canon a 7 centimètres de diamètre, celui de 60 centimètres a huit trous de 11 millimètres et il est de même diamètre que le précédent. Un canon double en acier, fini, percé de 5 à 6 millimètres, un gros canon à 1 coup, tonnerre octogone, calibre 10. Tous ces canons étaient parfaitement achevés; cette maison a obtenu une médaille d'or.

M. HEUSE-LERMOINE, à Nessouvaux, près de Liège. — Exhibition de 62 canons achevés et dérochés permettant de connaître la nature du dessin; ces canons sont très bien achevés, on y voit des tubes non brazés, d'autres enroulés seulement, ce qui permet de voir les différentes opérations de la forge.

Plusieurs canardières dont une de 2 mètres de long, calibre d'une pièce de 10 centimes, une petite pièce de canon damas de 70 centimètres de long sur 10 centimètres de diamètre au tonnerre, calibre d'une pièce de 10 centimes également d'une parfaite exécution comme dessin. Un canon octogone de 1 mètre de long sur 7 centimètres de diamètre foré au calibre de 9 millimètres, des poignards dont la lame et le manche étaient en damas frisés dérochés.

Cette vitrine était remarquable par la variété et la bonne fabrication de ses produits. (Médaille d'argent.)

MM. Gustave BRONNE et C<sup>ie</sup>, à Bruxelles. — Spécialité de cartouches de toutes dimensions et de tous calibres, douilles métalliques, etc. (Médaille d'argent.)

M. L. ANTOINE, à Liège. — Grand assortiment de cartouches; les culots de celles-ci montent aux deux tiers de la douille. Vitrine sans intérêt comme la précédente.

M. BACHMANN, à Bruxelles. — Cette maison expose une grande collection de cartouches métalliques, sa fabrication est bien mieux soignée que les précédentes.

SOCIÉTÉ ANONYME pour la fabrication des cartouches, à Bruxelles. — Exhibition des plus complètes: des milliers de cartouches de tous genres et de tous calibres, des cartouches pour la Serbie, empires du Maroc, de Russie et du Brésil, des cartouches coupées verticalement et chargées pour permettre de voir la fabrication, cartouches pour revolvers et amorces Flobert, cartouches annulaires périphériques. Calibres et étalons, toutes ces car-

touches bien disposées formaient un tableau magnifique. (Médaille d'argent.)

Banc d'épreuve des armes à feu, Liège. — Liège éprouvait en 1835, 336,612 canons se divisant en canons à un coup, canons doubles, canons de bord, pistolets d'arçon, pistolets de poches, fusils de guerre; en 1883 le chiffre des canons éprouvés s'élevait à 989,018; en 1884, il était de 1,032,462. Ces chiffres montrent suffisamment le progrès fait par l'armurerie belge en cette période de cinquante années.

#### Italie.

L'Italie n'expose qu'une seule machine pour la fabrication des cartouches, système Sante-Marelli, inventeur-mécanicien à Rome, breveté en Italie et à l'étranger.

Machine automatique universelle pour amorcer, charger, contrôler et calibrer les cartouches de guerre, toutes ces opérations se font en même temps et sans interruption aucune. La machine s'arrête aussitôt dès qu'un des éléments nécessaires à la fabrication de la cartouche vient à faire défaut, en faisant paraître en même temps une ou plusieurs étiquettes indiquant la matière absente. La production s'élève à 2,500 cartouches à l'heure, sûreté complète de manœuvre; prix 10,000 francs.

Cette machine a été vendue aux États-Unis, en Italie, en France, en Belgique, en Espagne et en Russie.

En 1880 elle a été vendue à Puteaux, Anvers, Séville, Saint-Petersbourg.

En 1881, à Vincennes, Turin, Bologne, Capoue.

En 1882, dans les mêmes villes.

En 1884, à Bologne, Mantoue, Alexandrie, Plaisance.

Cette machine, d'un travail parfait et d'une grande précision, est aussi d'un fini supérieur. Ayant eu l'avantage de la voir fonctionner, j'ai pu me rendre compte de l'admirable régularité de sa marche et vérifier la parfaite exécution des cartouches et leur irréprochable conformation à leur sortie de la machine.

#### Néerlande.

MM. SÉGERS et ZON, à Bréda. — Spécialité de sabres pour officiers, shakos et casques. Exposition insignifiante.

**Angleterre.**

M. LANCASTER, à Londres. — 5 fusils clef sur le pontet et 4 pistolets dont 3 à doubles canons superposés et 1 à 4 coups; les pistolets basculent, la fermeture se fait par deux crochets sur le côté des canons, et les fusils n'ont pas le cachet des fusils anglais. La charnière des pistolets n'ayant pas assez de force de résistance a été critiquée par les membres du jury.

**Allemagne.**

M. ALLERRECHT-KIND, à Kunstig. — 6 fusils finis dont 2 sans platines, 2 bérenger, crosses pistolets, 2 clefs entre chiens, 2 carabines, une flobert et un chassepot n'offrant rien d'intéressant; ces armes étaient même assez mal finies et manquaient totalement de tournure. Un canon basculé portant le poinçon Lovinfosse breveté, le canon mal achevé et la bascule mal limée; ce travail n'était pas digne d'être exposé. Quelques revolvers nickelés et bronzés, d'autres doubles superposés et horizontaux, travail mal fini. Je remarque un pistolet à 1 coup sous-garde, canon rond, moulures à la bouche, bronzé et doré au bout d'une longueur de 3 centimètres. La partie bronzée a plusieurs médaillons gravés à l'eau-forte représentant des têtes de chiens de différentes races; le pistolet assez bien fait comparativement aux autres produits exposés dans cette vitrine n'avait pas l'air d'avoir été fabriqué dans cette maison. Quelques cartouchières, fourreaux cuir de Russie. Cette exposition n'avait rien d'intéressant.

M. J. SCHMITT. — 24 bois non montés en noyer poncés ou vernis dont 2 pour carabines. Ces bois n'offraient rien d'intéressant comme beauté.

M. V. BADER, à Waffenfabrik. — 34 pistolets; sur ce nombre 2 revolvers seulement et 2 système Flobert, plus 8 petits pistolets réduits. Tous les autres sont des pistolets à sous-garde à 1 coup ou double et double superposé, les canons varient de 12 à 29 centimètres de long. La carcasse, les chiens, les garnitures sont très mal limés, la jonction du ou des canons à la carcasse est très mal faite. Tous ces canons sont faux comme dessin, ils sont de différentes couleurs: bleus, bronzés, nickelés, dorés, avec dessins de tous genre,

mirlitons, médaillons quadrillés, plusieurs de ces pistolets étaient montés en ébène et fausse ébène vernie, les crosses étaient sculptées; sur ces pistolets étaient de magnifiques gravures à l'eau-forte très bien réussies: sujets et dessins auraient pu figurer sur un travail mieux fini, ce qui me fait supposer qu'il n'y a pas de bons ajusteurs comme armuriers.

Je conclus en disant que nous ne craignons pas la concurrence de ce pays pour les armes.

M. N.-V. DREYSE. — 80 fusils de guerre ou de chasse système Mauser, canon tournant ou à coulisses. Tous ces fusils n'offraient rien d'intéressant comme système et comme exécution.

#### Tunisie.

6 fusils à 1 coup, 8 pistolets, les fusils crosses arabes garnies de marqueterie. Tous à silex ainsi que les pistolets.

Grâce au protectorat de la France sur ce pays, les fabricants stéphanois ont un nouveau débouché offert à leurs produits dont ils feront bien, je crois, de profiter; les armes précitées étant le genre d'armement le plus usité dans ces contrées, je crois que l'industrie stéphanoise y trouvera de nouveaux placements.

#### Norvège.

3 canons à lancer le harpon pour chasse à la baleine, montés sur pivot; 2 carabines à tuer le chien de mer système Talhams Rifle; harpons de différentes dimensions et haches à dépecer la baleine.

MANUFACTURE ROYALE D'ARMES de Kongsberg. — 3 fusils de l'armée, système Remington, modèle 1868, 3 fusils à répétition système Pétersen, pour la marine modèle 1876, 3 fusils à répétition de l'armée, modèle 1882, fusils existant dans l'arsenal de l'armée, système Jarneau. La Norvège est la seule puissance armée de ce fusil; il est avec un magasin au-dessous du canon, ce modèle est assez bien exécuté.

#### France.

Edmond COUTURIER, à Montreuil, près Paris. — 6 fusils à tabatière; ces armes n'avaient rien de remarquable comme fini et comme système.

Vitrine sans importance.

Maison HOULLIER BLANCHARD (A. NOUVELLE, successeur, breveté).  
— 16 fusils et 3 carabines système Nouvelle, 11 canons en acier homogènes, diverses pièces d'armes et une bascule faite à la machine. Un fusil bande en V pour concentrer le rayon visuel.

Quelques hausses faites à son système. Toutes ces armes étaient d'un fini parfait et prouvent que M. Nouvelle tient à honneur de maintenir la réputation justement acquise de sa maison.

Cette maison avait en même temps exposé un système de chevalet de tir pendule, système Nouvelle. Ce chevalet de tir est établi de manière à pouvoir servir aux diverses déterminations qu'exige l'étude du tir des armes à feu portatives et par suite il est indispensable à la commission d'expériences relatives à ces armes, de même qu'à toute manufacture ou fabrique d'armes et à tout expert chargé de déterminer la valeur d'une arme au point de vue du tir.

1° Il est disposé de façon à maintenir l'arme pendant le tir de précision ou de réglage.

2° Il permet de mesurer l'effort du recul et de déterminer avec la plus grande exactitude les variations de cet effort suivant qu'on opère sur des armes de divers calibres tirant le même genre de cartouches, mais avec des rayures différentes, ou sur une même arme tirant diverses sortes de cartouches.

3° Il fournit le moyen de mesurer mathématiquement l'angle de mire correspondant à chaque distance, et par suite la hausse qu'il faut employer pour atteindre le but à cette distance, et permet aussi de déterminer le plus ou moins de tension dont la connaissance est nécessaire pour pouvoir se rendre compte de la valeur d'une arme au point de vue du tir.

On peut donc, grâce à ce chevalet, dresser facilement un tableau des divers éléments qui servent à comparer entre elles deux armes différentes par simple examen.

L'appareil se compose d'un chariot qui se meut sur un plan auquel on peut à volonté, grâce à la disposition du support, donner la position horizontale ou une certaine inclinaison. Le chariot est muni de deux étaux servant à maintenir l'arme pendant le tir, et sa partie postérieure sur laquelle s'appuie la crosse de l'arme est en contact avec l'extrémité du petit bras d'un balancier qui oscille autour d'un axe horizontal.

Le grand bras du balancier en question est disposé comme un pendule, et le centre de gravité de la masse métallique qu'il porte à son extrémité décrit un arc de cercle plus ou moins grand suivant l'intensité de l'impulsion donnée au petit bras par le recul de l'arme.

L'effort du recul est mesuré en kilogrammes par une aiguille fixée sur l'axe de rotation du balancier et dont la pointe se meut sur un arc de cercle gradué.

La masse métallique que porte le bras-pendule peut glisser le long de ce bras, et la puissance de cette masse augmente ou diminue suivant qu'on l'éloigne ou qu'on la rapproche de l'axe d'oscillation du pendule.

Quant au chariot, il est plus ou moins sensible à l'effort du recul, suivant qu'il est disposé horizontalement ou qu'on lui donne telle ou telle inclinaison, soit d'arrière en avant, soit d'avant en arrière.

En joignant au chevalet que nous venons de décrire, une cible pendule permettant de déterminer la vitesse initiale des projectiles et celles qu'ils conservent aux diverses distances, on aura tout l'outillage que doivent posséder les écoles de tir et les manufactures d'armes nationales ou particulières, outillage que devraient aussi avoir à leur disposition les officiers instructeurs de tir.

Hors concours.

Maison LEFAUCHEUX (Henry RIÉGER, successeur). — 8 fusils et une bascule ajustée sur son canon, 4 de ces fusils système Hammerless et deux en blanc, quelques sabres et épées montés sur ivoire ou dorés, d'autres dont la poignée, la garde et la garniture du fourreau dorées également, d'un luxe éblouissant.

Toutes ces armes étaient d'un fini parfait. (Médaille d'or.)

Maison GASTINNE-RENETTE. — 12 fusils dont 3 en blanc d'une parfaite exécution, quelques pistolets de tir monture ébène, toutes les pièces ciselées, les canons filetés avec une ciselure au tonnerre et à la bouche. Une paire montée en ébène également avec garniture argent, la capuche enveloppant presque tout le canon, les chiens et la coquille du piston, la calotte, la capuche, le poucet; toutes ces pièces ciselées à jour, une magnifique sculpture; prix 8,000 francs.

Toutes ces armes avaient le cachet et le fini particuliers à cette maison.

Maison LEPAGE. — Cette maison avait enlevé son exposition et refusé une médaille d'argent.

M. E. GUYOT. — 9 fusils, dont 3 fusils système Hammerless. 2 paires de pistolets dans leur nécessaire. Toutes ces armes étaient très bien fabriquées. (Médaille d'argent.)

M. ROBLIN. — 13 fusils, clefs entre les chiens, du prix de 1,200 francs; 1 système Hammerless, prix 1,000 francs; 3 canons bascules dont 1 système Hammerless. Ces bascules et ces fusils étaient d'une parfaite exécution. (Médaille d'or.)

MM. AUDREUX et BASSET, à Paris. — Fournisseurs de la ville de Paris.

10 fusils scolaires assez bien traités.

Canonnerie BERNARD, de Paris. — 21 canons divers tubes et baguettes tordues, etc.

Cette maison n'a plus à chercher sa renommée qui lui est acquise depuis longtemps. (Diplôme d'honneur.)

A mon retour de l'Exposition, ayant été frappé du progrès accompli par l'industrie belge pour la fabrication des armes au moyen de machines, j'ai voulu me rendre compte de ce qui pouvait se faire à Saint-Étienne sous ce rapport.

J'ai à cet effet visité les ateliers de MM. Clair; ces derniers paraissent vouloir rentrer dans les vues de nos voisins et adopter le système des machines rebuté jusqu'à ce jour dans notre localité par suite de la routine qui, dans l'occasion au moins, est mauvaise conseillère.

J'ai trouvé chez MM. Clair la plus grande aménité, c'est avec une réelle complaisance qu'ils se sont mis à ma disposition (ce dont je les remercie sincèrement) pour m'initier à leur manière de voir afin d'arriver au progrès et de maintenir à sa hauteur la vieille réputation stéphanoise en matière d'armurerie.

Après une visite sérieuse faite sous la conduite d'un des patrons, j'ai constaté avec assez de plaisir que MM. Clair sont bien décidés, bien qu'au moyen de grands sacrifices, à se maintenir au niveau de la concurrence étrangère.

J'ai cru devoir, dans l'intérêt de nos commerçants armuriers, relater dans ce rapport les observations faites lors de ma visite aux ateliers de MM. Clair.

Ces observations sont les suivantes :

La fabrication mécanique de fusils de chasse se divise en deux

parties : 1° fabrication des pièces métalliques, canons, bascules, sous-gardes, etc.; 2° travail du bois de crosse et devant des montants.

Toutes les pièces métalliques qui composent ces fusils sont en acier doux, ne prenant pas la trempe, et trois fois plus résistant au choc que le fer le meilleur.

Cette matière est excessivement tenace et se travaille difficilement et chèrement à la main.

Toutes les pièces métalliques du fusil sont forgées à la matrice et travaillées à la machine-outil, qui les amène à un état de fini tel qu'il ne reste plus à faire à la main que les polissages.

Le point de départ de toutes les opérations pour le travail des pièces métalliques ou en bois est l'axe du canon du fusil, de sorte que toutes étant établies sur ce principe, il s'ensuit une interchangeabilité complète pour ce qui concerne la disposition générale.

Un premier contrôle de chacune des pièces métalliques en particulier se fait successivement et au fur et à mesure des opérations par l'ouvrier lui-même, lequel serait dans l'impossibilité de placer la pièce qu'il doit travailler sur le porteur de la machine-outil, si les opérations précédentes n'avaient été parfaitement et complètement exécutées.

Le crochet à plaque soudé au canon et qui doit l'assujettir et le fixer sur la bascule est aussi en acier doux complètement façonné à la machine-outil et subit les mêmes conditions de contrôle.

La nervure qui porte les crochets et pénètre dans la bascule, dans laquelle rentre la clef ou le verrou, est parfaitement parallèle à l'axe résultant du centre des deux tubes composant le canon du fusil.

Il en est de même pour la partie plate sur laquelle saillit la nervure du crochet : elle est parfaitement parallèle au plan transversal par lequel passent les deux centres des canons de fusil; elle ne saurait l'être dans le sens de la longueur, puisqu'il faut lui donner une pente relative avec l'axe du canon.

La clef qui sert à fixer le canon sur la bascule est d'une seule pièce.

Les hélices de la clef, dans lesquelles glissent les crochets du canon, sont faites à la machine-outil et ont été étudiées de façon à ce qu'elles travaillent mathématiquement ensemble et avec un serrage tel que les fermetures à bloc ne laissent rien à désirer.

Ces spires ont aussi l'avantage de forcer le canon à basculer lorsqu'on ouvre le fusil pour le charger.

La charnière du bout de la bascule, dans laquelle vient se placer la pièce métallique ou longuette sur laquelle est fixé le devant du bois, est aussi entièrement faite à la machine-outil, ainsi que l'excentrique du tire-cartouche, et leur ajustage est parfait, quoique très compliqué et délicat.

Aucune main-d'œuvre à la main n'est ensuite nécessaire, si ce n'est pour effectuer le montage et le polissage de ces pièces.

En ce qui concerne les diverses pièces métalliques complémentaires : sous-gardes, plaques de crosses, tire-cartouches, etc., on fait à la machine-outil les opérations difficiles et de précision ; les façons complémentaires insignifiantes du reste sont faites à la main, et l'on obtient des résultats très satisfaisants, soit pour la rapidité d'exécution du travail qui est bien fait, soit en ce qui concerne l'exactitude absolue des dimensions.

Avant d'être acceptées au montage, ces pièces sont de nouveau soigneusement contrôlées ; ces conditions permettent d'obtenir la presque interchangeabilité des pièces métalliques, qui sera complète le jour où, comprenant l'avantage que présente pour leurs intérêts cette nouvelle fabrication d'armes de chasse, les auxiliaires seront plus soigneux observateurs des instructions qui leur sont données.

Ces pièces sont ensuite mises en magasin par ordre de série et par qualité, sans qu'il soit nécessaire de les repérer, cela se comprend, puisqu'elles sont toutes de dimensions exactes et par séries.

Le même principe a présidé à l'organisation de l'outillage propre à la transformation mécanique des crosses de fusils et du devant de bois des montants.

Les bois sont pris à l'état dans lequel on les trouve dans le commerce ; ils sont ensuite préparés à l'aide de divers outils spéciaux qui leur donnent également la forme définitive en faisant aux extrémités l'emplacement mathématiquement exact de la bascule et de la plaque de crosse.

C'est de ces deux extrémités que partent toutes les opérations qui doivent concourir à l'achevage du bois, grossièrement fait pour la forme extérieure, mais complet et parfait pour l'encastrement des pièces métalliques qui viennent s'y fixer, et c'est dans cet état de fini que les crosses sont mises en magasin.

La partie appelée devant est traitée de la même manière que la crosse.

Avant l'admission de ces pièces en magasin, le chef de fabrication vérifie les bois de fusils et les devants, canons, bascules, cheminées, sous-gardes, platines, tire-cartouches, plaques de crosses, vis de toutes sortes, etc., en appliquant indifféremment ces pièces métalliques sur les bois qu'il a en magasin depuis quelques jours ou ceux qu'il reçoit en même temps. Ces pièces doivent alors prendre leur place sans qu'il soit besoin de sortir de la matière soit au bois, soit au métal; le cas contraire serait la preuve d'un dérangement dans la marche des opérations faites aux machines-outils, conditions dont le chef de service est immédiatement prévenu, lorsque par hasard il ne se trouve pas à la visite dont il vient d'être question.

Les fusils sont ensuite remis aux monteurs, autres personnes dont l'intervention est nécessaire pour les achever complètement et les mettre prêts à être livrés au commerce.

L'usine fonctionne régulièrement et produit par jour, avec les machines-outils, toutes les pièces nécessaires pour le complément de dix fusils, et il y a dix mois seulement que l'installation de cet établissement a été décidée.

Cette nouvelle industrie permettra d'amener à Saint-Étienne un marché plus important pour les armes à feu en général, et particulièrement les armes d'exportation, dont on étudie en ce moment la fabrication, à la machine-outil, de différents modèles qui pourront être livrés au moins aux mêmes conditions de fini et de prix que les articles anglais, belges ou autrichiens.

Il a fallu une grande confiance dans les résultats, de grands efforts et des études bien approfondies pour organiser une semblable fabrication, comme pour créer et exécuter un outillage aussi complet, absolument nouveau et tout spécial.

La fabrique d'armes de Saint-Étienne doit particulièrement encourager ces efforts, qui rendront inévitablement à l'armurerie française la place qui lui convient, avantage qui disparaîtrait complètement, si l'on ne se décidait pas à employer, pour produire, les mêmes moyens que nos concurrents étrangers.

L'établissement pour la fabrication des fusils de chasse que nous avons visité chez MM. CLAIR frères est éclairé à l'électricité avec des lampes Edison.

J'ai vu aussi les ateliers de M. FONTANEY. Celui-ci, qui se propose de suivre le mouvement, transforme en ce moment son matériel de machines-outils du modèle des manufactures d'armes de guerre.

Il se dispose à fabriquer mécaniquement le fusil de chasse à fermeture dite « top-lever ». Cette maison espère, au printemps prochain, livrer ses échantillons.

Je ne puis qu'adresser à M. FONTANEY mes vœux bien sincères pour une réussite complète de son entreprise.

Peut-être que les exemples ci-dessus cités donneront du stimulant à nos industriels stéphanois et les encourageront à suivre la marche progressive de nos voisins les Belges.

Tel est mon rapport, que je ne veux cependant pas terminer sans y ajouter mes impressions personnelles.

J'ai remarqué avec peine, pour mes compatriotes, combien ils sont au-dessous de nos voisins les Belges, en ce qui touche le chiffre de la production seulement, le travail comme fabrication pouvant rivaliser avec nos voisins. C'est ainsi que, l'année dernière, la Belgique a fait poinçonner à l'épreuve 1,032,462 armes, chiffre officiel, tandis que la France n'en a produit qu'un chiffre relativement minime ne dépassant pas 72,586 armes. Cela tient à ce que le commerce belge travaille mécaniquement, ce qui n'est pas généralement adopté en France. Il existe malheureusement, parmi nos ouvriers, une idée préconçue contre l'outillage mécanique; beaucoup croient que les machines empêchent d'employer les bras. A mon avis, c'est là une erreur qu'il faut combattre et déraciner. Si nos voisins font des progrès dans les arts, nous devons les imiter, sous peine, à un moment donné, de rester inactifs; si, avec nos bras, nous ne produisons qu'en petit nombre, avec les machines, nous pourrions de beaucoup étendre la fabrication; les commerçants français pourront expédier leurs produits un peu partout. Lorsqu'ils auront pu, comme leurs concurrents, livrer dans les mêmes prix qu'eux, l'armurerie française, comme travail, n'aura pas à craindre de concurrent; elle fabrique ou peut fabriquer aussi bien que la Belgique; je ne parle pas des autres nations, desquelles nous n'avons rien à redouter pour ce commerce.

Que nos fabricants français, et notamment les fabricants stéphanois, se mettent donc à l'œuvre, qu'ils imitent l'exemple de MM. CLAIR et FONTANEY cités plus haut, et ils arriveront à enlever

une grande partie de la production étrangère, lorsqu'ils pourront faire vite, bien et à aussi bon compte que nos voisins.

Les ouvriers, quoique travaillant mécaniquement, ne chômeront pas; la mécanique ne fait pas tout à fait tout, et, en produisant davantage, on compensera et au delà le temps que le travail mécanique peut abréger.

Nous n'avons du reste pour cela qu'à jeter les yeux sur les usines métallurgiques. Que seraient aujourd'hui tous les grands ateliers, si les manufacturiers qui les exploitent ne s'étaient outillés mécaniquement? La métallurgie aurait complètement disparu de France pour s'implanter, à notre détriment, dans les autres puissances. Les machines ont-elles, dans ces usines, arrêté les bras? Nous croyons le contraire. Tel atelier qui, il y a cinquante ans, occupait dix ouvriers, en occupe deux ou trois cents aujourd'hui. Les exemples fourmillent dans le département de la Loire, pour ne citer que cette contrée.

Le progrès marche, nous devons marcher avec lui. Ne parlons donc pas de la suppression des machines et du mécanisme dans le travail; appliquons-nous, au contraire, à rivaliser avec qui que ce soit. La France possède tous les éléments nécessaires; nous avons des fabricants habiles, des ingénieurs compétents, des ouvriers intelligents, qui, sous la direction de ceux-ci, et quelquefois même de leur propre initiative, donnent comme travail des résultats surprenants.

Profitons donc de tous ces éléments réunis et relevons haut le drapeau de la France qui tient encore un des premiers rangs parmi les industries diverses.

---

## PELLETERIES. — FOURRURES.

---

RAPPORT DE M. CH. GRUHIER,  
PELLETIER-FOURREUR À PARIS (SEINE).

---

### Section belge.

De toutes les sections où j'ai eu à examiner des pelleteries et similaires, celle de la Belgique est la plus importante. On pourra penser qu'exposer dans son pays n'a rien de surprenant; pourtant les maisons de même fabrication de la Hollande n'ont pas cru devoir donner cet exemple en s'abstenant complètement de prendre part à leur propre exposition. J'en ai, du reste, indiqué les causes dans mon premier rapport <sup>(1)</sup>.

#### PELLETERIES ET FOURRURES DE TOUTES PROVENANCES, BRUTES ET APPRÊTÉES.

M. JULES KOENIGSWERHER, de Bruxelles. — Cette maison a obtenu un diplôme d'honneur, et cela très probablement plutôt comme importance au point de vue commercial que pour la collection de pelleteries brutes ou apprêtées qu'elle expose.

Le choix de ces marchandises mérite évidemment que l'on s'y arrête, mais en somme cela ne constitue pas des difficultés devant donner lieu à de grands efforts.

Je remarque dans cette exposition une très belle loutre du Kamtchatka pointillée, des martes zibelines, des renards argentés, des renards bleus, des astrakans noirs et de Crimée, des loutres de mer marrons; un muse de Russie, des rats musqués naturels, des opossums d'Amérique et d'Australie, naturels et lustrés ayant subi

<sup>(1)</sup> Voir le *Rapport d'ensemble sur l'Exposition d'Amsterdam*, tome II, page 96, et page 14 du *Rapport détaché*.

le travail de la teinture; un joli choix de petits-gris, de skunks, ainsi que des singes noirs à longs poils, d'une belle qualité. J'examine deux fort jolies loutres de rivière du Canada, un timbre de chinchilla (le timbre vaut 40 peaux); des visons du Canada, ainsi que de belles martres et des castors de même provenance; il y a également des grèbes marbrés et blancs, et plusieurs timbres d'hermine de belle qualité.

Toutes ces pelleteries sont exposées dans une jolie vitrine à quatre faces, dont la moitié contient l'exposition de la maison Zurée, de Gand, dont je parle plus loin, et à qui je réserve une mention particulière pour les progrès constants qu'elle réalise dans la fabrication des lapins et des lièvres lustrés. Les produits exposés par cette maison dans la même vitrine que M. KÖNIGSWERTHER contribuent à faire ressortir toutes les pelleteries fines, en leur donnant plus d'éclat par le contraste.

L'apprêt de toutes ces pelleteries, si diverses et par leurs nuances et leurs qualités, est assez bien fait et n'a rien qui sorte du bon ordinaire. En somme, belle exposition.

#### PELLETERIES ET FOURRURES CONFECTIONNÉES.

M. CH. BULTER, rue d'Assaut, 20, à Bruxelles. — Une seule maison spéciale expose un assortiment de confections, quelques tapis, ainsi que plusieurs timbres de pelleteries fines.

Son exposition se compose de :

1° Deux tapis de jaguar, avec têtes naturalisées et garniture en chats fleurdelisés, formant tenture au fond de la vitrine; la qualité ainsi que le confectionnement de ces fourrures ne sont qu'ordinaires.

2° Un paletot d'homme, fourré de rats musqués d'Amérique, garni de castors du Canada, lustré noir (le travail de cette confection paraît assez bien, mais la qualité des pelleteries est très ordinaire).

3° Un paletot d'homme, avec garniture en loutres de rivière du Canada, d'assez belle qualité (la fourrure tire un peu sur le drap en bas du vêtement).

4° Une visite sicilienne noire, fourrée en civette du Canada <sup>(1)</sup>, avec garniture <sup>(2)</sup> en skunks, qui est pourtant d'une fort belle

(1) Fourré veut dire garniture intérieure du vêtement.

(2) Garniture, fourrure posée à l'extérieur.

qualité, mais qui produit un effet déplorable; par mesure d'économie, sans doute, on n'a pas assez affranchi la partie de la nuque des peaux, où le poil est généralement très court, de sorte qu'en la joignant sous la croupe de la peau, où le poil est très élevé et fourni, cela forme un contraste choquant, qui est très désagréable à l'œil, même le moins exercé.

5° Je remarque une autre visite en loutre, garnie de castors du Canada naturels; le travail ainsi que la coupe de cette confection sont irréprochables, mais la qualité des fourrures est très ordinaire.

6° Une jaquette d'astrakan avec le manchon assorti est assez bien; la fourrure rentre dans le bon ordinaire.

7° Une autre jaquette en drap, garnie de loutre du Kamtchatka d'une assez belle qualité, est assez bien comme ensemble.

8° Une troisième jaquette en loutre garnie de castor naturel, avec manchon assorti, rentre absolument dans l'ordinaire.

9° Une casquette en loutre paraît assez bien travaillée.

10° Un manchon de martre zibeline claire est très bien travaillé.

11° Un timbre d'hermine et une douzaine de chinchillas forment le complément de cette exposition.

On a placé sur un côté extérieur de la vitrine un tapis d'environ 1<sup>m</sup>,50 de large sur 2<sup>m</sup>,50 de long; cette pièce se compose de six renards communs avec têtes naturalisées sans mâchoires; ces peaux, placées parallèlement, forment le milieu du tapis, dont le contour, garni de chats noirs et terminé par une bordure de déchets de diverses fourrures de plusieurs nuances, formant des petits dessins; l'ensemble de ce tapis est très agréable à l'œil et en somme assez bien travaillé.

En résumé, si le travail des confections exposées par cette maison n'a été obtenu que par suite d'efforts en vue de l'Exposition, je me demande ce que doit être le travail courant en temps ordinaire.

M. VAXELAIRE CLAES, rue Neuve, 87, à Bruxelles. — La spécialité de cette maison est la robe, les parures de toutes sortes qui, en réalité, n'entrent pas dans le domaine de la confection des fourrures proprement dite.

En ce qui touche mon industrie, je remarque, parmi les robes et parures que contient cette admirable vitrine :

1° Une sortie de bal en satin blanc broché fond or, garnie d'agneau de Chine blanc frisé (la fourrure est très ordinaire, mais l'ensemble du vêtement fait bel effet);

2° Une sortie de bal satin blanc broché garnie de grèbes de qualité très ordinaire (la confection paraît élégante);

3° Un manteau de velours garni de skunks (qualité ordinaire);

4° Une visite garnie de castor du Canada naturel (très ordinaire comme travail et comme pelleteries).

Le reste, des confections plus ou moins riches n'étant pas garnies de fourrures, ne comporte aucun intérêt pour moi (rien à signaler comme nouveauté et comme progrès).

#### ANIMAUX DIVERS NATURALISÉS.

M. A. DELATRE, naturaliste, conservateur des musées de Mons. — Expose une collection d'oiseaux et d'animaux naturalisés.

La majeure partie des oiseaux, des races les plus diverses, sont bien empaillés; leurs plumages n'ont pas subi d'altération dans cette opération, ils restent très frais.

Il y a dans cette vitrine des putois, des fouines et des écureuils qui paraissent vivants, une tête de sanglier et un sanglier sur pattes (très bien).

Le blaireau naturalisé sur pattes est médiocre, mais un lièvre naturalisé de la même manière est bien réussi.

Une fouine sur pattes laisse à désirer.

Un mypotamus-coypus, ordre des rongeurs, paraît être naturel.

Ce travail, comme ensemble, dénote de réelles capacités et mérite d'être avantageusement mentionné.

M. L. MICHELS, naturaliste, 26, rue d'Arenbourg, à Bruxelles. — Expose des têtes de sangliers, de cerfs, assez bien traitées; un singe naturalisé sur pattes est bien rendu.

Je remarque particulièrement un cerf naturalisé sur pattes qui est très bien et diverses sortes d'oiseaux empaillés qui sont très soignés.

Le travail paraissant devoir former la pièce principale de cette exposition est un renard à l'affût dans les herbages avec fond paysage, le tout sous verre garni d'un cadre; l'animal est très vrai, il est bien animé; ce travail est très soigné. Malheureusement, dans l'arrangement du paysage et dans l'exécution de la peinture, l'ar-

tiste s'est montré moins naturaliste que l'empailleur. Cela est dommage.

En somme, cette exposition a quelque mérite.

M. F.-V. CLAES, naturaliste à Anvers. — L'exposition de cette maison consiste en oiseaux divers empaillés, tels que faisans, perdrix, canards, perruches, perroquets, etc.

Il y a également du gibier naturalisé tel que lièvres, lapins de garenne et chevreuils, plus un chien.

Tout ce travail est très ordinaire.

TEINTURIERS-LUSTREURS, FABRICATION DU LAPIN ET DU LIÈVRE  
À L'USAGE DE LA FOURRURE.

MM. ZURÉE ET C<sup>ie</sup>, à Gand. — Exposit une belle collection de peaux de lapins teintés noir et marron à pointes.

Je remarque des lapins et des lièvres rasés d'un beau travail ; ces lapins éjarés imitant le castor naturel sont surprenants.

Je trouve très remarquables ces lièvres façon neige sur fond marron à pointe, ces lièvres rasés imitation de chinchilla, ces lapins rasés façon tigre ; ceux imitant les loutres diverses méritent qu'on s'y arrête.

Ces façons de velours imprimées sur des lapins avec nuances et dessins les plus variés, ainsi que les imitations de peaux d'oiseaux, soit faisans, pintades, perdrix tigrées et autres variations, sont surprenantes et dénotent un progrès considérable avec lequel nos teinturiers et lustreurs français auront à compter.

Dans mon rapport sur les pelleteries à l'Exposition d'Amsterdam, j'ai rendu à cette maison la justice qui lui était due ; j'ai jeté le cri d'alarme en prévenant nos maisons similaires françaises qu'elles avaient à tenir compte de la marche progressive de cette maison, dont les affaires se chiffrent par millions de francs <sup>(1)</sup> et qui, par la situation qu'elle occupe, a constamment à son service des chimistes distingués.

Leurs études ont pour objectif d'obtenir, par des recherches scientifiquement combinées, des secrets de fabrication mieux perfectionnés. Je dois dire en toute sincérité que non seulement cette exposition est plus complète que celle qu'elle avait faite à Amster-

<sup>(1)</sup> Voir les pages 100 et 101, tome II, du *Rapport d'ensemble de la Délégation ouvrière à l'Exposition d'Amsterdam*, et la page 18 du *Rapport détaché*.

dam, mais encore que, durant ces deux années écoulées, elle a réalisé un certain progrès qui maintient sa supériorité sur la France.

M. C. BLOCK, teinturier, fabricant de peaux de lapins et lièvres, à Goutbrugge (Nord-lez-Gand). — Je remarque, dans cette exposition, des lapins à pointes lustrés marron plus ou moins foncé et des noirs à pointes bien traités; d'autres peaux de lapins de plusieurs couleurs, même jaunes et roses, ont été exposées, plutôt pour démontrer les ressources de fabrication que possède cette maison.

Les lapins éjarés et lustrés, imitation de castor de diverses nuances, sont très bien; les grèbes teints de diverses couleurs ont conservé tout leur brillant.

Par exemple, les lapins tigrés sur fond marron clair ou blanc, ainsi que les veaux marins tigrés façon léopard, sont loin d'être réussis.

Les fourrures, telles que martres zibelines, visons du Canada, castors naturels, chinchillas, renards divers, tels que rouges, noirs, blancs, qui forment ensemble une jolie collection, n'étant pas de la fabrication de cette maison, je n'apprécie pas; du reste, ces marchandises ont dû être empruntées pour donner plus de relief à cette exposition.

Pour ce qui est des produits de cette maison, une partie dénote un progrès ainsi qu'une connaissance approfondie de l'emploi des teintures sur le poil et la plume.

Comme ordre de mérite, d'après son travail exposé, elle peut être classée après la maison ZURÉE, de Gand.

M<sup>me</sup> veuve G. VANBOOSKE LOWÉE, apprêteur et lustreur en pelleteries diverses, boulevard de Plaisance, à Gand. — Il y a, dans cette vitrine, des peaux de lapins lustrés noir, d'autres marron plus ou moins clair, la teinture de ces peaux paraît assez bien faite.

Des lièvres de Russie et diverses peaux apprêtées et lustrées, telles que agneaux blancs d'Écosse, opossums d'Australie et d'Amérique, sont assez bien.

Je remarque des fouines lustrées et naturelles, ainsi que des opossums n'ayant subi que le travail de l'apprêt.

Les peaux de lapins rasées et travaillées façon loutre, de même que celles avec impressions diverses, ne comportent, comme le reste de ce qui est exposé, aucun progrès de nature à être signalé.

MM. J.-J. DE GAEGER et C<sup>ie</sup>, teinturiers, fabricants de peaux de lapins à Gand. — Cette exposition contient une collection de peaux

de lapins lustrées noir et marron, d'un travail qui ne sort pas de l'ordinaire.

Le rasage des peaux laisse à désirer et n'est pas racheté par la teinture. Il y a également des lapins épilés et lustrés façon loutre; les qualités des peaux, ayant été mal choisies, font que la fourrure paraît ne pas être unie. Maintenant, je ne sais si c'est faute d'un lavage suffisant ou d'un bon dégraissage que ces peaux manquent d'éclat, ou si ce manque de brillant assez vif, que l'on rencontre généralement dans les autres maisons belges, provient des procédés de teinture de cette maison.

Cette exposition est des plus ordinaires.

#### MATIÈRES PREMIÈRES DE CHAPELLERIE.

M. Louis RUBBENS, coupeur de poils de lapins et de lièvres à Lakeren. — Cette maison expose une collection de peaux de lapins de couleurs diverses ayant subi la préparation du secrétage <sup>(1)</sup>; toutes les nuances de peaux sont représentées dans cette vitrine.

Les parures des peaux dont les cuirs ont été enlevés à la mécanique paraissent avoir été épluchées et montées par d'habiles ouvrières.

(1) L'opération du secrétage consiste à humecter les peaux avec une brosse de chiendent que l'on passe sur le poil en appuyant fortement; le liquide dont on se sert est composé d'une partie de mercure que l'on fait dissoudre dans de l'acide nitrique, appelé communément eau-forte.

Cette opération obtenue, on y ajoute sept parties d'eau pour le teint jaune, que l'on obtient par un feu vif dans une étuve, et neuf à dix parties d'eau pour le pâle, qui doit, pour être séché, subir une température plus douce; l'acide prépare le poil au feutrage, le mercure lui donne du poids.

Je ne m'étendrai pas sur les ravages que cause chez les ouvriers l'emploi du mercure dans le secrétage des peaux où il n'est pas indispensable.

Exemple : aux époques où le prix des mercures dépasse les prix du poil, on en supprime presque l'emploi, et lorsqu'il retombe à un prix inférieur, on en fait absorber au poil tout ce qu'il peut en imbiber; c'est donc une question de tricherie sur le poids réel des marchandises, mais qui pèse d'une façon capitale sur la santé des ouvriers de ce métier.

Un autre fait venant aggraver le mal est dû à la rapacité de certaines maisons; pour avoir des acides à meilleur compte, elles emploient de préférence les eaux-fortes qui ont servi à dérocher les cuivres. De sorte que, d'une part, les ouvriers ont à subir les ravages du mercure leur noircissant les dents et les os, tout en attaquant cruellement le système nerveux, mais encore les effets redoutables du vert-de-gris.

Je remarque des parures au secret jaune d'une belle nuance, des secrets pâle rosé très bien faits, l'épilage ou l'arrachage des garennes laisse un peu à désirer; j'aperçois du jar ou pointe de gros poils par-ci par-là.

En somme, bonne exposition.

*Production indigène.* — Les pelleteries et fourrures diverses de production belge sont, comme en France, le lapin et le lièvre, les chats domestiques et sauvages, le putois, la fouine et le renard. A part la production de lapins belges, le reste est sans importance, il est acheté par des maisons françaises pour être vendu en Russie.

*Participation dans la fabrication générale des pelleteries.* — Les maisons de fabrication de pelleteries étrangères sont de peu d'importance, elles fabriquent très peu. La France fournit une grande partie des pelleteries apprêtées, ainsi que la plupart des fourrures confectionnées aux magasins de nouveautés et confectionneurs de la Belgique.

La fabrication la plus importante est celle des peaux de lapins; elle dépasse de beaucoup celle de France, en ce qui concerne la main-d'œuvre, ainsi que les procédés de teinture et de fabrication.

Les fabricants belges achètent environ 3 millions de peaux de lapins en France, à l'état brut; le reste est acheté en Belgique, selon les besoins de ces articles.

La fabrication totale de la Belgique en peaux de lapins lustrées s'élève environ à 285,000 douzaines et atteint une moyenne, selon les fluctuations des prix, de 5 à 7 millions de francs.

Au moins les trois quarts de la fabrication du lapin sont exportés en Angleterre et en Amérique et le reste dans les autres pays; la Belgique en consomme très peu.

Les lapins vendus par les Belges ne sont généralement équivalents qu'au deuxième choix de la production française; leurs procédés de travail leur permettent d'utiliser les peaux faibles de poil, aussi leurs marchandises finies ne peuvent rivaliser, comme qualité, avec celles de fabrication française et valent 20 p. 100 meilleur marché.

En teintures de toutes couleurs ils sont très avancés, nous ne pouvons rivaliser avec eux qu'en noir et marron. Leur concurrence est très redoutable, et il est à craindre qu'à l'avenir ils achètent de belles marchandises, ce fait leur permettrait d'absorber la presque

totalité de la fabrication de cette industrie; très remarquables sont leurs produits à l'Exposition.

MAISONS LES PLUS IMPORTANTES.

Carpentier, à Gand.....	produit	100,000 douzaines.
Zurée et C <sup>ie</sup> , à Gand.....		70,000
Borrée et fils, à Ecloo-lez-Gand.....		50,000
Block, à Grandbrugg-lez-Gand.....		30,000
Hesnault frères, à Gand.....		20,000
Van Campenhout, à Gand.....		20,000
Lévêque frères, à Alost.....		15,000
Jaeger, à Gand.....		5,000

*Mode de travail.* — Le peu d'appréts en pelleteries, excepté les lapins, qui se fait en Belgique, est travaillé de la même manière qu'en France, et laisse beaucoup à désirer. Les salaires des ouvriers apprêteurs, lustreurs et fourreurs sont d'environ 20 p. 100 meilleur marché qu'en France.

La concurrence belge est d'autant plus redoutable que l'on emploie des femmes et des enfants beaucoup plus qu'en France; de plus les salaires de ces auxiliaires sont absolument dérisoires, surtout dans l'industrie du lapin, où l'on fait beaucoup d'apprentis; la concentration de cette fabrication se trouve à Gand et aux environs.

Les procédés de travail, très abrégatifs, employés par les Belges dans leur fabrication du lapin lustré et que l'on commence à peine à pratiquer en France, consistent à faire tremper les peaux dans des cuves, après les avoir ouvertes sous le ventre du haut en bas; après le premier trempage dans une eau préparée, on débarrasse les cuirs des parties charnues et on les remet ensuite dans d'autres bains mélangés de tannin et de teinture; on procède ensuite à l'essorage, puis au séchage et en dernier lieu au dégraissage; ce sont ces moyens relativement peu coûteux et qui surtout n'ont été assez longtemps connus que d'eux, qui leur ont permis d'élever leur fabrication à un niveau qui n'avait pas encore été atteint en France.

*Quelques considérations sur la situation matérielle des ouvriers belges (ouvriers agricoles et artisans).* — Si l'on examine de près la situation de la classe ouvrière en Belgique, il n'est pas sans intérêt de fixer son attention sur les ouvriers de l'agriculture.

Il est peu de pays aussi bien cultivés que la Belgique; grâce à des labours profonds, à un emploi judicieux des engrais et à la multiplicité des cultures, on arrive à faire de belles récoltes, même dans des terres sablonneuses et relativement peu fertiles.

La campagne présente un aspect riant et coquet, qui a bien souvent fait l'admiration des voyageurs. Toutes les routes sont bordées d'arbres; l'ensemble, en général, respire la tranquillité, le bien-être et la paix. Chaque maison est isolée et entourée d'un grand verger que borde une haie de buis, de houx et d'aubépine où soir et matin l'on mène paître les bestiaux; les maisons sont à un seul étage et pour la plupart couvertes de chaume; elles contiennent quatre pièces : l'une sert aux repas, dans l'autre est la laiterie, où l'on prépare aussi la nourriture du bétail; les deux autres sont des chambres à coucher. Le vieux mobilier de chêne est un modèle de propreté; les ustensiles en cuivre et en étain brillent le long des murs blanchis à la chaux. Le jardin est riant; il est tout orné de plantes grimpantes et autres fleurs pour lesquelles le paysan flamand a une véritable passion.

Malheureusement l'ouvrier de ferme, comme en tout pays, n'a en somme que peu de bien-être. Travaillant plus dur que la plupart des autres ouvriers, il est plus mal nourri. Du seigle, des pommes de terre, des haricots, du petit lait, sans viande ni lard, telle est son alimentation ordinaire; la chicorée est sa boisson constante; on réserve la bière pour les dimanches et jours de foire. Son salaire varie de 1 franc à 1 fr. 25 et il ne peut se suffire que si tous les autres membres de sa famille travaillent sans relâche. La journée finie, souvent au clair de lune, le père cultive son petit champ; sa femme et ses filles se livrent au travail mal rétribué de la dentelle, au lieu de faire tourner l'antique rouet que la vapeur a remplacé : les fils, après le travail des champs, élèvent des lapins qui se vendent à Londres. Leurs petites mains cueillent les touffes d'herbes qu'ils peuvent rencontrer sur les bordures des chemins et finissent par créer un commerce d'exportation qui n'est pas à dédaigner. D'Ostende seulement on envoie chaque année en Angleterre 1,200,000 lapins, qui sont dépouillés, nettoyés en Belgique, où leurs peaux servent à faire des fourrures ou des chapeaux. Si dure pourtant que soit l'existence des paysans belges, les villes ne les attirent pas. L'habitude et les traditions de famille les retiennent à la charrue.

La rémunération du travail quotidien varie dans les différentes occupations rurales suivant la saison et la région; on peut aujourd'hui estimer les salaires de ces ouvriers dans la région de l'Ouest, exclusivement agricole, à 1 fr. 50; à l'Est, où la population est plus dense, comme dans le Condroz et le Luxembourg, de 2 francs à 2 fr. 50.

En somme, si rude que puisse être l'existence du paysan, quelques privations qu'il ait à s'imposer, son sort est encore moins dur que celui des ouvriers des villes, il est mieux en état de supporter les épreuves de la vie, il est logé, nourri à meilleur compte, moins exposé aux maladies, aux accidents, au dénuement succédant à un luxe superficiel, et l'on remarque ordinairement chez lui plus de contentement général que parmi les ouvriers habitant les villes. Le plus dur moment pour lui est d'amener ses enfants à l'âge où ils peuvent gagner leur vie.

*Ouvriers de la grande industrie.* — La rémunération si insuffisante dans l'agriculture et la petite industrie n'est pas meilleure chez les ouvriers belges habitant les villes; leur situation semble pouvoir se résumer en trois mots : surabondance de bras, misère permanente, puissance de la charité.

En étudiant la situation des classes populaires en Belgique, on doit tenir compte que ce pays est celui d'Europe où la population est la plus dense, et que son émigration au delà des mers est à peu près nulle. En effet, les Wallons restent généralement dans les districts manufacturiers, et il n'y a guère que les Flamands qui émigrent en France, lorsqu'ils ne trouvent d'ouvrage ni chez eux, ni dans les provinces du Hainaut et de Liège, encore le nombre de ces émigrés ne dépasse guère 80,000, chiffre minime en comparaison de la masse des ouvriers sans travail.

Il y a donc toujours surabondance de main-d'œuvre, faiblesse permanente des salaires, et par conséquent grande misère, même en temps normal, et surtout aux époques de crise commerciale. Le bon marché de la main-d'œuvre ne se maintient, du reste, qu'aux dépens de la puissance productive. En somme 800,000 personnes sont inscrites sur les registres de l'Assistance publique. Encore, la charité officielle serait-elle loin de suffire à sa tâche, si elle n'était largement secondée par la charité privée; la moyenne des salaires des ouvriers ordinaires des villes peut être

estimée de 2 fr. 50 à 4 francs; de 1 fr. 25 à 2 fr. 50 pour les femmes.

Une partie de tous ces détails ayant été fournie dans les tableaux de statistique du rapport d'ensemble de la délégation ouvrière nationale d'Amsterdam, auquel j'ai collaboré, je m'abstiendrai de faire ici des redites.

*Livrets d'ouvriers. (Rapports légaux entre patrons et ouvriers.)* — Au point de vue social et légal, la situation des ouvriers belges repose sur le principe d'égalité, sauf cependant quelques exceptions analogues à celles qui ont subsisté en France jusqu'aux derniers temps du second Empire.

Ainsi, bien que la constitution déclare tous les Belges égaux devant la loi, certaines dispositions de l'ancienne législation française, qui plaçaient les ouvriers dans une situation d'infériorité vis-à-vis de leurs patrons, sont encore aujourd'hui en vigueur.

Exemples : la loi du 1<sup>er</sup> octobre 1810 sur les livrets d'ouvriers; l'article 1871 du Code civil, aux termes duquel, en cas de contestation entre l'ouvrier et le patron, ce dernier est cru sur parole; la loi du 22 germinal an XI (12 avril 1803), sur les rapports entre patrons et ouvriers; la loi du 6 octobre 1791, relative à la fixation annuelle, par les conseils provinciaux, d'un taux minimum de la journée de travail.

Enfin le décret du 3 janvier 1813, encore en vigueur en Belgique, interdit l'emploi dans les mines et houillères de tout enfant âgé de moins de neuf ans.

*Conseils de prud'hommes.* — La Belgique a emprunté à la France l'institution des conseils de prud'hommes; toutefois elle y a apporté, par la loi du 27 février 1859, quelques modifications assez considérables. Ces conseils sont électifs comme chez nous, mais leurs présidents sont nommés par le souverain; une liste de candidats aux réélections peut être préparée et présentée aux électeurs par le conseil lui-même; de plus, les présidents et vice-présidents sont choisis sur une liste de présentation double, dressée par le conseil.

Tout différend entre patrons et ouvriers, soit sur la qualité du travail, soit sur le taux des salaires, est d'abord soumis à un comité siégeant à huis clos qui s'efforce de l'arranger à l'amiable et presque

gratuitement. S'il ne réussit pas, l'affaire est portée devant le conseil, qui tient une séance publique une fois par semaine au moins, et plus souvent en cas de besoin.

Les jugements sont susceptibles d'appel devant les cours royales; deux seulement ont été annulés en plus de dix années. Les conseils de prud'hommes belges ont une juridiction pénale : ils peuvent prononcer des amendes n'excédant pas 25 francs, et, à défaut de paiement, jusqu'à trois jours d'emprisonnement.

*Associations coopératives.* — Ces sociétés, en Belgique, méritent une étude attentive. Elles sont régies par une loi spéciale qui date de 1870, et qu'a complétée une loi subséquente du 18 mai 1873. Cette loi détermine dans les termes suivants les conditions d'organisation des associations coopératives :

« Il peut être créé, sous le nom de sociétés coopératives, des associations dans les statuts desquelles on aura la faculté de stipuler : 1° que le nombre des associés et le capital social peuvent augmenter et diminuer dans les conditions prescrites au paragraphe 2 de la présente loi ; 2° que tout associé peut être exclu de la société dans les cas prévus par les statuts ; 3° que les associés s'engagent solidairement ou individuellement sur tout leur patrimoine jusqu'à concurrence d'une somme déterminée seulement ; 4° que les gérants ou administrateurs ne s'engagent pas au delà de leur mise, quelle que soit l'étendue de la responsabilité des associés ; 5° que la société sera constituée et pourra commencer ses opérations sans que les associés aient personnellement versé tout ou partie du capital.

Cette loi n'a pas précédé la constitution des sociétés coopératives, elle n'est au contraire intervenue que pour régulariser l'existence d'associations déjà organisées. Celles-ci remontent, en effet, à près de vingt ans : la première société de production est de 1870 ; la première association de consommation remonte à 1864, comme la première association de crédit mutuel ou banque populaire ; celle-ci fut fondée, le 1<sup>er</sup> juin 1864, à Liège, par M. Léon d'Andrimont et par deux autres jeunes gens appartenant comme lui à la bourgeoisie de cette ville. D'autres sociétés de même nature furent fondées successivement à Huy et Verviers (1865), à Bruxelles (l'Union des crédits populaires, 1865), à Gand (1866), à Namur et à Saint-Nicolas (1869), à Anvers et Dinant (1873), au Châ-

telet (1873), à Malines et Andenne (1874), à Roulers, Termonde, Renaix et Lokeren (1875) et à Hasselt (1880). C'est la Banque populaire de Liège qui a servi de type à presque toutes ces organisations d'autres banques.

Si les sociétés coopératives de crédit sont répandues en Belgique, les associations de production y sont, d'autre part, très peu nombreuses. L'une des principales et des plus anciennes est celle des ouvriers typographes de Bruxelles, qui constituèrent, en septembre 1870, l'Imprimerie bruxelloise. Un an après, cette association comptait déjà 75 associés, avec un capital nominal de 20,000 francs en actions et de 10,000 francs en obligations à 4 p. 100. Le capital versé était de 2,000 francs en actions et 2,500 francs en obligations.

Si la Belgique est l'un des pays où la participation des ouvriers dans les bénéfices a pris le moins d'extension, elle est, en revanche, l'un de ceux où l'Internationale a acquis le plus de puissance. Cette association n'y compte pas moins de huit centres d'action ou fédérations, et elle y travaille avec autant d'activité que de succès à susciter des conflits entre patrons et ouvriers, surtout dans les centres de production de houille.

En somme, le développement de toutes les organisations pouvant apporter un appoint de nature à favoriser les travailleurs et l'industrie n'est pas négligé en Belgique, au contraire, leurs sociétés de crédit, si difficiles à acclimater en France, s'organisent sur des bases solides dans ce pays qui, depuis déjà longtemps, nous fait sentir le poids de sa redoutable concurrence.

## ÉTATS SCANDINAVES.

### Danemark.

M. F. ANDERSEN, à Copenhague, n° 23, Strandgade. — L'exposition de cette maison consiste en une superbe collection de couvertures eider, ou édreton du Groënland; la confection de ces couvertures est faite avec des ventres d'eider travaillés par d'excellents procédés d'apprêt.

Cet oiseau habite les mers du Nord; il est de l'espèce des canards sauvages, son duvet est serré et fin; on fait de sa peau, lorsqu'on

lui a retiré les plumes, une fourrure chaude d'une incomparable légèreté.

On les assortit selon les tailles et les nuances, et on les coud ensuite en nappes de diverses grandeurs, pour être employées le plus généralement comme couvre-pieds sur les lits; ces couvertures sont nécessairement doublées d'étoffe, ce qui les rend plus maniables et plus solides.

J'ai remarqué également une autre collection de nappes en ventres d'oiseaux à plumes sans duvet; c'est une espèce de grèbe couleur fauve qui n'a rien de flatteur à l'œil.

Tout ce travail, qui une fois terminé n'en laisse pas moins subsister une grande fragilité dans tous ses objets, se fait en Islande par des maisons spéciales. Je ne crois pas qu'en France, même à Poitiers, où l'on travaille parfaitement les peaux d'oies, l'on puisse arriver à une perfection aussi grande que celle que comporte l'appât de ces oiseaux travaillés dans les pays scandinaves.

Cette exposition m'a beaucoup intéressé.

#### Suède.

MM. D. FORSELL et C<sup>ie</sup>, à Stockholm (médaille d'or à Anvers). — Cette maison a une exposition des plus importantes, tant pour le choix des pelleteries que par leur quantité; je trouve là une profusion de fourrures des différentes provenances de l'univers.

J'examine d'abord ses grosses pelleteries, telles que : ours, buffalos, tigres, jaguars, panthères et loups divers.

Toutes ces peaux sont bien drayées (travail qui consiste à enlever avec un outil tranchant les parties charnues du cuir que l'on ne doit pas conserver). Les cuirs sont souples et le poil est bien dégraissé.

Les pelleteries moyennes, telles que loutres, gloutons, lynx, chats-tigres, genettes, sont également bien traitées. Les renards des diverses provenances méritent d'être mentionnés; le travail des cuirs ne le cède en rien à celui du poil, le dégraissage paraît être fait comme en France avec des sciures de bois des îles, ce qui rend la fourrure brillante et légère à l'œil.

Les petites pelleteries, catégories des fines, comme martres zibelines, martres et visons du Canada, renards bleus, blancs et noirs, ainsi que les pelleteries moyennes, comme fouine, putois, dont les

peaux sont pour la plupart closes (non ouvertes), ont reçu un excellent apprêt. Je dois pourtant signaler un inconvénient dans l'apprêt: on a trop abusé des sels ammoniacaux et marins, de sorte qu'il reste toujours par les temps pluvieux une moiteur dans les cuirs, provenant de l'humidité laissée par les sels que les dégrais-sages, quels qu'ils soient, sont impuissants à enlever.

#### CONFECTIONS.

Une collection de tapis où figurent les espèces suivantes: ours, tigres, jaguars, panthères, chats-tigres, gloutons, loups et renards, ne comporte d'importance que par le travail de l'apprêt.

La naturalisation des têtes laisse beaucoup à désirer; les crânes sculptés sur liège sont à peu près défaut; on a opéré dans ce travail d'après le procédé du rembourrage, que je signale dans l'exposition canadienne et sur laquelle on trouvera plus loin des explications.

#### VÊTEMENTS ET PARURES.

Les confections de cette maison se rapprochent beaucoup du goût français; c'est à peu de chose près nos modèles; la coupe des confections est un peu moins élégante, mais le travail des fourrures est très soigné. L'assortiment des nuances est bien choisi et l'emploi des fourrures marche de pair. Je remarque plusieurs paletots d'hommes avec fourrage intérieur en vison du Canada, en rat musqué et martre de même provenance, en pattes de martre et chat de Russie. Tous ces vêtements sont bien soignés et la fourrure tombe bien sur les confections.

#### CONFECTIONS POUR DAMES.

J'examine plusieurs visites en velours frappé, garnies soit de loutre du Kamchatka, soit de vison ou martre du Canada, avec fourrage intérieur ventre gris; la coupe de ces confections me paraît assez bonne et pourtant elle manque de grâce.

Une particularité me frappe: je remarque que, pour le fourrage intérieur de toutes les confections de dames, au lieu, comme en France, de descendre jusqu'en bas du vêtement et d'être rabatue (ou cousue bord à bord), la fourrure se trouve plus courte de 4 à

5 centimètres; il en est de même sur les devants des confections; de cette manière une dame peut porter un de ces vêtements sans que l'on puisse se douter qu'il soit garni intérieurement de fourrure.

J'ai demandé à l'exposant l'explication de cette manière de procéder; il m'a dit que c'était la mode en Suède. Je lui ai fait observer que cela avait pour effet de donner au vêtement l'aspect d'une confection non doublée et de les rendre rococo, vu que ces confections n'étaient pas établies pour les porter l'été.

J'examine une belle collection de cols russes en fourrures diverses, qui sont, ma foi, bien traités; plusieurs toques en loutre du Japon et en castor; les fourrures sont de belle qualité, mais, par exemple, je crois qu'en raison de leurs formes, il serait difficile de les faire porter par des dames françaises. Sur mes observations, on m'a répondu également que ces formes nouvelles faisaient mode en Suède (quelle mode singulière); j'ai dû accepter la chose comme telle.

Les prix de vente de cette maison, s'ils sont réels, atteignent au moins 15 p. 100 au-dessous des prix courants français.

### Norvège.

#### FOURRURES ET CONFECTIONS.

M. J. N. BRUN, à Strandgaden. — Il y a dans cette exposition norvégienne des fourrures de provenances diverses, même extra-européennes. Les fourrures de Russie sont représentées par cinq beaux tapis d'ours blancs, avec têtes naturalisées, provenant des mers polaires, d'un travail pouvant être classé dans le bon ordinaire, le dégraissage du poil laisse surtout à désirer pour la blancheur; deux autres tapis d'ours gris d'une belle qualité, offrent des dimensions respectables; trois autres tapis d'ours brun, à têtes naturalisées, également avec mâchoires, paraissent assez bien traités; un tigre royal d'une bonne qualité pêche dans la naturalisation de la tête; il y a aussi plusieurs couvertures d'eider (ou édretons); ces couvertures, faites à l'usage des lits, sont chaudes et très légères, mais leur fragilité en rend l'usage difficile.

Les loups et les renards y sont représentés en tapis, pour les

premiers, et en peaux apprêtées closes, pour les seconds, auxquels on peut ajouter quelques autres pelleteries, dont l'apprêt ne dépasse pas le travail ordinaire de la France.

#### CONFECTIONS.

Deux pelisses d'homme, à larges dimensions, sont faites suivant la mode des pays polaires, elles seraient hors d'usage en France; les fourrages intérieurs sont en castor du Canada, dont un lustré.

Ces fourrures, mal choisies en raison de l'épaisseur de leurs cuirs, qui, du reste, n'ont pas été suffisamment amincis au drayage, ne s'emploient que très rarement comme doublage de pelisse, en raison de leur poids, même lorsqu'elles ont, par leur nature, le cuir plus mince. J'ai estimé que chacune de ces pelisses devait peser de 10 à 11 kilogrammes; celles que l'on confectionne en France ne dépassent guère 6 à 7 kilogrammes. D'autres pelisses de dames, doublées en dos et ventres de petits gris, sont assez bien comme emploi de la fourrure.

Ce travail est loin de valoir celui de la maison Forssell, de Stockholm, et n'a, du reste, rien de particulier, surtout comme progrès.

Les prix de vente de cette maison, d'après mes renseignements, seraient de 12 à 15 p. 100 plus bas qu'en France; reste à savoir si ce sont les prix réels.

*Production naturelle des États scandinaves : Danemark, Suède et Norvège.* — La production naturelle en pelleteries et fourrures de ces pays consiste, pour la plupart, en dépouilles d'animaux chassés dans ces parages. Ces produits sont des peaux de rennes, gloutons, renards, martres, ours et les poitrines d'eider (ou édredon). La plupart de ces produits sont employés sur place pour les besoins indigènes, à l'exception des ours blancs, des renards bleus et blancs, dont une partie se trouve vendue à l'étranger.

La consommation intérieure de ces pays absorbe, en sus de ces produits naturels, une assez grande quantité de pelleteries américaines, russes, ainsi qu'une partie importante de nos lapins français, qui se chiffre pour environ 12,000 douzaines.

*Fabrication.* — Une des fabrications spéciales de ces pays est celle des gorges et poitrines d'eider, dont on fait usage pour les

couvertures de lits; ce travail, admirablement fait, n'a pas de rival dans d'autres puissances.

L'apprêt des pelleteries, en général, est très bien fait, il a une grande supériorité sur celui fait en Russie et même en Allemagne; les procédés d'apprêt sont les mêmes que ceux que l'on emploie en France et ils peuvent rivaliser au point de vue du fini dans le travail qui serait irréprochable sans le trop grand emploi des sels.

*Importance de maisons des États scandinaves.* — Les maisons les plus importantes sont Ferd-Andersen, de Copenhague; Forssell, de Stockholm, et la maison Brunn, de Strandgaden, en Norvège; la part qu'elles prennent à la fabrication ne s'exporte guère en dehors des régions du Nord.

En ce qui concerne leurs approvisionnements en sus des produits indigènes, elles font généralement leurs achats sur les marchés de Londres et de Leipzig, par l'intermédiaire de commissionnaires, à qui elles demandent des crédits souvent fort longs, de manière que la marchandise se trouve de ce fait grevée par de fortes commissions, et de telle sorte que, malgré le bon marché des mains-d'œuvre, ainsi que la modicité des frais généraux, la fabrication française n'a nullement à redouter la concurrence des maisons scandinaves.

## SALAIRE PAR SEMAINE (1) :

		Par semaine.	
<i>Danemark.</i>			
Ouvriers	{	apprêteurs.....	15 à 21 francs.
		fourreurs.....	25 à 30
<i>Suède.</i>			
Ouvriers	{	apprêteurs.....	16 à 24 francs.
		fourreurs.....	20 à 32
<i>Norvège.</i>			
Ouvriers	{	apprêteurs.....	21 à 27 francs.
		fourreurs.....	24 à 35

On fait beaucoup d'apprentis fourreurs dans ces pays; très peu s'expatrient; le travail est très bien fait dans les bonnes maisons,

(1) Voir pour les salaires le tome II du *Rapport d'ensemble de la Délégation nationale ouvrière à Amsterdam*, pages 119 et 223, et page 39 du *Rapport détaché sur les pelleteries et fourrures*.

qui principalement occupent des ouvriers indigènes parmi ceux qui sont venus se perfectionner en France, où l'on sait donner un cachet aux confections que l'on ne trouve dans aucune autre puissance.

*Notice sur la situation matérielle des ouvriers scandinaves.* — La liberté industrielle a été officiellement établie au Danemark par la loi de 1857, qui a enlevé aux corporations ou *langs* leur caractère obligatoire. Jusqu'à cette époque, les langs danoises étaient aussi fortement organisées que les *guildes* allemandes. Chaque ouvrier devait en faire partie sous peine d'amende, et les admissions étaient subordonnées à toute une série d'épreuves plus ou moins difficiles : examen, chef-d'œuvre, voyage, à la suite desquels le candidat devait invariablement financer et régaler ses juges.

Les divers corps d'état étaient rigoureusement enfermés dans d'étroites limites, que nul ne pouvait franchir sans encourir de sévères pénalités; enfin, une réglementation minutieuse protégeait les artisans des villes contre la concurrence de l'industrie rurale. La loi de 1857 a presque complètement maintenu ces dernières dispositions; mais elle a abaissé les barrières de profession à profession, rendu libre l'exercice de tous les arts mécaniques et transformé les anciennes *langs* obligatoires en simples associations amicales et volontaires de secours mutuels contre la maladie et les accidents.

*Situation matérielle par rapport aux salaires.* — On estime que depuis un quart de siècle les salaires des ouvriers danois n'ont subi qu'une hausse très peu sensible, tandis que le prix des subsistances et des loyers ont augmenté, dans le même laps de temps, de 30 à 40 p. 100, de telle sorte que l'amélioration de la condition de l'artisan est demeurée très inférieure aux progrès réalisés par le pays tout entier.

Il y a généralement surabondance de bras, et cela tient en partie, sans doute à la constante émigration des ouvriers suédois et allemands en Danemark. En somme, les ressources de l'ouvrier danois sont plus que modiques. On a essayé d'en fixer le chiffre moyen, et voici les résultats auxquels on est arrivé. Un ouvrier d'élite faisant un travail d'adresse de première qualité peut gagner environ 1,300 francs par an; pour un travail d'adresse de moindre valeur le salaire tombe à 850 francs; enfin, pour un travail purement

musculaire, n'exigeant ni adresse ni instruction technique, il descend jusqu'à 625 francs par an.

*Associations ouvrières de production.* — Les associations coopératives de production sont à peine connues en Danemark; il n'en existe qu'une seule, dans la petite ville de Taaborg. Le magasin ouvert pour la vente des divers articles fabriqués par les membres de l'association a fait pour environ 40,000 francs d'affaires en deux années.

*Participation des ouvriers dans les bénéfices.* — Une grande maison industrielle de Copenhague, la manufacture de pianos Horming et Müller, pratique depuis 1850 (sur une très petite échelle, il est vrai) le système de la participation aux bénéfices; elle met en réserve, pour être consacrée à l'amélioration du sort des ouvriers, une somme de 2 rixdalers (5 fr. 60) par piano sortant de ses ateliers.

Ces fonds ainsi accumulés dépassaient, en 1871, 22,000 francs; ils servent de capital roulant à une banque de prêt et à une caisse de secours pour les ouvriers qui ont travaillé dix ans de suite dans l'établissement.

Les deux exemples que je viens de citer n'ont encore pu déteindre sur le monde industriel de ce pays, qui préfère sans aucun doute le système de charité à celui d'une collaboration plus étroite, d'autant qu'elle est plus intéressée entre lui et le travailleur.

### Suède.

Le royaume de Suède est avant tout un pays agricole et forestier; l'industrie n'y occupe qu'une position très secondaire. Ainsi, sur une population totale de 4,565,658 habitants, on estime que la classe agricole en comprend à elle seule 3,875,237, et 690,421 dans les villes. Quant au personnel actif de l'industrie, il ne paraît pas dépasser 150,000 personnes.

Un fait particulier de ce pays touchant l'agriculture et l'industrie est que la majorité des ouvriers suédois travaillent à la fois à l'usine et à l'agriculture.

*Salaires.* — Le salaire moyen d'un artisan à Stockholm et dans les autres grandes villes est d'environ 2 couronnes (2 fr. 70) par

jour. Les salaires descendent rarement au-dessous de ce chiffre; mais pour les ouvriers d'élite ils s'élèvent souvent jusqu'à 14, 18 et même 23 couronnes (19 fr. 60, 25 fr. 20 et 32 fr. 20) par semaine.

Un salaire de 2 couronnes  $\frac{1}{2}$  (3 fr. 50) peut être considéré comme le gain moyen des meilleurs ouvriers des métiers artistiques; aux pièces, ils gagnent environ 24 p. 100 en sus. Le travail se fait le plus souvent à la tâche, sauf dans les fabriques de tissus de coton.

Les aliments consommés par l'ouvrier abondent sur le marché et ne se vendent pas cher. On estime qu'un homme peut se nourrir, à Stockholm, pour 6 à 7 francs, et une famille pour 16 à 17 francs par semaine.

*Société coopérative de production.* — L'ouvrier suédois a l'esprit d'association très développé; non seulement il a multiplié depuis longtemps, dans toutes les grandes villes, les sociétés de secours mutuels pour les cas de maladie ou de mort, mais encore il a, dans ces dernières années, fondé des unions de métiers et des associations coopératives du même genre que celles qui fonctionnent en Angleterre et en Allemagne.

L'une des variétés d'associations les plus difficiles à constituer et à faire vivre, la société de production est de celles qui ont le mieux réussi en Suède. On constate, du reste, chez les ouvriers suédois une tendance marquée à constituer leurs sociétés coopératives de production sous la forme de compagnie par actions, surtout lorsque leur fonctionnement nécessite quelques achats préalables et en commun d'outils et de matière première. Exemple : dix ouvriers fondateurs d'une fabrique coopérative de machines, près Gothenbourg, ont formé, pour soutenir cette entreprise, une compagnie d'actionnaires contribuant chacun pour une somme de 725 francs.

Des sociétés coopératives de consommation se sont également constituées au moyen d'émission d'actions; celle établie à Norkïping possède 5,000 actions de 13 fr. 50 chacune.

*Législation industrielle.* — Les ouvriers n'ont pas, comme en France, de juridiction de prud'hommes; ils passent le plus souvent avec leurs patrons des contrats de gré à gré en présence de témoins, cet arrangement a pour principal objet de fixer la durée du service dû par l'ouvrier; elle ne peut excéder trois ans et varie, en moyenne, de quinze jours à six mois.

Dans les ateliers de la petite industrie, les congés doivent être donnés au moins quinze jours à l'avance. Dans les grandes manufactures, les patrons font prendre par contrat à leurs ouvriers, au moment de leur entrée, l'engagement de se conformer au règlement intérieur de la maison, sous peine de renvoi.

Toute infraction au contrat d'engagement de part et d'autre peut donner lieu à des poursuites judiciaires et à une condamnation aux peines de l'amende et de la prison. Cet usage tend à disparaître pour être remplacé par un régime de liberté.

### Norvège.

La Norvège n'est pas un pays industriel. Ses habitants se livrent à la pêche, à l'élevage du bétail, à l'exploitation des forêts, souvent à toutes ces occupations à la fois; souvent aussi ils s'embarquent comme matelots, soit sur des bâtiments de l'État, ou sur de nombreux navires marchands qui portent le pavillon norvégien; il est très rare qu'ils travaillent dans une manufacture, et la petite industrie elle-même ne fabrique que ce qui est strictement nécessaire aux besoins très limités du pays. Il suffit du reste, pour se convaincre du peu d'importance de l'industrie norvégienne, de constater que, sur les 1,950,000 habitants dont se compose à peu près la population totale du royaume, les quatre cinquièmes vivent à la campagne.

La totalité de la population peut se décomposer comme suit :

Agriculture.....	1,050,000
Industrie.....	250,000
Professions diverses.....	650,000
TOTAL.....	<u>1,950,000</u>

La Norvège n'étant pas un pays dont nous puissions industriellement redouter la concurrence, en raison que son industrie, du reste peu développée, y est tenue à l'état rudimentaire, je me contenterai seulement de signaler une organisation pouvant venir en aide aux travailleurs, telle que le système de la participation des ouvriers dans les bénéfices, qui se pratique dans ce pays par une usine de forges, la maison Adals-Brug. Il y a également des sociétés coopératives de consommation, des caisses d'épargne au nombre de

277, dont le total des dépôts s'élève à 196 millions; les cinq principales sociétés coopératives de consommation possèdent ensemble 21,385 membres, tous chefs de famille, il y a environ trente-cinq sociétés de secours mutuels, pour les cas de maladie ou de mort; elles revêtent, pour la plupart, le caractère d'associations amicales; elles comptent 4,816 membres.

L'industrie est absolument libre en Norvège; les guildes, qui formaient autrefois dans chaque ville des corporations fermées, ont été abolies il y a peu d'années; néanmoins, les ouvriers norvégiens ont eu la sagesse de conserver leurs anciennes associations de secours mutuels.

En somme, avec une moyenne de salaire qui dans l'industrie atteint pour les hommes de 11 à 33 francs par semaine, pour les femmes de 7 à 13 francs, les ouvriers de ces pays sont relativement plus heureux que ceux des grands centres manufacturiers français.

#### Canada.

La colonie canadienne est représentée par une seule maison, dont l'exposition doit se diviser en trois parties, que je crois devoir classer dans l'ordre suivant :

- 1° Peaux ou pelleteries diverses apprêtées;
- 2° Confections de diverses fourrures;
- 3° Têtes d'animaux naturalisées.

M. J.-H. HUBBARD, *collection of Menistoba*. — J'examine parmi les pelleteries fines des martres et visons du Canada, des loutres de rivière, des castors bruts, apprêtés et même éjarés; la qualité de ces pelleteries ainsi que le travail d'apprêt n'a rien qui dépasse le bon ordinaire, sauf quelques sortes. Je remarque plus particulièrement les renards argentés et ceux lustrés noirs qui, comme qualité et travail, sont supérieurement faits; les lynx, loups, marmottes, les ours noirs et buffalos méritent d'être mentionnés comme étant soignés dans le travail de l'apprêt; les qualités de pelleteries sont de très bon choix.

J'ai été un peu moins surpris de cet apprêt, lorsque j'ai appris que ces pelleteries avaient été apprêtées en Angleterre, où l'on excelle dans cette fabrication; le dégraissage du poil est fait avec des matières légères, telles que sciures de bois des îles; les cuirs des grosses pelleteries sont bien amincis au couteau, une excellente

nourriture les rendant souples et moelleux. Je reconnais sans peine le travail des ouvriers d'outre-Manche; par exemple, quelques martres zibelines ainsi que des loutres du Kamtchatka et du Japon me paraissent d'un travail médiocre.

## CONFECTIONS.

Un paletot d'homme en drap fourré et garni de martre du Canada lustré (ou teint) est très ordinaire.

Deux fourrures de rondes en vison du Canada (l'assortissement paraît bien fait, mais la qualité des peaux est ordinaire).

Un autre paletot d'homme en drap fourré de vison du Canada naturel, très clair, avec col et parement de vison plus foncé, est assez bien travaillé.

Plusieurs cols russes en martre, vison, glouton, opossum, rat musqué et skunk, dont le travail et la qualité ne dépassent pas l'ordinaire.

Toutes les marchandises qui sont énumérées plus haut sont, pour la plus grande partie, de provenance canadienne, mais elles sont apprêtées par la maison James Ince, fourreur à Londres; donc, c'est plutôt un travail anglais que nous avons eu à apprécier.

Il eût été préférable, comme enseignement professionnel, que ces pelleteries, de provenance canadienne, fussent travaillées dans ce pays; il y eût eu au moins matière à comparaison entre notre manière de procéder et celle du Canada.

*Animaux naturalisés.* — La troisième série que nous allons examiner est cette fois une exposition canadienne; elle comprend une collection de têtes naturalisées, telles que buffalos, bisons, cerfs, rennes, mosses, biches, chamois, etc. Les yeux de ces animaux ne manquent pas d'expression; les têtes sont dans un état de conservation parfait; le poil est vif et brillant, seulement elles diffèrent du naturel dans une mesure sensible, et voici pourquoi.

La plupart de nos naturalistes français, j'entends par là de vrais naturalistes, procèdent pour la naturalisation des têtes d'animaux de la manière suivante :

Après avoir pris les mesures nécessaires à la conservation du poil sur la tête de l'animal, on doit lui façonner un crâne sculpté sur liège, exactement semblable à un surmoule en plâtre pris le

plus souvent au musée d'histoire naturelle; ils possèdent généralement, comme naturalistes, une collection complète de tous les surmoules de crâne et de mâchoire d'animaux, indispensable à ce travail. Ce crâne factice proportionné à la grosseur de l'animal, une fois recouvert du cuir de la tête, prend des apparences des plus naturelles; il n'est pas rare que les naturalistes confectionnent, et toujours sur des modèles surmoulés, des mâchoires en os ou en ivoire.

Lorsque, par exemple, on leur apporte la dépouille fraîche d'un animal quelconque avec la mâchoire et la tête entière, ils procèdent tout d'abord en dépouillant complètement la tête dont les parties osseuses doivent être débarrassées des matières charnues; le plus souvent on fait bouillir ces ossements, afin d'obtenir leur complet nettoyage; la peau est remise à un apprêteur pour être travaillée d'une manière particulière au point de vue de la plus complète conservation du poil sur la tête, ce qui n'est pas toujours facile. Dans le cas où il n'y aurait pas d'apprêteur dans la ville ou localité, le naturaliste doit faire cette besogne lui-même; tout ce travail terminé, il recouvre le crâne de l'animal avec sa dépouille. De cette manière, il approche beaucoup de sa ressemblance primitive, la forme de la tête est parfaitement conservée.

La maison J.-H. Hubbard ne procède pas ainsi; au lieu de crâne en carcasse de liège, elle rembourre ces têtes d'animaux dans lesquelles elle doit, au préalable, mettre une armature, pour les maintenir dans telle ou telle position, cela est assurément beaucoup plus aisé et demande moins de frais d'imagination, mais aussi n'atteint pas les mêmes résultats; c'est pourquoi la naturalisation de la belle collection d'animaux qu'elle expose est sans valeur pour le monde des connaisseurs.

Une bécasse du Canada, montée sur pattes, figure seule dans cette collection, comme pour attester que l'on peut traiter également les animaux à plumes.

En somme il n'y a dans cette exposition, mi-partie canadienne, mi-partie anglaise, rien à signaler comme progrès sur la France, dans l'apprêt, dans la confection et surtout dans les produits naturalisés.

Les maisons principales, à part la Compagnie de la baie d'Hudson, sont MM. Jame Coristine et C<sup>ie</sup>, de Montréal; Martin et C<sup>ie</sup>, et Renfreade, de Québec.

*Productions canadiennes et américaines en pelleteries et fourrures.* — La plus grande partie des fourrures venant du Canada et des États-Unis d'Amérique sont expédiées à l'état brut aux ventes publiques de Londres, où le monde entier vient s'approvisionner.

Les Américains se voient même forcés, par la raison qu'ils ne peuvent s'approvisionner dans leur pays, de se rendre à ces ventes pour les besoins indigènes.

Voici les motifs qui les ont obligés à se conformer à cet usage.

Toutes les dépouilles d'animaux propres à la fourrure, provenant du territoire du Canada et spécialement des possessions de la Compagnie de la baie d'Hudson, ne peuvent être vendues qu'à Londres, au siège de la Société et, comme les cours ne s'établissent que par ces ventes, les autres ramasseurs de pelleteries brutes, aux États-Unis, suivent les procédés de cette Société, en envoyant sur ce marché une grande partie des peaux qu'ils ramassent.

A Londres, la maison C.-W. Lampson et C<sup>ie</sup> offre en vente publique les peaux qu'elle reçoit des diverses provenances.

Les ventes principales ont lieu trois fois par an, savoir : janvier, mars et septembre, et depuis quatre années la Compagnie de la baie d'Hudson ne vend qu'en janvier et mars, mais la maison C.-W. Lampson et C<sup>ie</sup> vend en janvier, mars et juillet.

Les ventes les plus importantes sont celles de janvier et mars; le total du montant de ces ventes atteint, dans les deux Compagnies, selon les fluctuations, la somme annuelle de 7 millions à 7 millions et demi de francs pour la Compagnie Hudson; 27,700,000 à 27,750,000 francs pour la maison Lampson et C<sup>ie</sup>.

Cette dernière maison atteint un chiffre de vente colossal par rapport aux peaux de loutres d'Alaska et de loutres du Kamtchatka dont elle a le monopole.

Les quantités approximatives de pelleteries vendues sur ces marchés sont les suivantes :

200,000 loutres Alaska dont le prix moyen est de.....	75 <sup>f</sup> 00 <sup>c</sup>	la peau =	15,000,000 <sup>f</sup>
5,000 loutres Kamtchatka.....	400 00	—	2,000,000
100,000 martres du Canada.....	15 00	—	1,500,000
300,000 visons du Canada.....	3 00	—	900,000
150,000 castors d'Amérique.....	25 00	—	3,750,000
3,000,000 rats musqués d'Amérique.....	0 65	—	1,950,000
			<hr/>
A reporter.....			25,100,000

	Report.....		35,100,000 <sup>f</sup>
500,000	skunks d'Amérique à.....	4 <sup>f</sup> 00° la peau =	2,000,000
500,000	marmottes.....	3 00 —	1,500,000
15,000	ours.....	65 00 —	975,000
20,000	loutres de rivière.....	30 90 —	600,000
6,000	renards blancs.....	12 50 —	75,000
75,000	— rouges.....	8 00 —	600,000
5,000	— croisés.....	30 00 —	150,000
3,000	— bleus.....	50 00 —	150,000
1,000	— argentés.....	300 00 —	300,000
15,000	— de Virginie.....	4 00 —	60,000
1,000	— kitt.....	3 00 —	3,000
30,000	— lynx <sup>(1)</sup> .....	25 00 —	750,000
5,000	pekans (Fischer).....	30 00 —	150,000
2,000	gloutons.....	30 00 —	60,000
3,000	loups.....	10 00 —	30,000
300,000	opossums.....	1 00 —	300,000
4,000	blaireaux.....	1 00 —	4,000
8,000	chats cerviers.....	1 50 —	12,000
7,000	— ordinaires.....	0 30 —	2,100
2,000	grèbes.....	0 75 —	1,500
15,000	veaux marins, vaches marines..	3 00 —	45,000
200,000	phoques et whitecoats bluebacks.	4 00 —	800,000
	TOTAL en francs.....		<u>33,667,600</u>

Par l'aperçu ci-dessus, il est facile de se former une idée de l'importance de la production transatlantique. On peut aisément se rendre compte avec quel acharnement la production de certaines pelleteries serait développée par les chasseurs, en raison des prix élevés qu'elles comportent, si les compagnies concessionnaires n'y mettaient bon ordre en réglant le mode des chasses, et en les subordonnant exclusivement à des époques déterminées.

*Industrie de l'apprêt et confections.* — Les procédés et modes de fabrication sont à peu près les mêmes qu'en France; les prix de revient de la fabrication de la fourrure au Canada sont au moins de 50 p. 100 plus chers que chez nous par rapport aux salaires et aux frais généraux fort élevés.

Les ouvriers qui travaillent la fourrure dans ce pays sont généralement des Allemands et des Anglais. On ne se donne pas la

(1) Cette année, par extraordinaire, la récolte des lynx s'élève à 75,000 environ, mais ce fait ne se produit que tous les dix à quinze ans pour revenir à la production normale.

peine de faire des apprentis, la fabrication est assez bien faite, cependant avec moins de goût et de fini qu'en France.

Les apprêteurs canadiens emploient nos mêmes procédés de travail; en somme, nous n'avons pas à redouter la concurrence de ces pays, leur situation économique ne leur permettant pas de lutter sur ce terrain.

#### Colonies portugaises.

Les maisons de pelleteries et fourrures de la métropole ne sont pas représentées à l'Exposition; seules les colonies ont envoyé quelques spécimens d'animaux qui peuplent ces contrées lointaines.

Savoir: une panthère, un chat-tigre, des renards, une sarigue, un kangouro, une hyène, un homme des bois; tous ces animaux sont naturalisés et montés sur pattes; je n'ai aucune particularité à signaler dans tout cet empaillage que je trouve d'un travail médiocre.

Il y a également plusieurs peaux à l'état brut, telles que chèvres, biches, petites chevrettes; quelques visons et genettes, quelques peaux de l'espèce des chamois, ainsi qu'une peau de panthère. Ces spécimens cloués sur les murs plutôt comme ornement ne comportent aucun intérêt.

En raison du peu d'importance que tient l'industrie de la fourrure en Portugal, ainsi qu'à cause de l'abstention de ces maisons de pelleteries à l'Exposition, je ne donnerai sur la situation ouvrière de ce pays que des renseignements tout à fait élémentaires.

*Ouvriers portugais.* — L'ouvrier portugais est plus industriel que l'ouvrier espagnol. Il n'est pas moins ignorant; il a plus d'ardeur à la besogne, il ne travaille guère moins de six jours par semaine et dix heures par jour, jamais il ne chôme le lundi, et il fournit annuellement, malgré les soixante-dix jours fériés qui sont encore en usage dans ce pays, une somme de travail considérable.

L'éducation populaire est fort arriérée en Portugal, et l'enseignement professionnel y est encore à l'état embryonnaire. L'industrie n'y existe pour ainsi dire que de nom. La population portugaise est presque exclusivement agricole, et les artisans, disséminés dans

les divers centres de population, suffisent aux nécessités de sa consommation quotidienne. Quant aux produits de la grande industrie, ils sont, en dépit des tarifs protecteurs, à peu près exclusivement importés de l'étranger.

Sur une population totale de 4,300,000 habitants, on ne compte que 186,000 personnes appartenant à la classe industrielle; encore presque tous ces ouvriers doivent-ils être rangés dans la catégorie des artisans et des manouvriers.

C'est seulement à Lisbonne, à Porto et dans les environs de ces deux villes que se rencontrent quelques manufactures d'importances diverses.

La moyenne des salaires pour les ouvriers ordinaires des divers métiers varie entre 1 et 3 francs par jour. Les ouvriers supérieurs ou contremaîtres peuvent gagner de 3 à 5 francs au plus. La moyenne des salaires des ouvriers de l'industrie des pelleteries et fourrures peut varier entre 2 fr. 75 et 4 francs.

Les paysans, les ouvriers agricoles, gagnent de 80 centimes à 1 fr. 10 par jour; une femme ne reçoit que 45 à 70 centimes; pour les hommes chargés de la surveillance des travaux, les salaires varient entre 1 fr. 55 et 3 fr. 10.

Malgré l'extrême modicité de son gain et les privations auxquelles il est condamné par ce fait, l'ouvrier portugais semble relativement satisfait de son sort. Bien qu'aucun règlement ne lui soit imposé et qu'il puisse débattre en pleine liberté avec son patron les conditions de son travail, il ne se met presque jamais en grève, il entretient généralement de bons rapports avec les fabricants. Sobre et laborieux, il jouit d'un certain bien-être, ce qui vient à l'appui de cette vérité si souvent méconnue, que le bonheur des classes ouvrières ne dépend pas exclusivement d'un salaire élevé, mais qu'au contraire on rencontre plus d'exemples de paix sociale, d'union, de satisfaction mutuelle et d'aisance relative dans les pays où les gains sont faibles comme les besoins et les prix.

#### Allemagne.

Notre concurrente redoutable en pelleteries et fourrures apprêtées et mi-confectionnées n'est représentée à l'Exposition d'Anvers, pour ce genre d'industrie, que par deux maisons, et si nous devons les juger à la valeur de leurs produits ainsi qu'au goût qu'elles ont

apporté dans les travaux qu'elles exposent, on peut, sans être sévère, leur assigner un ordre de quinzième catégorie parmi les maisons de fourrures allemandes.

Je vais néanmoins donner avec une complète impartialité mon impression sur les produits exposés par les deux maisons.

## FOURRURES ET CONFECTIONS.

Maison BRASS, de Berlin. — Un tapis en morceaux de lapins de diverses nuances, auquel on a mêlé du rat gondin et des débris d'opossums, ayant comme pièce du milieu deux léopards; l'effet produit par ce travail est très mauvais.

Un paletot d'homme en drap fourré de visonneaux du Canada, avec col revers et parements en vison clair (médiocre comme travail et qualité).

Une rotonde en drap gris fourrée en ventres de petit-gris, avec col en marmotte naturelle éjarée (voilà, par exemple, un comble de mauvais goût auquel il faut ajouter un travail mal fait).

Un patelot de drap fourré de chat noir de troisième qualité, avec col, revers et parements en castor du Canada lustré noir, avec fond même couleur (suivent les travaux susmentionnés).

Un mantelet en rat musqué éjaré, garni de marmotte également éjarée (est d'un assortiment irrégulier; le travail marche de pair).

Un manteau de dame en velours frappé, garni en castor du Canada naturel, qualité ordinaire (même genre de travail).

Viennent ensuite divers objets, tels que: cols en lapin et lièvre lustrés, divers autres cols en castor; quelques manchons en lièvre lustré, en rat musqué, en castor, en marmotte, en putois et fouine (d'un travail très ordinaire). Une série de boas en queues de renard noir lustrés termine l'énumération de cette exposition.

Les prix marqués en chiffres paraissent au moins être de 20 p. 100 au-dessous de nos prix français; mais quelle fourrure et quel travail!

Je suis à me demander ce que ce fabricant est venu faire dans cette galère.

M. ZINBER, de Crefeld. — Cette maison s'est plutôt appliquée à son exposition de velours divers et autres étoffes qu'au confectionnement des fourrures.

Une visite en velours noir frappé, garnie de loutre du Kamchatka, est très bien comme confection et travail; il ne manque comme complément que la qualité de la fourrure.

Une jaquette en velours marron frappé, garnie de renard bleu clair d'une qualité médiocre, n'est pas réussie comme forme.

Rien à signaler dans ce travail, qui ne peut être classé que dans le confectionnement ordinaire.

*Production indigène.* — La production allemande en pelleteries et fourrures peut se décomposer ainsi: renards, fouines (ou martres de Prusse), putois, loutres de rivières et blaireaux (ces derniers s'emploient pour la sellerie et les articles de broserie); toutes ces pelleteries sont, à peu de choses près, de même nature que celles de provenance française et se vendent également pour la Russie.

*Consommation.* — Ainsi que pour les besoins français, les pelleteries de provenances diverses, spécialement employées à la consommation du peuple allemand, sont tirées du même pays de production, la différence est que l'Allemagne n'emploie que les qualités ordinaires, en raison de ce que ses consommateurs n'achètent que du bon marché; la France emploie pour ses besoins particuliers les premières sortes de pelleteries, qu'elle transforme si merveilleusement en confections ravissantes.

L'Allemagne consomme annuellement 50,000 douzaines de lapins lustrés et travaillés en France, auxquelles il faut ajouter 50,000 douzaines de lapins de production belge, dont la qualité et le prix de revient sont plus inférieurs.

*Travail des pelleteries et fourrures.* — Les procédés de travail soit dans l'apprêt, soit dans la confection des fourrures en Allemagne, sont, à peu de choses près, les mêmes qu'en France, avec la différence que les travaux étant plus spécialisés, les femmes et les enfants y sont employés en plus grand nombre.

Les maisons d'apprêt sont généralement mieux outillées qu'en France et, dans les moments de presse, en raison d'une bonne organisation ainsi que d'une abondance de bras presque normale, les commandes y sont exécutées d'une manière plus régulière et plus expéditive. Presque toutes les maisons sont à Berlin, Leipzig et dans les environs et à Hambourg.

*Confections.* — A part les pelleteries apprêtées, l'Allemagne n'ex-

pédie guère que celles mi-confectionnées, telles que de diverses fourrures pour doublure de confection, des bandes pour garnitures, des cols et manchons en carré; ces marchandises sont expédiées en paquets par sortes, sans être doublées ni montées.

Les mains-d'œuvre, ainsi que les frais généraux en Allemagne, sont de 35 p. 100, en moyenne, au-dessous du taux français; c'est ce qui fait que, malgré moins de fini dans leurs travaux, leur concurrence est à redouter pour les maisons similaires françaises. Du reste, on va pouvoir juger de la situation exceptionnelle faite à l'industrie des pelleteries et fourrures par les faits suivants :

Il se tient au centre de l'Allemagne, dans la ville de Leipzig, deux foires célèbres où, depuis des siècles, il est d'usage, pour une quantité de maisons de pelleteries, de venir vendre, échanger ou s'approvisionner de ces marchandises; la première de ces foires a lieu à Pâques, la seconde, en septembre, à la Saint-Michel.

Le trafic de ces marchés, en ce qui concerne les pelleteries, consiste dans la vente ou échange des marchandises de diverses provenances, dont une faible partie est représentée par :

Fouines.....	50,000	peaux.
Putois.....	75,000	
Renards.....	100,000	
Loutres.....	3,000	
Lapins belges lustrés.....	10,000	douzaines.
Lapins français lustrés.....	10,000	
On peut ajouter en marchandises expédiées aux		
maisons directement, environ, comme lapins		
lustrés, production belge.....	40,000	
Comme lapins lustrés, production française...	40,000	

De toutes les pelleteries vendues sur les marchés d'Angleterre, ainsi que ceux de Russie, une partie, que l'on peut évaluer au tiers de la totalité, est revendue sur le marché de Leipzig à des maisons spéciales qui, ayant déjà ces marchandises de troisième main, les revendent ensuite à d'autres maisons de gros ou demi-gros, non sans avoir tout naturellement écrémé le dessus du panier et le plus souvent sans préjudice du grèvement qui vient s'ajouter par le bénéfice prélevé. Aussi doit-on plaindre les petits fabricants qu'une situation précaire oblige à s'approvisionner dans ces dernières maisons, qui leur font souvent de longs crédits, il est vrai, mais au prix de quels sacrifices ne sont-ils pas consentis !

Ce sont ces marchandises, expédiées en Allemagne à l'état brut,

auxquelles il convient d'ajouter une partie des fouines et putois mentionnés plus haut, qui contribuent à l'alimentation de l'industrie de l'apprêt dans ce pays, en raison de ce qu'une grande partie des maisons étrangères, qui achètent des pelleteries à l'état brut sur le marché de Leipzig, ne se les font expédier que lorsqu'elles sont apprêtées.

Ce système est encore suivi, malgré les tarifs de douane à l'entrée, par bon nombre de maisons de fourrures françaises.

*Salaires dans l'apprêt et la confection.* — Les apprêteurs en pelleteries gagnent, pour les premiers ouvriers, de 30 à 35 francs par semaine, pour les ouvriers ordinaires, de 20 à 30 francs.

Les bons ouvriers fourreurs reçoivent de 28 à 36 francs par semaine, ceux qui font les travaux ordinaires, de 20 à 28 francs.

Les ouvriers fourreurs principalement viennent se perfectionner en France et fournissent le contingent spécial des ouvriers de ce métier. C'est du reste en Allemagne qu'il se fait le plus d'apprentis.

MAISONS IMPORTANTES DANS LA FABRICATION.

*Berlin.*

Michelet.  
C.-A. Herpich-Sohue.  
H. Wolff.

Citroen.  
Cohen.

*Leipzig.*

Erler.  
Gaudig et Bluin.  
Hændler et Thorer.  
Bromberg et C<sup>ie</sup>.  
Haendel et C<sup>ie</sup>.  
Bœdiger et Quarch.  
Hœtté et fils.  
H. Beer.  
Harmelin.  
Schmidt frères.  
H.-L. Magnus et fils.  
J. Ullmann.  
Kœnig et frère.  
B. Witzleben.  
H. Lomer.

M. Rapaport et fils.  
A. Rapaport.  
C. Gubaa.  
L. Apfel.  
A. König.  
Franke et Sass.  
Goerlitz.  
R. Schlesinger.  
C.-A. Herpich et Solehne.  
E. Gottstein.  
G.-L. Berger.  
J. Rosenthal.  
Dornfeld.  
Kyropoulos.

*Situation matérielle des ouvriers allemands.* — A mesure que les progrès de l'industrie et la facilité des moyens de communication ouvrent des débouchés plus variés et plus vastes ; à mesure que les doctrines socialistes pénètrent dans les campagnes, les ouvriers de l'agriculture acquièrent davantage le sentiment de leur valeur et de leur dignité personnelle. Ils se montrent moins dociles vis-à-vis des employeurs que par le passé, mais encore moins satisfaits de leur situation, si améliorée qu'elle puisse être ; ils perdent de plus en plus le goût de la culture et désertent volontiers la ferme pour le travail dans l'usine.

En dépit des savantes combinaisons du chancelier, qui a pensé qu'un développement progressif de toutes les forces industrielles de l'Allemagne, uni à une expansion considérable des produits manufacturés qu'elle écoulait sur les marchés de l'univers, équivaldrait pour la France, dans l'avenir, à un Sedan industriel ; malgré la sollicitude de cet homme d'État pour tout ce qui touche à l'industrie allemande, et ses moyens de développement, les ouvriers de la culture, dont les goûts se manifestent chaque jour davantage pour le travail industriel, maintiennent de ce fait une surabondance de bras dont les conséquences se traduisent par le chômage et la misère dans les centres industriels, au point que l'émigration des sujets allemands dans les divers pays du monde ne paraît pas devoir se ralentir.

À part les bons ouvriers de la grande et de la petite industrie qui, dans les grands centres, où la population est dense, peuvent atteindre une moyenne de salaire journalier de 4 à 5 francs, le reste ne gagne qu'environ 1 fr. 75 à 3 fr. 75 ; la plupart des gens mariés ont une famille relativement considérable, de sorte qu'ils mènent une vie malheureuse.

Il y a environ vingt ans l'Allemagne était encore couverte de corporations fermées, jalouses les unes des autres, en possession de privilèges exorbitants défendus par la plus minutieuse réglementation, funeste aux progrès de l'industrie, mais bienfaisante pour les artisans, auxquels elle assurait, au sein d'une sorte de famille légale, les plus précieux secours en cas de maladie, de malheur, d'accident et de chômage.

Une loi du 25 mars 1869 supprima ces privilèges corporatifs en proclamant la liberté absolue du commerce et de l'industrie et enlevant aux corporations leur caractère obligatoire ; ces anciennes

corporations, ainsi modifiées, existant depuis sous la forme de syndicats, n'ont pas conservé auprès des patrons et des ouvriers l'action modératrice qu'elles exerçaient autrefois, et l'esprit de solidarité qui les animait alors fit place à l'égoïsme et à l'indifférence.

*Législation industrielle allemande.* — La loi de 1869 amendée neuf fois depuis 1872 et publiée à nouveau, sous sa forme dernière, le 1<sup>er</sup> juillet 1883, est la base de l'organisation industrielle de l'Allemagne. Aux termes de ce code, tout habitant de l'un des États dont se compose l'empire allemand peut exercer librement n'importe quel métier ou n'importe quelle profession, sans être tenu de subir aucun examen, de faire aucun apprentissage, ni d'entrer dans une corporation quelconque.

Le titre VI est relatif aux corporations industrielles.

Toutes les corporations actuellement existantes sont maintenues, et leurs statuts restent en vigueur en tant qu'ils ne sont pas en contradiction avec les dispositions de la législation nouvelle.

Les apprentis, pour passer ouvriers, ne sont plus tenus comme autrefois d'avoir à faire leur tour d'Allemagne et de produire leur chef-d'œuvre, il suffit qu'après avoir reçu pendant quelques années une éducation technique sous la direction d'un patron, ils produisent un certificat de leur maître constatant qu'ils ont acquis une habileté suffisante pour gagner leur vie dans le métier qu'ils ont choisi.

*Caisses de secours pour les ouvriers.* — L'ancienne loi sur l'organisation des caisses de secours, qui revêtait un caractère purement facultatif, vient d'être abrogée et remplacée par la loi du 15 juin 1883 qui a institué, en Allemagne, pour les ouvriers de fabrique, le système de l'assurance obligatoire contre la maladie.

Une institution qui favorise dans une certaine mesure le développement de la petite industrie en Allemagne, de telle sorte que sa concurrence devient de plus en plus gênante pour nos industries similaires, c'est la création des sociétés de crédit ou banques populaires, qui sont au nombre de 1,889. Ce système, si profitable à toute la petite fabrication, est loin de progresser en France, malgré les tentatives faites à ce sujet. Quels progrès n'ont pas été réalisés par M. Schultz-Delitzch, l'illustre économiste allemand, en arra-

chant des griffes des usuriers, cette population de producteurs généralement besogneux.

A ces organisations de crédit, il faut en ajouter d'autres non moins intéressantes : les sociétés coopératives de consommation qui se développent rapidement : les sociétés coopératives ouvrières pour la construction de logements à bon marché. Par exemple, les sociétés coopératives entières de production sont presque nulles; il y a des maisons industrielles, parmi lesquelles on compte quelques maisons de banque, qui pratiquent le système de la participation; elles sont au nombre de douze environ.

J'eusse désiré m'étendre davantage en ce qui touche à l'Allemagne au point de vue de son organisation industrielle, mais le cadre dans lequel je dois rester ne me permet pas de m'éloigner outre mesure de mon sujet principal qui est l'Exposition d'Anvers.

#### Russie.

M. Paul GRUENWALDT, à Saint-Pétersbourg, membre du jury. — Cette maison est pour moi une vieille connaissance. J'en ai parlé longuement dans mon rapport sur l'Exposition d'Amsterdam <sup>(1)</sup>.

Je mentionne tout d'abord qu'il y a cette fois un progrès sensible réalisé par cette maison, mais il réside dans la disposition de son exposition; au lieu d'avoir, comme précédemment, entassé pêle-mêle comme on le fait pour les déballages, quantité de marchandises, elle a figuré l'intérieur d'une boutique dont le tour est garni par une assez belle vitrine, où sont renfermés les objets de choix, consistant en manchons, cols et confections diverses pour dames, le tout de mode et façon russes, avec garnitures en vison et martre du Canada; d'autres confections sont garnies de petit-gris ou d'agneau noir ou blanc; ses paletots d'homme, genre pelisse, sont d'un mauvais goût; la fourrure de ces objets paraît pourtant assez bien employée, mais la confection est mauvaise. L'apprêt de ces pelleteries est fait en confit; il répand une odeur désagréable; j'ai touché les cuirs, ils restent humides par l'emploi de trop de sel; le poil reste terne et dur à l'œil et rugueux au toucher.

L'intérieur de la boutique ou du magasin simulé a comme ameub-

(1) Voir le *Rapport d'ensemble sur l'Exposition d'Amsterdam*, pages 101 et 102, et page 20 du *Rapport détaché*.

blement un mobilier assez curieux, mais qui, si j'ai bonne mémoire, n'est pas de la fabrication de cette maison, vu qu'il a déjà été exposé à Paris, en 1878, par une maison suédoise ou danoise, et acheté par la maison Gruenwaldt, qui le réexpose aujourd'hui.

Il se compose de canapés, de chaises, de fauteuils, de tabourets, cadres à glace, dessus de console, le tout confectionné avec des phoques tigrés du Groënland, de qualité ordinaire; les franges de cet ameublement sont en mouton noir anglais lustré; les appuis des chaises, ainsi que des canapés et autres objets, sont ornés de cornes de buffle; bien que le cachet de cet ameublement soit original, il n'a pas fait école chez nous, car depuis 1878 je n'ai pas connaissance que l'on en ait fabriqué de semblables.

Je n'ai remarqué aucun perfectionnement dans le travail exposé par cette maison, la qualité des pelleteries n'est toujours que très ordinaire, et ne peut satisfaire l'œil des connaisseurs.

En somme, infériorité notable sur la France en qualité de marchandises, matière d'apprêt et de confection; reste un fait particulier que je crois devoir signaler au lecteur : M. Gruenwaldt, dont les goûts et les travaux dans les pelleteries et fourrures sont plus que médiocres, est depuis les deux dernières expositions membre du jury; c'est lui qui vient peser du poids de sa compétence pour classer par ordre de mérite une partie des maisons exposantes qui, à coup sûr, lui sont d'une supériorité incontestable.

M. N.-B. EGGERS, à Moscou. — L'exposition de cette maison est bien plus intéressante. On a su éviter de tomber dans les travers qui caractérisent la maison Gruenwaldt, en n'exposant pas comme elle un pêle-mêle de fourrures de mince qualité et qui, selon moi, n'ont rien à faire dans une exposition.

Je trouve au moins là un choix de pelleteries confectionnées qui dénote de la connaissance et du goût :

Une pelisse de dame garnie de renard bleu, et fourrée de martre de Canada;

Deux autres pelisses fourrées ventre gris, garnies de renard argenté et croisé, sont très bien confectionnées, le choix des fourrures marche avec le travail;

Un fourrage pour vêtement de dame en martre zibeline est très bien comme travail, les zibelines sont d'une qualité sortant de l'ordinaire;

Un fourrage en ourson est très bien travaillé;

Une pelisse de dame gris mauve, doublée d'agneau blanc de Chine, avec toque assortie, est assez bien;

Un manteau de velours bleu, broché, garni intérieurement de martre zibeline, paraît bien confectionné et constitue un riche vêtement;

Une sortie de bal en soie rouge avec nuance or, garnie de renard croisé, fait un joli effet;

Une pelisse d'homme fourrée en martre du Canada, garnie de glouton, est assez bien;

Un manchon en loutre de Kamtchatka d'une belle qualité;

Deux magnifiques loutres de Kamtchatka pointillées;

Un beau tapis tigre royal à tête naturalisée avec mâchoire, forme le complément de cette exposition.

*Appréciation sur l'ensemble de l'exposition de cette maison.* — Je dois déclarer que la plupart des objets confectionnés, quoique de mode russe, et qui pour cette raison ne seraient pas portés en France, sont supérieurs à ceux de la maison Gruenwaldt comme qualité, comme goût et comme travail.

Cette dernière, depuis plusieurs années qu'elle prend part aux expositions, ne nous avait jamais habitué à un genre de travail aussi bien établi; j'étais donc loin de supposer ce degré de perfectionnement dans les maisons de confection de fourrures russes.

On doit, malgré mon appréciation, tenir compte que le travail des fourrures le mieux confectionné par les Russes est très inférieur à celui exécuté en France, surtout en ce qui concerne la régularité des assortiments, chose qui laisse également à désirer dans la généralité des objets exposés par la maison Eggers.

*Production russe.* — Les productions russes se tiennent généralement réunies en vente aux foires d'Irbit (Sibérie), qui ont lieu du 1<sup>er</sup> février à fin février (style russe), correspondant chez nous du 20 janvier au 20 février, et à Nijni-Nowgorod, du 7 août au 7 septembre (style russe), correspondant du 25 juillet au 25 août.

La foire d'Irbit n'est presque exclusivement visitée que par des négociants ou commissionnaires russes, en raison des difficultés du voyage ainsi que de la distance à parcourir.

J'emprunte, au sujet de ce voyage très intéressant, les renseignements suivants que je puise dans les *Monographies professionnelles* d'un ouvrage intitulé le *Travail en France*, par M. J. Barberet, chef

du bureau des Sociétés professionnelles au ministère de l'intérieur <sup>(1)</sup>. Pour tout renseignement supplémentaire concernant l'industrie des pelleteries et fourrures, ce livre pourra être consulté avec fruit. Voici comment le voyage en Sibérie y est expliqué :

« La maison Grebert-Borgnis, de Paris, qui tient spécialement les pelleteries fines, va chaque année dans les stations polaires acheter des martres zibelines. Le froid y est tellement intense que les voyageurs ne sont autorisés à quitter les villes que par convoi de trois traîneaux au minimum. Chacun doit être bien armé; le convoi était autrefois escorté par des Cosaques à cheval. Les ennemis les plus dangereux sont les ours et les loups.

« Le fils de M. Grebert-Borgnis, qui visite annuellement ces régions, nous donne les détails que voici :

« De Moscou à Irbit, il y a 2,000 verstes à parcourir. (La verste est la mesure des distances en Russie; elle est un peu plus allongée que le kilomètre.) On fait d'abord en chemin de fer le trajet de Moscou à Nijni-Nowgorod. Cette étape dure quinze heures. Puis on va en traîneau sur le Volga, de Nijni à Kazan. Il faut deux jours et deux nuits. Ensuite, la route se continue, toujours en traîneau, de Kazan à Perm, pendant trois jours et trois nuits. A partir de Kazan, on ne suit plus le cours des fleuves, on chemine par la route gouvernementale.

« De Perm à Tagile, il y a treize heures de chemin de fer pour traverser l'Oural; de Tagile à Irbit, il faut vingt-quatre heures en traîneau.

« Les traîneaux (pavozka) ont des capotes et se ferment devant avec un tablier en cuir, pour garantir les voyageurs des bouranes, sorte de tempêtes de neige. Pendant la bourane, la neige tombe fine et serrée, et elle tourbillonne sous l'action du vent. Il arrive souvent qu'après une heure de bourane, la route est invisible, et les traîneaux n'arrivent qu'en tâtonnant à la station.

« Les bagages sont placés dans le fond des traîneaux; on étend dessus beaucoup de coussins pour amortir le choc des cabots, car il ne manque pas de trous sur les routes, et ce n'est que grâce à ces monceaux de coussins que les voyageurs peuvent conserver leurs côtes et prendre un peu de repos.

« Ces traîneaux sont attelés de trois chevaux. On les appelle

(1) *Le Travail en France*, monographies professionnelles, par J. Barberet. Chez Berger-Levrault et C<sup>ie</sup>, rue des Beaux-Arts, Paris.

troïka. Avec les mêmes chevaux on parcourt 25 à 30 verstes. Le conducteur est tenu d'observer une vitesse de 10 verstes à l'heure. Une course moins rapide pourrait donner lieu à une plainte sur le registre placé à chaque station, et le conducteur serait puni. Avec une gratification, on peut obtenir une vitesse de 16 verstes à l'heure. Les conducteurs sont changés à chaque station. Jusqu'à Perm, les stations sont assez propres. On y trouve du lait, du pain noir et de l'eau-de-vie russe. Quant aux autres vivres, tels que viande, thé, sucre, conserves, il faut les emporter avec soi.

« En arrivant à Perm, on remise son traîneau, soit à la poste, soit dans un hôtel, et on le reprend au retour.

« Le matériel des chemins de fer russes est très confortable, seulement ils ne marchent qu'à une vitesse de 20 à 28 verstes à l'heure, parce que le sol est argileux et que les rails ne sont pas assujettis solidement. Une vitesse supérieure à 28 verstes serait susceptible de déraillement.

« Comme on le voit par le récit qui précède, les négociants qui vont acheter des fourrures en Sibérie ne voyagent pas d'une manière très agréable; aussi il n'y a qu'une seule maison française, la maison Grebert-Borgnis, de Paris, qui visite ces foires.

« Irbit est une petite ville de 4,500 habitants, située dans la Russie d'Asie. Pendant la foire, elle reçoit 15,000 visiteurs. Ce sont, pour la Russie d'Europe, les fourreurs de Saint-Pétersbourg, Moscou, Kazan, Perm, Ekaterinbourg.

« La Sibérie lui envoie également son contingent. Il en vient d'Irkoutsk, de Jakoutsk, de Shadrensk, de Tobolska, de Tuïmen, de Karsnoïarsk, d'Iéniseïsk. De plus loin que la Russie, du côté de l'Afghanistan et de la Perse, on rencontre, se rendant à Irbit, les marchands de Taskand, de Bokhara et de Kashgar.

« Malgré ce déplacement de gens partant de points si opposés, la foire d'Irbit est moins importante que celle de Nijni-Nowgorod. Irbit est le marché principal des fourrures brutes de Sibérie. Nijni en reçoit une quantité considérable d'autres pays. C'est à Irbit que tous les petits-gris (environ 5 millions) arrivent chaque année à l'état brut. Les deux tiers sont achetés par la Russie, et un tiers par l'étranger. Les achats russes sont travaillés en Russie même. Elle en fait des « nappes de dos de petits-gris » et de « ventres de petits-gris ». Ces marchandises, ainsi façonnées, sont amenées à la foire de Nijni, où un tiers est encore revendu à l'étranger. »

D'après mes renseignements particuliers sur le trafic des fourrures vendues à Irbit, voici quelle serait son importance :

7,000,000	peaux de petits-gris, brutes..	0 <sup>f</sup> 50 <sup>c</sup> la peau =	3,500,000 <sup>f</sup>
100,000	lièvres blancs, bruts.....	0 35 —	35,000
30,000	martres de Kolinskys.....	2 50 —	150,000
30,000	hermines.....	1 00 —	30,000
10,000	blaireaux.....	2 00 —	20,000
10,000	renards rouges.....	10 00 —	100,000
5,000	— blancs.....	10 00 —	50,000
3,000	martres zibelines.....	75 00 —	225,000
1,000	gloutons.....	25 00 —	25,000
1,500	loups.....	10 00 —	15,000
1,000	ours, généralement gris....	35 00 —	35,000
1,000	renards bleus et argentés...	50 00 —	50,000
3,000,000	queues de petits-gris.....	35 00 le mille	105,000
TOTAL.....			<u>4,340,000</u>

On pourrait ajouter à cela quelques marchandises de peu d'importance.

Environ 4 millions des petits-gris mentionnés plus haut destinés à l'Amérique, à la France et à l'Allemagne, sont apprêtés dans les provinces nord de cette dernière puissance, où depuis fort longtemps des ateliers spéciaux ont été installés pour cette fabrication, dont le bon marché de main-d'œuvre défie toute concurrence française, et malheureusement toute cette fabrication jouit du privilège de la franchise à l'entrée en France.

La foire de Nijni-Nowgorod comporte comme vente de pelleteries, celles des pays russes et de Sibérie qui n'ont pu arriver à temps pour la foire d'Irbit, et qui se composent à peu près des quantités suivantes :

2,000,000	peaux de petits-gris.....	0 <sup>f</sup> 50 <sup>c</sup> la peau =	1,000,000 <sup>f</sup>
20,000	martres de Kolinskys.....	2 50 —	50,000
400	gloutons.....	25 00 —	10,000
1,000	ours, généralement gris....	35 00 —	35,000
1,000	loups.....	8 00 —	8,000
2,000	renards blancs.....	8 00 —	16,000
20,000	blaireaux.....	2 00 —	40,000
10,000	hermines.....	1 00 —	10,000
1,000	martres zibelines.....	75 00 —	75,000
100,000	lièvres blancs apprêtés....	0 50 —	50,000
A reporter.....			<u>1,294,000</u>

	Report.....		1,294,000 <sup>f</sup>
150,000	astrakans frisés.....	14 <sup>f</sup> 00 <sup>c</sup> la peau =	2,100,000
200,000	— moirés.....	0 75 —	150,000
10,000	— gris de Crimée...	4 00 —	40,000
1,000	— persianiers gris ..	7 00 —	7,000
2,000,000	queues de petits-gris.....	35 00 le mille.	70,000
20,000	sacs de Susliky <sup>(1)</sup> .....	9 00 la pièce	180,000
25,000	sacs de dos et ventres de pe- tits-gris.....	50 00 la pièce	1,250,000
	TOTAL.....		<u>5,091,000</u>

Et diverses autres fourrures se vendant pour l'intérieur de la Russie seulement.

La presque totalité des fourrures énoncées ci-dessus est vendue pour l'étranger, à l'exception de la moitié des peaux de petits-gris et du tiers des sacs de dos et ventres de petits-gris, ainsi que les quatre cinquièmes des hermines, qui, n'étant plus de mode à l'étranger, restent en Russie, de même que les martes de Kolinskys, dont la queue seule est utilisée dans les divers pays d'Europe, pour la fabrication des pinceaux; cette peau de martre est consommée en Russie et en Chine.

Les centres de fabrication russes pour les beaux articles de pelleteries sont Moscou et Saint-Pétersbourg.

#### MAISONS LES PLUS IMPORTANTES.

Les maisons principales sont :

#### *A Saint-Pétersbourg.*

- 1<sup>er</sup> rang. — M. J. Odnouschewsky et Söhne;  
— F. L. Mertens.  
2<sup>e</sup> rang. — Lelianoff;  
— Gruenwaldt;  
— Zeserine.

<sup>(1)</sup> Susliky, espèce de hamster, provenant du sud de la Russie. Ces peaux, une fois apprêtées, sont assorties et cousues en nappes que l'on accouple, et prennent, de ce fait, le nom de sac; ce travail est généralement fait dans les environs de Kazan et de Wiatka, nord de la Russie.

*A Moscou.*

1<sup>er</sup> rang. — M. D. Sorokomovsky.

2<sup>e</sup> rang. — A. Michailoff;

— Meyer Seciks W<sup>oo</sup> et Söhne;

— Schwetzinkoff;

— Joseph Granat;

— J. Dolgin.

*Fabrication.* — La fabrication russe est une des plus inférieures du continent; mais comme l'on recherche surtout pour les marchandises de qualité ordinaire le bon marché, cette fabrication trouve à s'écouler facilement, malgré le travail fait sans soin et sans goût.

Les procédés et modes de fabrication sont, à peu de chose près, les mêmes qu'en France, à l'exception de l'apprêt, qui est fait en confit (espèce de pâte dans laquelle on mélange des sels marins et ammoniacaux et autres ingrédients dans des cuves, où l'on fait tremper les pelleteries jusqu'à ce qu'une certaine fermentation se produise); ce procédé, leur laissant toujours une odeur très désagréable, n'a qu'un côté pratique, c'est de revenir bon marché.

*Prix de revient.* — Les prix de revient pour la fabrication des pelleteries en Russie coûtent un tiers meilleur marché qu'en France par rapport à la main-d'œuvre, mais les Russes prennent de gros bénéfices et payent des droits d'entrée très élevés, de sorte qu'ils vendent plus cher que les maisons similaires françaises. Les salaires des ouvriers en pelleteries sont de 35 p. 100 au-dessous de ceux payés en France.

Les apprentis doivent donner quatre années de leur temps pour apprendre le métier; on ne forme guère de bons ouvriers en Russie; le manque de soins et de goût en sont les principales causes.

Nous n'avons nullement à craindre la concurrence des produits russes en fourrures confectionnées, étant donnée leur fabrication trop ordinaire et localisée chez eux, à l'exception des nappes de dos et ventres de petits-gris, susliky, qui ne sont recherchés que par leur extrême bon marché.

*Législation industrielle.* — La législation russe est fort prodigue

de dispositions restrictives; elle est, en fait d'industrie, une véritable législation du moyen âge. Elle ne permet l'établissement d'une fabrique ou l'ouverture d'un atelier qu'en vertu d'autorisations administratives; elle ne reconnaît pas la liberté du travail isolé en dehors des liens corporatifs; elle n'admet pas d'égalité entre l'ouvrier et le patron. Non seulement l'État se réserve la fabrication de certains objets indispensables à l'armement, mais encore, dans toutes autres branches de travail, il peut faire concurrence à l'industrie privée.

Les industries sont soumises à beaucoup de restrictions dont je prends un échantillon : défense de créer, dans les capitales et dans les gouvernements, de nouveaux établissements employant un nombre de bras ou brûlant une quantité de bois jugés exagérés par l'autorité administrative; même interdiction, au point de vue du combustible, pour les usines de la circonscription des mines de l'Oural et de l'Altai.

Si les industriels sont enserrés de toutes parts dans les mailles du réseau administratif, les artisans, les ouvriers de fabrique ne sont pas plus libres; tout Russe exerçant un métier ou une profession doit se faire inscrire sur la liste d'une corporation; l'objet de ces corporations est défini par la loi.

Dans toute ville où il existe une corporation, il est interdit à quiconque n'a pas fait un apprentissage et ne possède pas de certificats réguliers de s'intituler maître de métier, d'avoir des compagnons (littéralement sous-mâtres) ou apprentis et de mettre une enseigne.

Les maîtres de métiers sont, de plein droit, autorisés non seulement à exercer leur industrie, mais encore à embaucher des compagnons, des apprentis et à tirer profit de leur travail. Tout maître de métier doit connaître à fond son état et l'avoir exercé comme compagnon pendant trois ans; il doit, de plus, être de bonne vie et mœurs, pouvoir justifier des attestations des maîtres chez lesquels il a travaillé, et posséder les outils nécessaires pour employer constamment un ou plusieurs compagnons.

Tout individu de condition taillable (c'est-à-dire n'appartenant pas aux classes privilégiées), et ayant reçu un passeport et un permis régulier, est autorisé à se louer pour les travaux de fabrique soit pour un temps à déterminer librement, soit pour le délai indiqué sur le passeport. L'ouvrier ainsi engagé ne peut quitter la

fabrique avant l'expiration du terme de son contrat qu'avec l'assentiment de son patron. Les patrons ne peuvent, de leur côté, ni réduire arbitrairement la paye de leurs ouvriers avant l'expiration des contrats, ni les obliger à accepter un paiement en nature. Le règlement de la fabrique, imprimé et signé du patron, doit toujours être affiché dans les ateliers ou dans le comptoir. Enfin, toute coalition d'ouvriers, ayant pour but de forcer le patron à accorder une augmentation de salaire, est punissable de trois semaines à trois mois de prison, pour les fauteurs de grève, et de sept jours à trois semaines pour les autres grévistes. Cependant il paraît que les ouvriers réussissent à éluder cette interdiction légale et que les grèves ne sont pas inconnues en Russie.

A côté, en dehors de ces cadres officiels, rigides et compliqués, l'initiative individuelle, si développée en Russie, a créé de toutes parts, jusque dans les rangs les plus infimes des travailleurs, des sociétés ouvrières ou *Artels* qui sont nombreuses et florissantes; il n'est, pour ainsi dire, pas un artisan, pas un manouvrier, pas un apprenti qui ne fasse partie d'un Artel, qui ne lui verse sa cotisation ou n'en reçoive des secours. Il n'est pas un groupe d'ouvriers qui ne s'associe, à titre temporaire, pour l'exécution d'un travail à l'entreprise, pour une exploitation, pour un voyage.

Avec un esprit d'association aussi naturellement développé, les ouvriers russes devaient comprendre et ont compris, en effet, tous les avantages de la coopération; aussi ont-ils créé des sociétés de crédit ou banques populaires; ces sociétés, organisées d'après les principes de M. Schulze-Delitzch, ont, depuis quatorze ans, pris un développement rapide.

Voici quelques chiffres qui permettent d'apprécier la puissance d'expansion :

	1880	
Nombre de banques . . . . .	1,165	
Nombre de sociétaires . . . . .	183,000	
Capital action . . . . .	4,955,000	roubles.
Réserve . . . . .	419,000	
Emprunts . . . . .	3,450,000	
Dépôts . . . . .	3,131,000	
Circulation . . . . .	61,393,000	
Bénéfice . . . . .	796,000	
Prêts . . . . .	20,547,000	
Rentrées . . . . .	18,756,000	
Moyenne de prêts . . . . .	117	

On peut aisément conclure de l'état social et moral, dont quelques traits essentiels viennent d'être indiqués, que l'industrie russe ne fait encore que sortir de l'enfance, et que, si l'ouvrier russe est industriel, la Russie n'est pas encore une puissance vraiment industrielle.

Les points sur lesquels son activité manufacturière paraît s'être concentrée sont la Finlande, Saint-Pétersbourg, la région qui entoure Moscou; enfin, pour une branche spéciale, l'industrie pour la construction maritime, Odessa, Nicolaïef et quelques ports secondaires. Sur les 80 millions d'habitants que renferme la Russie, on estimait, en 1879, que les ouvriers de la grande industrie étaient au nombre de 771,000 employés dans 28,000 fabriques.

Voici qui peut donner un aperçu des conditions morales et matérielles dans lesquelles vivent les ouvriers russes.

Le déplorable régime auquel est soumise la majeure partie de la population et son incurie au point de vue hygiénique ont produit les plus fâcheux résultats. Il n'y a pas de pays en Europe où il meurt autant d'enfants qu'en Russie; il n'y a pas de pays où la durée moyenne de la vie humaine soit aussi faible. Dans les provinces nord-ouest, elle varie entre vingt-deux et vingt-sept ans; dans la région du sud-est et dans le bassin du Volga, elle ne dépasse pas vingt ans; dans les provinces de Viatka, de Perm et d'Orenbourg, elle tombe à quinze ans.

La situation des ouvrières et des paysannes russes est particulièrement lamentable; comme les femmes de tous les pays primitifs, elles sont condamnées aux travaux les plus durs; elles sont fort maltraitées, et la maternité même ne fait pas trêve à leur éternel labeur. Les paysannes font leurs couches dans les granges ou les étables; elles ne reçoivent pas de soins médicaux et retournent aux champs dans les trois jours de l'accouchement au plus tard. C'est la cause de l'effroyable mortalité infantile de la Russie.

### France.

---

#### INDUSTRIE DE LA MÉGISSERIE.

Maison SALASC, à Bordeaux. — Cette maison expose une collection de peaux de moutons avec laine ou sans laine, le tout travaillé

en grosse mégie <sup>(1)</sup>; ces marchandises paraissent assez bien traitées.

Il y a également des chèvres mégissées dont le travail avec poil ou sans poil me paraît assez ordinaire. Ce travail appartenant aux industries similaires de mon métier et sur lequel j'ai quelque compétence, j'ai cru devoir donner mon appréciation.

M. Gustave PINÈDE, de Bayonne. — Cette importante maison expose des agneaux blancs et noirs apprêtés en mégie, de provenance d'Espagne, des Landes et de Buenos-Ayres, à l'usage des fourrages ou doublures de gants et paletots.

Il y a également des agneaux frisés à longue laine, dont l'emploi le plus général est la coiffure des poupées comme imitation de cheveux frisés; toutes ces marchandises sont bien travaillées.

Autrefois presque toutes ces peaux étaient apprêtées à Paris; elles servaient à alimenter les ateliers d'apprêteurs pendant la morte-saison; malheureusement la surélévation des salaires n'a pas permis de conserver ce travail, qui, peu à peu, a pris le chemin de la frontière espagnole et sans espoir de retour.

Dans la fabrique de M. Pinède ce travail est confié à de fortes filles, à qui l'on donne 1 fr. 25 à 2 francs par jour; elles produisent presque autant que nos ouvriers ordinaires et leur apprêt est assez perfectionné.

Maison LAFRIQUE et PELLISSIER, rue de Charonne, à Paris.

*Fabrique de pelleteries lustrées, spécialité du lapin pour la fourrure et coupe de poil pour la chapellerie.* — L'exposition de cette maison, d'un aspect modeste, contient des articles dont les qualités de fabrication méritent d'être mentionnées.

Depuis les neuf années écoulées qui nous séparent de l'époque

<sup>(1)</sup> Le travail de la mégisserie est, à peu de chose près, le même qui était pratiqué pour l'apprêt en pelleterie il y a environ cinq ou six siècles; on procède pour les peaux de moutons et de chèvres par un bon lavage, ensuite soit avec le couteau de rivière ou celui à drayer on débarrasse les cuirs des matières charnues; après ce travail, elles sont mises dans des cuves, où il y a une espèce de liquide ou confit composé de sel marin, d'ammoniac et d'alun, et quelquefois des farines de seigle; cela se nomme passage. Après cette opération, les peaux sont lavées à nouveau et mises au séchoir, ensuite les cuirs sont adoucis aux couteaux mentionnés plus haut ou à l'estreque. Cela se nomme parer. Le battage et le peignage du poil ou de la laine constituent la dernière opération.

Les peaux travaillées par ces moyens n'ont pas de souplesse dans les cuirs qui ne sont pas moelleux et ne prêtent pas. Une grande partie des peaux de moutons et de chèvres, pour tapis ou paletot, sont travaillées par ces procédés.

de sa création, cette maison a su réaliser des progrès importants dans la fabrication du lapin lustré à l'usage de la fourrure.

On doit surtout lui tenir compte d'un fait qui a bien aussi son mérite.

A l'inverse d'une quantité d'autres maisons françaises déjà anciennes, elle n'a pas craint d'affronter la comparaison des produits qu'elle fabrique avec ceux des maisons similaires de la Belgique qui, pour la plupart, sont ses aînées et dont la renommée de perfection dans cette industrie n'est plus à établir.

C'est vraiment le cas d'appliquer à la maison Lafrique et Pellissier l'axiome où l'on dit avec raison *que, pour se produire, la valeur n'attend pas le nombre des années*. Aussi a-t-elle été traitée par le jury en enfant gâté qui, pour ce fait téméraire, lui a donné une médaille d'or tout comme aux anciennes maisons de réputation établie et qui, depuis trente ans, concourent avec honneur aux diverses expositions internationales.

Je crois, tout de même, que le moment bien choisi est un précieux auxiliaire; exemple sous la première République, de même que sur la fin du premier Empire et encore sous le gouvernement de la Défense nationale en 1870, de simples sous-officiers furent faits capitaines d'un seul coup; seulement pour la dernière et douloureuse circonstance, il y a eu la revision des grades, ce qui, j'espère, n'aura pas lieu pour le cas que je signale dans mon industrie et que j'enregistre avec plaisir, et sur lequel je me propose de revenir dans mes conclusions.

Je demande pardon au lecteur de m'être permis cette petite digression et me hâte de rentrer dans mon sujet.

*Fabrication du lapin pour la fourrure.* — Je remarque une collection de lapins lustrés marrons à pointe, d'un joli choix et d'un très beau lustre. Une autre collection de lapins lustrés noirs à pointe marche de pair. Ces deux genres de fabrication se divisent en cinq sortes chacune, qui sont graduées et comme qualité et comme prix.

Il y a aussi plusieurs sortes de lapins rasés lustrés noirs et marrons très bien traités.

Les lapins épilés, imitation castor, sont bien réussis, les rasés imitation loutre du Japon sont également bien. Je remarque dans la vitrine d'autres pelleteries, telles que fouines, putois, loutres de rivière, chats divers, etc.; ces pelleteries paraissent bien travaillées.

*Matières premières de chapellerie.* — La plupart des peaux de lapins coupées à l'usage de la chapellerie sont d'un travail très soigné.

Je remarque du blanc pur dos, du nankin pur dos d'un beau choix. Le bon secret pâle ainsi que le bon secret jaune sont parfaits; le garenne est également bien traité; les sortes sont bien choisies et la main-d'œuvre révèle une grande habileté de la part des ouvrières.

En somme, bonne exposition, et qui rivalise pour quelques articles avec les maisons belges.

#### PELLETERIES, FOURRURES ET CONFLECTIONS.

Parmi nos maisons de fabrication de pelleteries et fourrures confectionnées, une seule a jugé qu'il était absolument nécessaire de soutenir la réputation industrielle de la France à cette Exposition.

Malgré les succès qu'elle a déjà obtenus dans huit expositions internationales où elle a remporté, depuis 1855, un diplôme d'honneur et plusieurs médailles d'or, elle expose à Anvers, où j'ai l'extrême plaisir de rencontrer ses produits, et, ma foi, cela se trouve bien à propos, ou sans quoi cette industrie des pelleteries et fourrures, si perfectionnées par le travail et le goût parisiens, manquait complètement dans la section française.

M. J.-B. GREBERT-BORGNIS, 48, rue de l'Arbre-Sec, à Paris. — Cette fois la magnifique vitrine de cette maison est mieux placée qu'à l'Exposition d'Amsterdam; elle est également à trois côtés vitrés et fort bien aménagée. Les marchandises qu'elle renferme méritent d'être sérieusement examinées.

Je remarque dans cette exposition: 1° une sortie de bal en satin perlé brodé d'argent avec effilé de perles, le fourrage intérieur est d'hermine, avec garniture extérieure en queues de martre zibeline galonnées <sup>(1)</sup> d'un travail parfait, le manchon assorti en queues de zibeline est réussi au point de paraître fait de pleine peau.

2° Une visite en loutre marron, de belle qualité, ne laisse apercevoir aucune trace de couture; la garniture en loutre de Kamtchatka pointillée est très foncée; le travail est supérieur, la coupe de ce vêtement est bien réussie, il y a le manchon assorti.

3° Une visite en velours frappé fourrée de ventres de petit-gris,

(1) Voir galonnage, page 23 du Rapport détaché sur l'Exposition d'Amsterdam.

ornée de passementerie avec garniture de castor du Canada marron épilé à fond naturel, imitant parfaitement la loutre de Kamtchatka; il y a un manchon bien assorti; le travail de cette confection en fait une nouveauté élégante.

4° Deux fort beaux manchons de martre zibeline pointillée très foncés, dont un presque noir, sont rares comme qualité de fourrure.

5° Deux paletots d'homme, dont un en drap marron fourré en loutre de même nuance, avec col, revers et parements en loutre marron. Un autre en drap vert russe fourré en vison du Canada foncé avec col revers long et parements en loutre du Kamtchatka, forment comme ensemble un beau travail.

6° Un très beau paletot de drap noir fourré en martre zibeline avec col et revers martre zibeline de qualité très foncée, d'une valeur de 9,000 francs, est irréprochable.

7° Une jaquette en loutre marron, avec gilet en loutre naturelle frisée, est de forme très élégante.

8° Une veste en astrakan d'une belle qualité avec manchon assorti, est très bien.

9° Une veste en loutre marron unie avec manchon assorti; belle qualité et très jolie forme.

10° Un col mantelet en loutre, avec petites têtes naturalisées sur le dessus de la partie formant manchon; cette confection est garnie de castor naturel du Canada très foncé. Voilà par exemple une nouveauté bien réussie, qui indique au moins un progrès.

11° Une collection de cols en astrakan, en loutre marron, en castor du Canada ayant leurs manchons assortis, est d'un travail parfait.

12° Trois toques en loutre de très belle qualité ont une jolie forme.

13° Je remarque particulièrement parmi les coiffures, une capote d'une forme exquise en magnifique loutre imitant le velours, garnie de nœuds de rubans; cette coiffure est d'un travail remarquable.

14° Deux paires de gants en loutres sont très bien.

15° Plusieurs manchons de fourrures de premier choix, telles que hermine, glouton du Canada, castor marron, renard argenté, renard noir naturel, renard bleu et grèbe, sont très soignés comme travail.

16° Une collection de manchons de fourrures plus ordinaires en vison d'Amérique noir et naturel, vison du Canada éjéré lustré, marron façon loutre, d'autres épilés façon castor; l'assortiment ainsi que le travail sont bien suivis.

Trois grands tapis, dont un tigre royal de l'Himalaya, un bel ours blanc des mers polaires, un ours gris de Sibérie. Ces tapis sont garnis aux extrémités de jolies bordures de velours mauve, bleu et écarlate. Ces tapis sont remarquables comme beauté de fourrure, les têtes ont été naturalisées selon les principes, et l'apprêt de peaux ne laisse rien à désirer.

Il convient d'ajouter à toutes ces riches fourrures une remarquable collection de pelleteries françaises et étrangères, parmi lesquelles figurent une série de loutres d'Alaska de qualité rare. On a eu la bonne inspiration de présenter les diverses pelleteries de cette collection, en prenant comme point de départ les peaux à l'état brut et en les présentant graduellement par ordre de travail, selon les phases différentes qu'elles traversent pour être amenées au maximum de la fabrication. Le public peut, d'après ce principe, se rendre compte de l'effet produit sur les pelleteries par chaque degré que comporte le travail.

Je termine l'énumération de cette brillante exposition en citant une fort jolie collection de peaux de renards argentés, renards noirs naturels d'une grande valeur, renards bleus et blancs formant complément de ces jolies sortes de pelleteries.

Il y a déjà bien des années que la maison Grebert-Borgnis maintient sa supériorité sur les diverses maisons de pelleteries françaises et étrangères, au point de vue du goût, du fini, de la nouveauté et du choix de ses articles. Je m'abstiendrai de redites sur les moyens d'action dont dispose cette maison concernant ses achats sur le continent. Je renverrai le lecteur, pour cette appréciation, à la page 24 du rapport d'Amsterdam, où j'ai traité de cette matière. Seulement, je dois dire que, malgré le manque de tendresse avec laquelle les différents jurys qui se sont succédé l'ont toujours traitée je me plais à lui rendre cette justice, c'est qu'elle n'a jamais déserté la lutte aux diverses expositions internationales, dans lesquelles elle a su toujours se maintenir au premier rang parmi les diverses maisons concurrentes.

**Colonies françaises.**

*Saint-Pierre et Miquelon.* — Cette exposition contient des peaux de veaux marins, des renards rouges, argentés et croisés. Je remarque quelques loutres de rivière, des ours, des rats musqués provenant de la baie de Fortune.

Ces pelleteries sont de qualité très ordinaire.

## CONCLUSIONS.

*Classe 33.* — En ce qui touche l'industrie des pelleteries et fourrures, j'ai, comme aux Expositions de Paris en 1878, Amsterdam en 1883, la satisfaction de constater à Anvers que la France arrive première par la participation de la maison Grebert-Borgnis, qui n'obtient malgré cela qu'une médaille d'or.

*Classe 44.* — Pour la fabrication du lapin lustré, malgré la participation de la maison Laffrique et Pélissier, la France ne vient qu'en troisième rang. Malgré cette situation et l'importance minime comme valeur intrinsèque du contenu de son exposition, elle est mise pour cette première participation sur le même pied d'égalité que la maison Grebert-Borgnis, dont la réputation est établie de longue date.

Par exemple, ce que je regrette d'avoir à constater, c'est que certains membres du jury ne semblent pas comprendre toute l'honorabilité du mandat qu'ils ont à remplir en se laissant aller à des ressentiments dictés par des jalousies de métier ou des rancunes d'intérêt privé envers ceux dont ils ont à apprécier les produits. J'ai déjà eu à plusieurs expositions l'occasion de constater des faits semblables pour ce qui concerne mon industrie et je trouve cela bien regrettable.

Quel caractère pourrait avoir l'institution du jury si dans l'avenir des faits semblables se renouvelaient fréquemment?

De quelle valeur pourraient être ces appréciations devant éclairer le Gouvernement et l'opinion publique s'il était acquis que, dans une certaine mesure, elles ont été formulées dans un intérêt privé?

Je laisse entièrement ce sujet à l'appréciation du lecteur.

---



## TANNERIE. — CORROIRIE.

---

RAPPORT DE M. LÉON ALLEMAND FILS,  
TANNEUR-CORROYEUR À VIZILLE (ISÈRE).

---

L'industrie des cuirs et des peaux est représentée pour une large part à l'Exposition d'Anvers. La variété des produits de même que le nombre des exposants placent cette exposition au premier rang de celles qui ont eu lieu jusqu'à ce jour.

Parmi les nations qui ont exposé, toutes n'offrent pas une exposition également complète et il est bon de faire la juste part de chacune dans cette lutte industrielle.

Seules la France et la Belgique offrent une exposition vraiment remarquable par la beauté et la diversité des spécimens. Toutes les nombreuses branches si différentes de la merveilleuse industrie des cuirs et des peaux peuvent être étudiées par l'ensemble de ces deux expositions.

Viennent ensuite par ordre d'importance: l'Italie, la Russie, l'Allemagne, l'Autriche, la Norvège, les Pays-Bas, l'Angleterre, le Grand-Duché de Luxembourg.

Ces différentes nations, bien que présentant des articles d'un bon choix, n'ont pas envoyé, il s'en faut de beaucoup, toute la série des produits que peuvent créer le tanneur et le corroyeur.

La France occupant sans contredit le premier rang dans l'industrie des cuirs, nous allons examiner ses produits en particulier puis les comparer à ceux des autres puissances.

### France.

Nous commençons par les articles de fond en plaçant au premier rang les cuirs à semelles et particulièrement le cuir fort.

*Cuirs forts.* — La France a exposé de magnifiques cuirs forts qui montrent avec quel talent elle fabrique cet article.

Ceux de MM. RENÉ LÉCOMPTÉ et GENTILS, de Pont-Audemer, ont cette fermeté naturelle et cette belle couleur, indices d'une fabrication soignée. Ils possèdent une coupe brun foncé, également nuancée qui dénote un tannage parfait. Par les merveilleuses décorations qui entourent leur exposition, on peut juger de la compacité et de la finesse de leurs produits dont la grande réputation est si bien méritée.

Ces résultats, qui approchent presque comme qualité, de la perfection, sont obtenus au prix de pertes de tan et de temps assez considérables, auquel est sujet l'ancien système de fabrication encore suivi par la plupart des premières maisons françaises, entre autres celles de Givet et de Saint-Saëns qui n'ont pas exposé.

C'est pourquoi MM. GALLIEN frères, de Longjumeau, qui eux aussi ont exposé quelques cuirs forts, ont jugé nécessaire de changer presque complètement leur procédé de fabrication.

Aujourd'hui ces fabricants sont arrivés à produire par des nouveaux moyens, c'est-à-dire par l'emploi d'extraits de différentes matières tannantes et en particulier du châtaignier, des cuirs aussi beaux que par l'ancien système.

En effet, il serait difficile de faire la moindre différence entre les produits de MM. René Lecompte et Gentils et ceux de MM. Gallien frères.

Ces industriels ne sont plus les seuls qui aient exposé des cuirs forts tannés aux extraits. Un fabricant de Brou (Eure-et-Loir), M. Baudin, expose aussi un cuir tanné avec les extraits de châtaignier d'une maison du Havre.

Lorsqu'on sait de combien de difficultés est entourée la fabrication du cuir fort par l'ancien système, on ne peut trop apprécier le mérite de ces innovateurs, qui, par leurs travaux, rendent des services signalés à la tannerie.

*Cuirs lissés, cuirs en croûte, cuirs à courroie.* — La fabrication de ces différents articles est une des spécialités des plus importantes de la tannerie française.

Il y a une vingtaine d'années la belle vache lissée était fabriquée presque exclusivement à Château-Renault. Aujourd'hui encore les quelques usines de cette petite ville font des vaches de toute beauté. Mais elles ont maintenant des émules nombreux qui les égalent sans cependant les surpasser.

On constate par la magnifique exposition de la maison TESTU et

JODEAU, de Château-Renault, combien les cuirs de cette ville méritent la grande réputation qu'ils possèdent.

Mais en comparant ces cuirs avec ceux exposés par MM. Roux fils, de Romans, et MM. Sorrel frères, de Moulins, on voit qu'ils se valent bien les uns les autres.

Tous sont remarquables par leur bon tannage, leur coupe d'un grain serré et leur belle couleur noisette. Ils sont fermes et le travail du lissage est très bien fait.

D'autres maisons, non moins importantes que les précédentes, ont aussi exposé quelques échantillons de leur fabrication.

Citons principalement: M. Simon ULLMO, de Lyon, une des plus grandes tanneries du monde entier, dont nous reparlerons dans les veaux cirés.

M. MONNEINS, de Gironde, présente des produits tannés par un procédé de son invention.

Son exposition se compose d'un cuir en croûte et d'un cuir lissé. Ces deux pièces sont d'une belle épaisseur. Leur tannage, qui est complet, a été effectué en six mois; le grain est serré; elles sont fermes; la couleur du cuir en croûte est ordinaire; celle du cuir lissé est légèrement sombre.

M. DUBOSC, du Havre, un fabricant d'extraits, offre un cuir lissé tanné à l'hémlock. Sauf la couleur un peu sombre de la fleur et de la chair, le cuir paraît bon. Il est bien tanné et la coupe, qui a un grain fin, n'a pas cette rougeur caractéristique qui a fait rejeter jusqu'à ce jour le tannage fait avec cette matière.

Un article qui dérive du cuir en croûte, le cuir à courroie, n'a qu'un seul exposant; mais il est vrai que c'est la maison DOMANGE et C<sup>ie</sup>, de Paris, une des premières maisons de l'Europe dans cette spécialité. Elle expose un magnifique cuir en croûte bien tanné et ferme. Parmi les croupons à courroie qu'elle présente, un surtout d'une épaisseur exceptionnelle, attire l'attention par son bon tannage et sa fermeté. Les courroies exposées sont cousues et collées et on peut les voir fonctionner dans la galerie des machines (section française).

Un article spécial fabriqué dans le sud de la France manque à cette exposition: c'est le cuir garouille que l'on emploie comme cuir à semelle et à courroie.

*Veaux cirés, vaches en huile, cuirs vernis.* — Pour le veau ciré, la

France n'a pas encore perdu le premier rang qu'elle a possédé jusqu'à aujourd'hui. L'étranger est encore notre tributaire pour cette fabrication qui est une des gloires de la tannerie et de la corroirie françaises.

Comme exposant, dans cette spécialité, citons MM. PRÉVÔT et CARRIÈRE, de Millau. Leur exposition contient quelques veaux blancs et cirés. La souplesse, la finesse des chairs et du grain ainsi que la belle couleur de leurs produits défient toute concurrence. On constate dans ces articles le goût et l'habileté du corroyeur français.

Pour ces articles plus particulièrement que pour les précédents, le coup d'œil ne suffit pas et le toucher a besoin d'être plus satisfait encore que le regard.

Mais pour les produits exposés par MM. Prévôt et Carrière, on est obligé de juger par les yeux.

Il en est ainsi pour la maison Simon UHMO, de Lyon. Les veaux cirés présentés par ce fabricant paraissent fins et souples, mais la mise en huile laisserait à désirer, la couleur de la fleur étant légèrement brune. Quelques grands cambres et tiges exposés sont aussi un peu trop nourris.

MM. Sorrel frères, de Moulins, dont nous avons déjà parlé, offrent aussi quelques jolis veaux cirés. Leur grain est remarquable par sa finesse.

Dans les autres articles d'empeigne tels que la vache en huile, la croûte, le croupon, citons M. CAMUS, d'Amiens; ses croupons quadrillés et ses croûtes sont dignes d'être remarquables.

Les croupons cirés exposés par les fils de GAILLY, de Romans, sont très jolis et le travail de corroirie en est très soigné.

Nous avons mis avec les veaux cirés, les cuirs vernis comme étant des articles pour la chaussure.

La fabrication du cuir verni a pris en France un développement considérable. Elle est très bien représentée à cette exposition.

Mettons au premier rang des exposants la maison ARTHUS, de Paris, la plus importante du monde entier pour cette spécialité. Son exposition est de toute beauté. Viennent ensuite plusieurs autres maisons moins importantes tout en étant de premier ordre; ce sont MM. JUMELLE-DURAND, ROCHE, HUGO et C<sup>ie</sup>, tous de Paris, et dont l'exposition présente des vernis de différentes couleurs qui sont magnifiques.

*Mégisserie, peausserie, articles de luxe.* — Dans ces articles, qui sont en nombre considérable, fabriqués avec du veau, de la chèvre, du mouton et différentes peaux d'animaux sauvages, de reptiles, etc., la France a des spécialités presque inconnues à l'étranger ou tout au moins qu'elle fabrique bien mieux que celui-ci.

Nommons principalement la merveilleuse maroquinerie imprimée de BURL, de Paris, une des gloires françaises.

En fait de maroquins, citons les produits remarquables de la maison FLOQUET, de Saint-Denis, une des plus belles usines de France. Les moutons en couleur corroyés et chagrinés de la maison LAPERGE et VIET, de Paris, sont magnifiques. Les veaux mégis de M. Désiré SAYER, de Paris, attirent justement l'attention par leur beauté, ainsi que ceux de M. PÉDAILLÈS, de Paris.

La chèvre chagrinée, mate et lisse, est assez bien représentée. MM. TROUTTET et THEVENET, de Lyon, offrent une belle exposition de ces spécimens ainsi que MM. BRAILLE et MERLÉ, de Paris.

Les magnifiques chevreaux de la maison sans rivale de M. BASSE et ses fils méritent d'être mentionnés.

N'oublions pas aussi MM. TERRAY et MERLIN, de Grenoble, qui ont exposé de splendides échantillons de peaux en couleur pour ganterie et chaussure.

MM. COMBE et ORIOLE présentent de jolis chevreaux. Ils ont cette fermeté et en même temps ce moelleux qui en font les qualités principales.

MM. LANDRÉ et BOUQUÉROD exposent quelques peaux de lézards et de crocodiles travaillées avec leurs écailles.

Terminons en mentionnant les cuirs en couleur pour articles de voyage de M. GUILLIEUX, de Paris. C'est grâce à ses travaux que nous ne sommes plus tributaires de l'Angleterre pour cet article.

### Belgique.

Comme nous l'avons déjà dit au commencement de ce rapport, l'exposition belge est des plus remarquables.

La Belgique et la France marchent ensemble dans la voie du progrès, et les produits de ces deux nations, pour certaines spécialités de l'industrie qui nous occupe, sont identiques comme qualité. Seulement comme en Belgique on tanne beaucoup plus par les nouveaux procédés qu'en France, il faut reconnaître que pour bon

nombre d'articles les Belges produisent meilleur marché que nous.

Dans les cuirs forts, plusieurs maisons peuvent se dire nos égales : citons MM. VERMER-BAILLY et BIOT-CAIGNE, de Beauraing. Les quelques cuirs qu'ils ont exposés sont magnifiques. Quoique non battus, ils ont toutes les qualités d'un bon cuir fort : fermeté, couleur, finesse du grain.

Les villes de Namur et Stavelot offrent aussi quelques cuirs forts assez beaux, mais d'une production plus courante.

De même que dans les cuirs forts, il y a dans les cuirs lissés exposés, des pièces magnifiques qui peuvent rivaliser avec les premiers fabricants de France.

L'exposition de la tannerie de MARVIS, ancienne maison CHEREQUEFOSSE, attire l'attention générale. Les lissés sont fermes et d'une belle couleur.

L'article où la Belgique offre l'exposition la plus complète est sans contredit pour le cuir à courroie et la courroie elle-même. Les spécimens présentés sont remarquables à plus d'un point de vue.

Leur tannage est complet, la fermeté ne laisse rien à désirer, mais surtout la couleur est très belle. Parmi ces cuirs plusieurs sont d'une belle épaisseur et possèdent un grain fin et serré. Les courroies exposées sont bien faites. Elles sont cousues et collées et on peut les voir fonctionner dans la galerie des machines (section belge).

La fabrication du cuir à courroie est en Belgique la spécialité la plus importante pour la tannerie ; elle en exporte de grandes quantités en France et en Europe et elle nous fait une concurrence assez sérieuse dans les départements du Nord. Leurs courroies ne vont pas cependant dans le centre de la France, car elles ne pourraient lutter avec la courroie de Lyon, qui est faite principalement avec du cuir garouille. Ce cuir est meilleur marché que le cuir à l'écorce de chêne tout en étant aussi solide.

La France n'a pas exposé ses magnifiques cuirs à filature et les différents articles qu'elle fabrique pour les tissages et cardages. La Belgique, au contraire, offre de très beaux spécimens de ces différents produits.

Les cuirs pour cardes de la maison Théodore HOUBEN, de Verviers, sont de toute beauté. Ce fabricant expose aussi des collets diviseurs, des manchons pour laine cardée et peignée. Les veaux pour filatures de la maison Ch. D'ANVERS sont dignes d'une mention spéciale.

Une exposition vraiment remarquable est celle de la TANNERIE ANONYME de Quatrecht. On y voit des échantillons de cuir à semelle très bien tannés, mais de couleur sombre. Les cuirs à courroie sont aussi assez bien travaillés. Mais ce qui fait par-dessus tout l'attraction de cette exposition, c'est la peau d'un éléphant qui pèse toute tannée 700 kilogrammes. On peut voir par un morceau détaché que, malgré sa grande épaisseur, elle est complètement tannée. Cette maison ne tanne presque qu'au moyen d'extraits de provenances diverses, et les résultats qu'elle a obtenus sont dignes d'une remarque toute spéciale.

Nous arrivons au cuir à empeigne. Dans cette spécialité la France reprend sa supériorité et les beaux veaux cirés destinés à l'exportation de M. MEULENAERE, de Bruxelles, n'égalent pas encore ceux de Millau. Ils sont fins de chair, mais les têtes, quoique bien baissées, n'ont pas cette souplesse et ce moelleux que possèdent nos premiers choix. Les vachettes remarquables de la maison KENSIER frères pourraient seules égaler nos beaux croupons de Nantes qui manquaient à cette exposition.

De magnifiques vaches vernies sont présentées par deux fabricants de Bruxelles, M. VERBOECHOVEN et VERSÉ-SPELMANS.

Ces vaches, quoique très jolies, ont peine à égaler la fabrication de nos premières maisons.

La Belgique n'offre rien en mégisserie qui puisse rivaliser avec les fabricants hors ligne de la France.

Dans la chèvre cependant, les maisons MARINOT et CARLIER et C<sup>ie</sup>, de Bruxelles, sont dignes d'une mention spéciale et leurs produits égalent ceux de nos meilleurs fabricants.

Telle est en quelques mots l'exposition belge. On voit que la France peut encore lutter avec avantage avec la Belgique. Mais nous devons redoubler d'efforts, car les Belges marchent plus vite que nous vers le progrès. Chez eux les nouveaux procédés de fabrication sont plus employés que dans notre pays. Ils cherchent, et comme l'avenir est au chercheur, cherchons aussi. Ne regardons pas avec méfiance le savant qui nous propose de transformer notre usine, pour nous mettre à la hauteur des dernières découvertes de la science.

### Italie.

Ce pays a fait des progrès considérables depuis une quinzaine

d'années. Il s'est affranchi de la plupart des produits étrangers et il tendrait même à exporter quelque peu.

Les produits qui sont exposés peuvent rivaliser avec ceux des bonnes maisons françaises.

Les cuirs lissés de M. S. BOCCIARDO, de Gênes, sont remarquables par leur bon tannage et leur fermeté.

M. MARTINOLO, de Turin, a exposé quelques vachettes très jolies et une peau de phoque tannée avec son poil.

Le cuir à courroie n'a qu'un seul exposant. Ceux exposés sont bien tannés, d'une jolie couleur, mais il leur manquerait un peu de fermeté.

Le cuir pour empeigne est assez bien fabriqué en Italie. On y travaille principalement la vachette de Calcutta, et Turin et Venise en fabriquent de grandes quantités.

Un exposant de Sardaigne présente des veaux tannés au sumac et corroyés. Ils sont très souples et le travail de corroirie paraît assez soigné.

M. FORNANI, de Fabriano, expose de la belle peausserie en couleur.

L'exposition italienne, dans son ensemble, est la plus complète après celles de la France et de la Belgique. Mais il manque plusieurs spécialités qu'elle fabrique assez bien. Citons les cuirs vernis, les peaux pour ganterie de Naples qui figuraient à l'Exposition de Paris en 1878.

#### Russie.

Ce pays, par sa situation dans le nord de l'Europe, a un système de fabrication différent de celui des autres puissances par les matières tannantes employées. Le bouleau, l'écorce de sapin et la valonée sont les principales dont il fait usage.

Les cuirs à semelles de Saint-Pétersbourg sont bien tannés et fermes, mais le grain est loin d'avoir la finesse que nous obtenons.

Il y a aussi quelques cuirs à courroies et quelques courroies collées et cousues. Les croupons à courroie sont d'un bon tannage et possèdent une couleur ordinaire.

Comme corroirie, M. Jean ALAPOUZOFF, de Kazan, offre des vaches colorées, lustrées et quadrillées, d'une odeur pénétrante. Ces produits sont spéciaux au pays. On aperçoit encore du cheval corroyé de toute beauté, des veaux gris, très souples et très bien corroyés.

Quelques échantillons de belles peaux chamoisées et de basanes sont aussi présentés.

#### Allemagne.

M. CAHEN-LEUDESORFF, de Mülheim-sur-Rhin, présente des bœufs pour courroies d'une belle épaisseur très bien tannés et fermes. Ils ont été tannés avec de l'hémlock et de l'écorce de chêne. La couleur de la fleur est brun foncé.

M. GUNTHER, d'Aix-la-Chapelle, présente quelques magnifiques cuirs à courroies et à cardes.

En fait de cuirs forts, ceux de M. OTTO-KRÖMER dénotent une très bonne fabrication par leur couleur, leur fermeté et leur bon tannage. D'ailleurs cet article est assez bien travaillé tout le long du Rhin.

Avec M. SCHMITT, de Berlin, nous trouvons la seule maison qui puisse lutter avec MM. Landré et Boquerod, de Paris, pour les peaux de serpents et de crocodiles.

Comme on le voit, l'exposition allemande est peu importante. Il ne serait donc pas étonnant que l'Allemagne ait présenté des produits de premier choix.

Pendant à cette exposition il manque plusieurs spécialités qu'elle traite aussi bien qu'en France. Ainsi les fameuses culées de rosses de Hambourg, les veaux mégis, etc. Malgré cela, la France n'a pas beaucoup à craindre de la concurrence du pays d'outre-Rhin. S'ils fabriquent presque aussi bien que nous le cuir fort, la France reprend sa supériorité pour les articles tels que le veau ciré, les cuirs vernis, la maroquinerie, articles qui demandent du goût et de l'habileté.

#### Autriche.

Cette puissance est, pour certaines spécialités de la tannerie, une rivale sérieuse de la France.

Les tanneurs autrichiens emploient diverses matières tannantes pour la fabrication de leurs cuirs forts. Ces cuirs, après avoir été cuvés à l'écorce de sapin, sont couchés en fosse avec des knopporns, de la valonée et des myrabolans.

Les résultats de ce mode de fabrication sont assez bons pour la couleur et le tannage, mais comme fermeté les cuirs laisseraient à désirer.

En peaux pour ganterie telles que chevreaux, agneaux de toutes couleurs, l'exposition autrichienne, toute petite qu'elle est, prouve que les Autrichiens font des progrès et qu'ils peuvent rivaliser avec nous.

On remarque aussi quelques vaches sciées et grainées pour empeignes qui sont assez bien réussies.

#### Norvège.

Ce pays expose quelques cuirs à semelles étrangers et de pays bien tannés, fermes, mais d'une couleur très foncée. Cette couleur provient sans doute de l'emploi de l'hémlock. Quelques veaux gris laissent aussi à désirer pour la couleur et la souplesse. Terminons en mentionnant quelques veaux noirs dont la corroirie est loin de la nôtre.

La Norvège est à peu près dans les mêmes conditions que la Russie. Elle emploie comme matières tannantes le sapin, le bouleau, la valonée et les extraits du commerce.

#### Pays-Bas.

L'exposition des cuirs forts de ce pays est remarquable, la fabrication en est soignée et les résultats valent ceux obtenus par les tanneurs allemands. Quelques veaux gris attirent aussi l'attention par leur souplesse.

#### Angleterre.

Cette puissance n'a qu'un seul exposant, M. H. MILLER et C<sup>ie</sup>, de Londres. Il présente des cuirs lissés tannés avec des extraits de sa fabrication. Ils sont bien tannés : la couleur est jolie, mais ce n'est pas bien ferme.

Il est regrettable que l'Angleterre n'ait pas envoyé des échantillons de sa belle mégisserie, de ses peaux pour ganterie et de ses magnifiques vaches de Calcutta. Pour ces articles et pour le cuir à sellerie, elle nous fait une sérieuse concurrence. Elle fabrique en général meilleur marché que nous. Seulement pour certains articles, le cuir fort en particulier, elle ne produit pas encore des choix aussi beaux ni aussi bons.

#### PERFECTIONNEMENTS ET INVENTIONS INTRODUIES EN TANNERIE.

*Perfectionnements dans l'outillage.* — Par l'Exposition d'Anvers il est

complètement impossible de juger des progrès des machines dans la tannerie. Il n'y a d'exposé qu'un marteau à battre les cuirs (système Berndorf) d'un constructeur belge. La France et les autres nations n'ont rien envoyé.

Pour passer en revue ces différents perfectionnements, nous allons suivre la classification suivante : 1° broyeurs à écorces ; 2° machines de tannerie ; 3° machines de corroirie.

*Broyeurs à écorces.* — Ces machines sont en assez grand nombre. Un des systèmes les plus répandus en France est le moulin à noix.

Ce moulin, lorsqu'il est bien monté, donne une mouture assez régulière, mais il est assez difficile d'obtenir la finesse que demande une bonne fabrication. L'écorce moulue avec cet appareil est composée de petits gruaux qui fossèlent généralement les cuirs dans les fosses. Il n'en est pas de même de la mouture du meuleton. Cette dernière est la plus parfaite qu'on n'ait jamais obtenue. Malgré la lourdeur et le peu de rendement de cette machine d'un autre âge, elle est presque mise en usage par tous les tanneurs de cuirs forts du nord et de l'est de la France, par beaucoup de tanneurs du midi de la France et par quelques-uns du nord de l'Italie.

Les Anglais emploient divers broyeurs et principalement ceux à force centrifuge. Parmi ces engins, plusieurs sont d'invention française. Le plus connu est le broyeur Anduze. Cet appareil se compose de deux plateaux circulaires verticaux, l'un mobile, l'autre fixe et munis tous deux de dents d'acier s'emboîtant les unes dans les autres. Cet appareil a de grands avantages sur la noix : 1° il peut tourner dans les deux sens indifféremment ; 2° il peut donner à volonté la mouture la plus fine et des écorçons par l'éloignement et le rapprochement des deux plateaux.

Dans le sud de l'Allemagne et la Suisse allemande, le système le plus répandu est le broyeur à scies. Cet appareil donne une mouture régulière, assez fine et surtout les gruaux sont bien plus rares que dans la mouture à la noix.

*Machines de tannerie.* — Elles proviennent pour la plupart d'inventions françaises. Telles sont les machines à débourrer les cuirs forts, à débourrer et à façonner les cuirs à œuvre, à décharner les cuirs, les veaux, les moutons, etc.

L'usage de ces différents appareils est encore très restreint. Cela tient-il aux défauts de ces machines ou à la routine du tanneur ?

Nous ne saurions préciser. Cependant il est à remarquer que très peu de grandes usines tant en France qu'à l'étranger en ont fait l'emploi et aujourd'hui l'ouvrier tanneur ne s'est pas aperçu de changements dans son travail.

Une machine, d'une grande importance par les transformations qu'elle a apportées dans la tannerie, est la scie en triple. Elle est employée par tous les fabricants de cuirs vernis.

*Machines de corroirie.* — Tous les tanneurs de cuirs forts ou de cuirs lissés possèdent aujourd'hui le marteau à battre les cuirs (système Berendorf, de Paris). La scie en croûte est aussi mise en usage par beaucoup de fabriques de croupons à empeigne. Ces deux machines sont aujourd'hui indispensables au tanneur et au corroyeur.

Plusieurs constructeurs français ont essayé de faire mécaniquement les principaux travaux de la corroirie tels que rebrousser, butter, mettre au vent. Les machines qu'ils ont construites à cet effet ne sont pas encore bien employées. Seules la rebrousseuse et la butteuse commenceraient à s'introduire dans quelques grandes usines.

On voit donc par cet examen succinct que les progrès de l'outillage dans la tannerie sont assez lents. Cela tient plus au mutisme du tanneur qu'à l'imperfection des machines construites tant en France qu'à l'étranger.

*Perfectionnements et inventions apportés dans les procédés de fabrication.* — Parmi les nombreuses innovations introduites dans la fabrication des cuirs et des peaux, quatre étaient représentées à l'Exposition d'Anvers : 1° un nouveau mode d'épillage de M. Moret; 2° le tannage aux extraits; 3° le procédé Monneins; 4° le tannage minéral.

*Mode de débouillage de M. Moret, de Paris.* — Ce procédé consiste à remplacer la chaux dans les pelains par un nouveau produit naturel appelé l'*Inoffensif*. Ce procédé, quoique peu répandu, mérite une attention particulière. Les quelques basanes traitées par son procédé et qu'il a exposées sont assez jolies; elles sont souples, la couleur est légèrement sombre. Les avantages de ce produit sont de gonfler parfaitement les cuirs, d'accélérer le débouillage, de faciliter les façons de rivière, ce produit étant soluble, et de donner un rendement supérieur de cuir tanné.

*Tannage aux extraits.* — On appelle extrait en tannerie une dissolution concentrée de tanin dans l'eau. Les extraits peuvent différer entre eux, soit par la matière tannante avec laquelle ils ont été fabriqués, soit par leur mode de fabrication qui se fait à froid ou à chaud.

Les extraits les plus employés sont ceux de bois de châtaignier, de bois de chêne. En Allemagne on emploie beaucoup d'extrait d'hemlock. La tannerie anglaise se sert de tous les extraits connus, c'est dans ce pays que ce mode de fabrication est le plus répandu.

Ce procédé de fabrication consiste à joindre aux matières tannantes, telles que l'écorce de chêne, l'écorce de garouille, des extraits de différentes provenances.

Ces extraits facilitent beaucoup le tannage, l'abrègent sans nuire aux qualités des produits. Beaucoup de tanneurs en ont déjà fait l'emploi et après de nombreux tâtonnements ils sont arrivés à produire aussi bien que par l'ancien système et meilleur marché.

Tels sont MM. GALLIEN frères, de Longjumeau, dont nous avons déjà parlé. Dans l'exposition des matières tannantes de M. DOUTRELEAU et C<sup>ie</sup>, du Havre, on peut voir des cuirs tannés avec des extraits de cette maison, par plusieurs tanneurs français : MM. BAUDIN, de Brou, CLAVÉ-BERTRAND, de Coulommiers, et ÉNAULT, de Paris. Les résultats obtenus sont dignes d'être remarqués.

La fabrication des extraits s'étend de plus en plus en France et à l'étranger, et bon gré mal gré, le tanneur devra en faire l'emploi s'il ne veut pas rester en arrière.

*Procédé de M. Monneins.* — Ce procédé connu, du moins de nom, par tous les tanneurs de l'Europe, consiste dans l'emploi d'une matière végétale tannante qui a pour effets d'aider au gonflement de la peau, de faciliter l'absorption du tanin par celle-ci et de faire rendre à l'écorce toute sa matière tannante.

M. Monneins accumule les preuves pour démontrer l'efficacité de son système, et aujourd'hui, il est hors de doute que, par son procédé, on puisse tanner les cuirs les plus forts en six mois tout en obtenant un rendement exceptionnel.

Ce procédé, malgré ses avantages, est encore peu répandu.

*Tannage minéral.* — Des cuirs fabriqués par ce procédé sont exposés par la tannerie de Mons. Les résultats obtenus sont remarquables. Les courroies ont subi des épreuves de traction pour

éprouver leur solidité, et ces expériences ont démontré que ce cuir est presque aussi tenace que le cuir au tan.

Quelques veaux cirés sont aussi assez jolis. L'aspect de ces cuirs est d'un vert sale. Cette exposition donne plus à réfléchir au tanneur que toutes les innovations faites jusqu'à ce jour dans les procédés de fabrication.

---

### RAPPORT DE M. JUPPIN-PASQUIER, BOURRELIER à SAULCES-MONCLIN (ARDENNES).

---

La sellerie et la bourrellerie ne sont représentées que par un petit nombre de produits de notre industrie et la même pénurie se fait remarquer sur les produits étrangers.

Les premiers se composent en grande partie de la sellerie provenant des meilleurs ateliers de Paris, Bruxelles, Louvain, Anvers et autres villes étrangères. Les harnais sont du meilleur goût, d'une confection irréprochable et d'un luxe choisi; il serait fort difficile, dans tout leur ensemble et pour un connaisseur, d'y trouver la moindre imperfection, aussi le jury leur a-t-il décerné des récompenses bien méritées.

La bourrellerie, autrement dit harnais de culture et de transport, n'y était représentée que faiblement : seule, la Belgique y avait un exposant, je l'en félicite quoique son harnais ne soit nullement pratique pour les travaux si rudes de nos contrées.

J'ai déjà constaté cette absence dans les expositions françaises à Paris en 1867 et 1878. Il n'en est pas de même dans nos concours régionaux où tous nos produits sont mieux représentés.

Tous les produits ou harnais, qui se trouvent généralement dans nos grandes expositions, ne peuvent servir qu'aux voitures de luxe, car le prix de revient ne peut être qu'à la portée d'une partie de la population française.

Il faudrait pour notre culture et nos transports, dans les contrées du département des Ardennes, si agricoles, des harnachements solides, sans luxe, d'une bonne qualité, légers autant que possible et dont le prix de vente soit réduit et abordable à tous. Il

serait impossible à nos fermiers de payer aussi cher un luxe qui ne servirait à rien et en somme peu pratique.

Pour ce qui est des produits de matières premières, tels que les cuirs, pour sellerie, bourrellerie et fabrication de courroies, le premier choix revient à la France, et le second à la Russie, d'après ce que j'ai pu constater dans les différentes galeries et sections.

En ce qui concerne le mode d'apprentissage dans les grands centres industriels, les élèves se font en groupes et sont attachés pour la plupart à leurs établissements; dans nos campagnes l'apprentissage est individuel. Les apprentis doivent être pris dès l'âge de quinze ans, au plus tard, et choisis parmi les enfants intelligents, tenaces au travail et d'une persévérance sans bornes : sans quoi, ils ne pourraient faire que des ouvriers imparfaits et ne pouvant rendre les services que la société attend d'eux, car ils auraient toujours recours à leurs collègues, n'étant pas aptes à remplir ce que leur profession exige.

---

## RAPPORT DE M. COMBE,

MÉGISSIER À ANNONAY (ARDÈCHE).

---

La mégisserie proprement dite se divise en deux parties principales : la mégisserie pour ganterie, et celle pour chaussure.

Ces deux parties comportent chacune deux spécialités, la rivière et le palisson.

Le travail de rivière consiste à prendre la peau brute, la mettre à l'eau jusqu'à ce qu'elle soit suffisamment détrempée, ensuite lui faire subir un séjour plus ou moins long selon sa nature dans l'eau de chaux, après quoi elle est retirée et rincée.

Alors le travail de l'ouvrier commence. Il râcle cette peau sur un chevalet avec un couteau approprié à cet usage, afin de faire tomber le poil ou la laine; puis avec un autre couteau dont un côté est tranchant, il rogne sur les bords les parties qui ne peuvent être utilisées.

Ensuite vient le décrassage et le dégraisage qui s'obtiennent en

façonnant la peau toujours sur le même chevalet avec les deux couteaux précités, l'un arrondi pour le côté de la fleur, et l'autre tranchant pour le côté de la chair.

Après chacune de ses façons, la peau est remise à l'eau et en dernier lieu dans l'eau de son, afin de la nettoyer complètement.

Le dernier travail de la rivière est l'habillage. On fait une pâte avec de la farine et des œufs, on y met de l'alun dissous dans l'eau chaude; lorsque cette pâte est terminée, on l'éclaircit en y ajoutant de l'eau selon la nécessité, on jette ensuite les peaux dans la cuve où cette pâte a été préparée et trois ou quatre ouvriers les pétrissent avec les pieds le temps nécessaire pour qu'elles aient absorbé cette nourriture, après cela elles sont étendues à l'air jusqu'à ce qu'elles soient complètement sèches.

Le travail de palisson consiste à tirer les peaux sur un fer arrondi appelé palisson, d'ouverture, après qu'elles ont été humectées et broyées afin de faciliter ce travail.

L'ouvrier, en la tirant, fait donner à la peau toute sa largeur. Il blanchit ensuite les bords en les faisant passer successivement sur le palisson; après cela il remet la peau dans sa largeur.

Reste le redressage qui se fait sur un palisson tranchant : il consiste à enlever la chair qui reste sur la peau.

Ce travail n'est pas le moins délicat, il mérite toute l'attention de l'ouvrier, tant pour l'entretien de son outil que pour la bonne apparence à donner à la marchandise.

Le travail du mégissier est ainsi terminé.

J'ai eu le regret de constater l'absence à peu près complète de la mégisserie pour ganterie, sauf deux bottes <sup>(1)</sup> de peaux dans la vitrine de MM. COMBE et ORIOL, de Saint-Denis (Seine). Ces deux bottes avaient été placées symétriquement avec des peaux en couleur de diverses nuances afin de montrer la transformation de ce produit de la partie dite mégisserie en celle de la ganterie.

Quatre maisons seulement avaient exposé des peaux teintées pour ganterie, depuis la couleur la plus tendre jusqu'à la plus foncée.

Il serait très difficile de juger, sinon superficiellement, de la qualité de ces produits, lesquels sont plutôt de la compétence du

(1) On appelle botte trois douzaines de peaux pliées en rouleau et attachées par les deux bouts.

gantier que de celle du mégissier, et à plus forte raison en ne les voyant qu'à travers les vitrines.

Le nombre de peaux pour ganterie, chaussure et cuirs de toute espèce exposés, était relativement grand, eu égard à l'importance de l'Exposition d'Anvers. Environ 110 fabricants y avaient pris part.

La Belgique était représentée par une cinquantaine d'exposants et la France par 37. Venaient ensuite la Russie, 9 exposants, l'Allemagne, 3, la Suède et la Norvège, 3, puis l'Angleterre, les Pays-Bas, le Luxembourg, l'Autriche et le Canada qui étaient représentés à peu près également.

La supériorité des peaux et des cuirs de toute nature exposés par la France est généralement incontestable.

Cette supériorité est due certainement pour une bonne partie aux soins intelligents apportés dans la fabrication par les ouvriers et les fabricants, ainsi qu'à la persévérance que ces derniers mettent à perfectionner leur outillage.

Quant aux machines employées jusqu'à ce jour, elles ne s'appliquent guère qu'à la grosse peau, telle que chèvre, mouton et veau.

Pour la petite peau pour ganterie, le travail à la main est encore de beaucoup préférable, attendu qu'il épuise moins la marchandise et que l'ouvrier avec sa connaissance traite dans la mesure nécessaire et en tenant compte des parties fortes et faibles de la peau.

Les seules machines qui s'emploient pour cette partie de la mégisserie sont simplement pour le gros œuvre, tel que le lavage du poil ou de la laine, le rinçage, le décrassage et l'habillage de la peau en rivière et ensuite la meule ou le foulon pour la préparer à être palissonnée.

La France avait une très belle collection. Elle consistait en cuirs lissés, mats et vernis pour chaussure, carrosserie, articles de voyage, de chasse, de librairie, des cuirs pour registres et tapisserie, etc., ainsi que de beaux cuirs pour courroies, etc. La Belgique avait également une très belle collection de cuirs, mais moins variée.

La bonne qualité des produits est due : 1° à l'emploi de peaux ou cuirs de bonne nature; 2° au décrassage et au dégraisage complet des cuirs ou peaux; 3° aux soins apportés par les ouvriers en les façonnant; 4° à la nourriture de bonne qualité et en quantité

suffisante, devant leur donner le corps, la souplesse ou la fermeté nécessaire à l'emploi qui leur est destiné.

Les perfectionnements introduits dans la fabrication sont de natures différentes et sont par cela même le secret de chaque fabricant. Tous tendent à abrégéer la main-d'œuvre ainsi que la durée de la préparation, par conséquent à diminuer le prix de revient.

Le prix d'achat étant à peu près le même sur les diverses places, il est de toute nécessité de produire le meilleur marché possible et en bonne qualité afin de soutenir la concurrence que tendent de plus en plus à nous faire les nations étrangères qui jadis se fournissaient chez nous.

Il serait même très désirable que le Gouvernement fasse examiner soigneusement les traités de commerce concernant cette partie de l'industrie française qui opère par centaines de millions et fait presque seule vivre les villes d'Annonay, Grenoble, Chaumont, Millau, Saint-Junien, et occupe à Paris et dans beaucoup d'autres villes de France un nombre considérable d'ouvriers et ouvrières.

Les cuirs et peaux formant autant de qualités qu'il y a de provenances et les fluctuations fréquentes auxquelles sont exposées ces marchandises, les prix de revient et de vente ne pourraient être fixés d'une manière unique et pour une durée quelconque. Quant aux prix de main-d'œuvre, ils varient selon les exigences de la vie dans les diverses villes où ils sont fabriqués.

Les conditions du travail d'apprentissage dans la mégisserie se font en général verbalement entre le patron et l'apprenti qui est rétribué presque au début, selon son âge et sa force; il est augmenté progressivement pendant un an, durée ordinaire de l'apprentissage.

L'ouvrier de la partie dite de rivière travaille à la journée qui est de dix heures à peu près partout en France.

L'ouvrier palissonneur travaille aux pièces.

Pour les cuirs, le travail se fait généralement à la journée sauf quelques rares exceptions et pour certaines parties.

En général, la situation des ouvriers de toutes les parties de cette industrie ne serait pas trop mauvaise si le travail ne manquait jamais.

Mais malheureusement comme dans toutes les industries de luxe, la production dépassant souvent la consommation, les chômeurs

sont devenus très fréquents et par conséquent il s'ensuit une gêne presque continuelle chez les ouvriers.

Il est à souhaiter que l'on trouve de nouveaux débouchés pour faciliter l'écoulement des produits de cette industrie.

---

**RAPPORT DE M. FRANÇOIS HUAU,**  
CORROYEUR À MARSEILLE (BOUCHES-DU-RHÔNE).

---

**France.**

Notre pays était représenté par quarante industriels qui ont rivalisé de zèle pour maintenir le rang qu'occupe dans le monde l'industrie française.

Il convient de citer les produits des maisons ARTHUS, BRAILLE, BASSE et ses fils, BURE, CLAVÉ-BERTRAND, DURAND-ROCHE, etc.

Tous ces produits étaient certainement irréprochables. Les peaux et les cuirs étaient très bien façonnés. Mais ce qui fait surtout la supériorité de l'industrie française et ce qui la place au premier rang des nations, c'est la fabrication incomparable des peaux de chèvre. Le fini de ces peaux, avec leurs divers genres de grains, peut être considéré comme ce qu'on a fait de mieux jusqu'ici. Le grain du Levant, le grain carré mat, le long grain, le mat, le glacé, l'uni, façon chevreau, sont travaillés avec un soin minutieux ; ils défient toute concurrence, toute rivalité.

Nous pouvons dire, en nous abstenant de faire preuve de chauvinisme, que la fabrication de la peau de chèvre en France a atteint la perfection.

Nous signalerons aussi la maroquinerie qui, elle non plus, ne laisse rien à désirer. Les maroquins en couleurs pour ameublements, imprimés aux plaques cylindriques, attiraient l'attention des visiteurs.

J'indiquerai en passant les produits de la tannerie française qui dénotent un certain progrès sur les expositions précédentes.

Prise dans son ensemble, l'exposition des produits français est incontestablement supérieure à celle des autres nations.

L'Exposition universelle d'Anvers aura montré à nos industriels français que s'ils n'ont rien à redouter, pour le moment, au point de vue de la beauté du travail, ils ont pour devoir de persévérer dans la voie du progrès où ils ont obtenu de si beaux résultats.

#### Belgique.

Après la France il faut, sous peine de faire preuve d'injustice, classer la Belgique. Son genre de fabrication se rapproche le plus de celui de nos industriels en ce qui concerne la confection des peaux corroyées.

Le cuir corroyé pour chaussures est surtout préparé avec beaucoup de soins.

Citons les produits des maisons : COETERMANS, CHARLET, BLEYENHEUFT, BLOCK, DEWEZ, COPPENS-LECLER, etc.

#### Allemagne.

La corroirie allemande est loin d'atteindre le degré de perfection que nous pouvons revendiquer. Si nous ne subissions pas les désastreuses conséquences du traité de Francfort, il est hors de doute que nous n'aurions nullement à redouter les produits allemands sur nos marchés.

Les Allemands n'excellent réellement que dans un article, le cuir verni.

Néanmoins, l'Allemagne nous fait une redoutable concurrence. Ses produits sont inférieurs aux nôtres, mais ils sont aussi meilleur marché. Cela tient à ce que les principaux corroyeurs, la maison SIMON CARR notamment, qui occupe 600 ouvriers, achètent directement les peaux tannées dans les Indes anglaises où ils ont établi des comptoirs. Les tarifs de transport étant moins élevés qu'en France, il en résulte qu'ils obtiennent des prix de revient beaucoup plus avantageux que les nôtres.

#### Angleterre.

Cette nation, pas plus que la précédente, n'a fait de progrès dans la corroirie. Sa fabrication laisse beaucoup à désirer à tous les points de vue. En revanche, elle se fait remarquer par sa tan-

nerie. C'est également dans ses possessions de l'Inde que l'Angleterre s'approvisionne. Elle y trouve de réels avantages. Les peaux sont achetées à bien meilleur marché que partout ailleurs et la main-d'œuvre est pour ainsi dire nulle. Les salaires y sont dérisoires, pour une somme de travail considérable.

#### **Autriche, Espagne, Italie, Russie.**

Les produits de ces diverses nations n'ont rien de remarquable. Aucun progrès ne s'est réalisé dans la fabrication.

La Russie elle-même, qui s'est fait une spécialité dans la confection des cuirs odorants, n'apporte rien de nouveau. Les travaux exposés sont multiples et très soignés, mais ne diffèrent nullement de ceux qu'il nous a été donné de voir à toutes les expositions dans lesquelles cette nation a figuré.

Il résulte de l'examen attentif des produits de la corroirie :

1° Que la corroirie française et ses parties similaires sont de beaucoup supérieures à la corroirie étrangère, sauf la Belgique dont la fabrication, sans égaler la nôtre, a fait de très grands progrès;

2° Que, bien que dans la mise en valeur de la peau de chèvre, la France vienne à la tête des autres nations, elle n'en a pas moins à redouter la concurrence de l'Allemagne et de l'Angleterre pour les raisons que nous avons indiquées plus haut.

C'est ainsi que la fabrication de la peau de chèvre, qui est une industrie essentiellement marseillaise, a diminué considérablement depuis quelques années.

3° Qu'en ce qui concerne l'outillage pour la corroirie, il nous a été donné de constater l'absence de nouveaux engins de production (les machines anciennes, elles-mêmes, n'ont pas été modifiées);

4° Que pour les prix de main-d'œuvre, ils sont à peu près égaux dans les divers pays que nous avons indiqués.

La journée de travail équivaut pour l'ouvrier corroyeur à une moyenne de 4 francs. Seuls les salaires de l'Angleterre sont un peu plus élevés.

**RAPPORT DE M. LEBAILLY,**  
CORROYEUR À ROUEN (SEINE-INFÉRIEURE).

---

**France.**

M. Frédéric ARTHUS, à Paris. — Tannerie et corroirie, spécialité de cuirs vernis. Cette exposition mérite l'éloge pour la bonne et belle qualité des produits qu'elle présente.

M. Henri JUMELLE, à Paris. — Cuirs vernis. Cette maison expose des vaches vernies qui méritent certainement d'être remarquées.

M. DURAND-ROCHE, à Paris. — Cuirs vernis et veaux mégis travaillés dans de très bonnes conditions.

Ces deux dernières maisons, tout en reconnaissant le soin qui est apporté dans leur exposition, doivent cependant accorder la supériorité à la maison ARTHUS.

La maroquinerie ne laisse rien à désirer; elle est représentée notamment par la maison Ch. FLOQUET, de Saint-Denis (Seine), qui a tout ce que l'on peut demander de beau.

Vient ensuite la maison TROUTTET et THEVENET, de Lyon, qui mérite également l'attention, cette exposition étant des plus soignées.

MM. LAPERCHE et VIETE, à Paris, exposent un bel assortiment de peaux de moutons couleurs variées très bien travaillées.

M. Victor RIVIÈRE, à Paris. — Fabrique de maroquins pour la carrosserie et la tapisserie. Exposition très bien soignée et bien faite.

M. MERLÉ fils, à Paris. — Cette maison expose des peaux de chèvres, chevreaux, veaux et moutons représentant des couleurs variées; ces peaux sont parfaitement grainées et les autres quadrillées.

M. Jules BRAILLE, à Paris. — Tannerie et corroirie de chèvres pour chaussures. Exposition bien assortie, travail bien fait.

M. A. PÉDAILLÈS, mégissier à Paris, expose des veaux mégis bien travaillés.

M. TERRAY, à Grenoble. — Tannerie et teinture sur cuirs. Cette exposition est composée de peausseries fines pour chaussures et

ganterie. Nuances diverses ne conservant pas leur fraîcheur, le tout laissant à désirer.

MM. PRÉVOT-CARRIÈRE et fils, à Millau (Aveyron). — Spécialité de veaux blancs et cirés d'une finesse remarquable. Cheval et vache vernis grainés. Chèvre et mouton grainés et lissés. Veau lissé travaillé dans de bonnes conditions. Veau mégis, bien. En somme, petite exposition, mais qui n'en mérite pas moins l'attention des personnes compétentes.

M. SAYER, à Paris. — Présente des veaux mégis et des veaux blancs laissant un peu à désirer comme travail.

M. L. GUILLIEUX, à Paris. — Spécialité de cuirs teints, travail bien conditionné.

M. S. ELISÉE LOUBIE, à Mazamet (Tarn). — Cette maison expose un assortiment de peaux de moutons mégissées de différentes couleurs lissées et avec la laine, pour descentes de lit, etc., le tout assez compliqué.

M. SIMON ULLMO, à Lyon (Société anonyme de tannerie et corroirie). — Expose des cuirs forts très bien travaillés. Spécialité de veaux blancs et cirés, quantité de tiges et avant-pieds; tous ces articles sont renfermés dans une vitrine, ce qui empêche de bien apprécier le travail; ils paraissent cependant très bien.

M. P. TESTU-JODEAU, à Château-Renault. — Cette exposition est de celles que l'on doit remarquer avec toute l'attention nécessaire. Elle est représentée par une collection d'échantillons de bœufs et vaches de pays et étrangers, des dossets avec la tête lissés et battus, le tout travaillé exceptionnellement et exposé avec beaucoup de goût.

MM. René LECOMPTÉ et GENTILS, tanneurs à Pont-Audemer (Eure). — Une belle collection de cuirs forts tannés à l'écorce de chêne de Normandie, remarquables par leur qualité et leur beauté. Cette exposition n'a pas d'égale comme cuirs forts. Des écorces de Normandie, des environs de Vernon, de Pont-Audemer et de Louviers, sont également exposés.

MM. SORREL frères et C<sup>ie</sup>, à Moulins (Allier). — Cette maison montre huit dossets lissés et buttés au vif très bien travaillés; des veaux cirés un peu blancs laissant à désirer dans le finissage, ce qui n'empêche pas, malgré sa simplicité, de mériter l'attention des intéressés.

M. LENGELLÉ-CAMUS, à Amiens (Somme). — Spécialité de croûtes

blanches et cirées. Des félicitations sont bien méritées par cet exposant pour la beauté et la finesse de son travail, que beaucoup de grands fabricants de veaux cirés devraient prendre pour exemple.

M. MENNESSON, à Dieppe. — Expose une peau de vache normande corroyée de sept façons différentes, ce qui a demandé beaucoup d'attention pour arriver à un bon résultat. De belles tiges de mer sont également exposées.

M. MONNEINS, tanneur à Gironde (Gironde). — Nouveau tannage (système Monneins). Bœuf en croûte de première force bien tanné. Côtés de cuir fort bien faits.

MM. ROUX fils et C<sup>ie</sup>, à Romans (Drôme). — Représentés par huit côtés de vaches lissés; le travail laisse à désirer comme fermé.

M. E. SCELLOS (A. DEMANGE, successeur). — Assortiment de courroies cousues au lacet et chevillées en fer et à œillets. Cuirs très bien corroyés. Cette maison mérite tous éloges.

MM. les fils de A. GAILLY, à Romans (Drôme). Manufacture de chaussures. — Tannerie, corroirie, cuirs vernis, cuirs lissés, veaux quadrillés, veaux cirés. Ensemble assez bien.

M. CLAVÉ-BERTRAND, tanneur à Coulommiers. — Cuir fort étranger, spécialité de brides à sabots et galoches imprimées. Très bien.

MM. GALLIEN frères, à Longjumeau (Seine-et-Oise). — Cuir fort à la jusée, tannage au tan et au bois abreuvé avec des extraits de Corse, nouvelle fabrication; vache de pays baudrier, tannage au chêne bien corroyé.

M. J. DOUTRELEAU et C<sup>ie</sup>, à Gravelle (Havre), Société havraise de trituration d'extraits de bois. — Exposition de cuirs de diverses maisons; tous les extraits de bois sont exposés. Remarqué une vache pour capote tannée à l'écorce de châtaignier, ce qui serait un bon usage pour cet article.

### Belgique.

La tannerie de M. BIOT-CAIGNE, à Beauraing, est représentée par des cuirs forts pour semelles tannés à l'écorce de chêne. Ces cuirs sont d'une très bonne qualité: rien n'est négligé dans ce travail.

M. HOUSEZ. — Beaux cuirs et croupons bien tannés.

M. MARVIS, à Tournai. — Tannerie bien soignée, méritant tous éloges.

Il reste encore quelques maisons dont l'ensemble des tanneries laisse beaucoup à désirer.

M. Théodore HOUBEN, de Verviers, expose des cuirs pour cordes, pour filature et peignage. Ses rubans et plaques pour cordes, et surtout ses colliers diviseurs, ainsi que ses manchons pour laine cardée et peignée, sont admirables d'exécution. Il expose aussi de très beaux croupons et de très belles courroies, qui complètent sa belle exposition.

M. J. SIRONVAL, à Verviers. — Petite exposition de courroies et cuirs pour manchons; l'ensemble est assez bien.

M. DEWEZ, à Herve, expose de forts croupons pour courroies. Travail laissant un peu à désirer.

MM. BAUGNIES frères. — Forts cuirs pour courroies, n'étant pas assez nourris; le travail de chair est négligé; très beaux de fleur.

M. Paul LYAILLARD, à Liège. — Spécialité de croupons pour courroies et cuirs noirs; travail de fleur bien fait, laissant à désirer sur la chair.

M. BOUVY, à Liège. — Cuirs pour courroies et cardes, n'étant pas suffisamment nourris.

M. COLSON, à Huy. — Belles courroies de 70 centimètres et plusieurs de plus petites largeurs; chair mal buttée, le tout manquant un peu de fermeté.

M. Victor JAMOLET, à Liège, expose des cuirs pour cordes de toute beauté. Cuirs pour sellettes, gorges pour malletiers, le tout très bien.

M. Félix VAN CASTER, à Bogerhant (Anvers). — Beaux cuirs pour courroies admirablement travaillés.

M. J.-B. LABARRE, à Bruxelles. — Cuirs bien lissés.

SOCIÉTÉ ANONYME DE QUATRECHT (Gand). — Grande exposition de tanneries et corroiries, grande collection de bœufs et vaches lissés, cuirs noirs pour harnais portant peu de suif. Ces cuirs, quoique écharnés au vif, laissent à désirer dans le travail de fleur. Croupons entiers et en côtés pour courroies; assez bien. Ventre et gorge lissés bien faits. La partie anglaise laisse beaucoup à désirer.

Peau d'éléphant mort en 1880 au Jardin zoologique d'Anvers; pesant 700 kilos. Le prix est de 1,508 francs. Cette peau est entière; un morceau coupé dans la coulée indique que cette peau est tannée entièrement à l'aide, sans doute, de l'hémlock et du sapin, lesquels ont la puissance de pénétrer les cuirs les plus épais. Cette maison,

qui représente plutôt par son importance que par son travail bien fait, emploie 300 ouvriers. La tannerie se compose de 700 fosses; 1,500 cuirs y sont travaillés par semaine.

Parmi les originalités que présente l'Exposition d'Anvers, il faut citer M. F. WOUTERS, de Lierre. — Un cuir d'éléphant plus petit que celui de la maison ci-dessus, n'en méritant pas moins l'attention, et deux bandes de peau de chameau, façon cheval, remarquables par leur tannage et leur souplesse.

La Belgique expose également des vernis de tous genres; la peausserie et la maroquinerie sont bien représentées.

M. Ch. D'ANVERS, à Gand, expose de beaux cuirs pour courroies; veaux pour filatures très bien faits, sauf l'égalissage, qui est l'essentiel de cet article et qui laisse à désirer.

M. P. BLEYENHEUFT, à Bruxelles. — Très beaux cuirs cavalerie fauve, pour guides et harnais, très bien travaillés.

Les articles pour sellerie et chaussures sont représentés d'une façon médiocre.

#### Russie.

Ce pays est représenté par d'admirables tiges et avant-pieds. Très beaux veaux cirés. La partie anglaise ne laisse rien à désirer; ce travail est d'une finesse remarquable. Les gros cuirs lissés, les courroies et les cuirs forts pour semelles sont travaillés avec moins de goût; ils laissent beaucoup à désirer.

#### Italie.

L'Italie est bien représentée. Je remarque des courroies de transmission cousues au lacet ou rivées, des cuirs pour sellerie de différentes nuances, des veaux cirés blancs et quadrillés. Belle collection de vaches buttées au vif. L'ensemble de ce pays mérite certainement d'être remarqué.

#### Autriche-Hongrie.

Peu représentée. Une courroie triplée collée par longueur de 30 à 35 centimètres; jonctions irrégulières; ce système n'est pas d'un bon usage. Des cuirs noirs pour harnais sont très mal travaillés.

**Grand-Duché de Luxembourg.**

TANNERIES RÉUNIES DE WILTZ. — Exposit cinq cuirs forts pour semelles admirablement tannés à l'écorce de chêne.

**Allemagne.**

Une collection de cuirs forts pour semelles; tannage laissant à désirer, n'étant pas assez ferme. Belle collection de cuirs ayant une teinte rouge, corroyés dans de bonnes conditions. Cuirs blancs pour lacets, croupons pour cardes, plaques pour devants de filatures, collets pour courroies de machines à coudre; l'ensemble de ce pays est assez bien.

**Norvège.**

Des cuirs forts sont présentés; quoique assez fermes, ils sont mal travaillés. Vache grasse, veaux blancs, tiges et avant-pieds, Côté de vache bien grainée; la corroirie de ce pays est peu soignée.

Les États-Unis, les Pays-Bas, l'Angleterre, Panama, la Suède, l'Algérie, la Tunisie et la Hollande n'ont rien qui mérite d'être mentionné.

Comme il me semble pouvoir le remarquer dans les divers pays que je viens d'énumérer ci-dessus, la Belgique a fait des progrès incontestables dans les articles pour l'industrie des cuirs; si elle ne rivalise pas avec la France pour la peausserie, la maroquinerie et les vernis, il n'en est pas de même pour les cuirs à courroies, cardes et filatures, etc., spécialités que je regrette de ne pas avoir vues figurer dans la section française.

---



## CORDERIE.

---

### RAPPORT DE M. ISIDORE RINDEZ,

CORDIER À ROUVROY-LÈS-ABBEVILLE (SOMME).

---

A Anvers comme à Amsterdam, j'ai constaté que les ficelles et les cordages faits à la main l'emportent sur ceux fabriqués à la mécanique, sous le rapport de la solidité.

Ainsi les ficelles à la main en fil simple mesurent de 200 à 5,000 mètres au kilogramme; celles faites en 2 et 3 fils, selon l'usage auquel on les destine, mesurant au kilogramme de 60 à 2,500 mètres, ont une différence de prix qui diffère peu de celui de la ficelle mécanique à longueur égale; car, dans la fabrication à la main, l'assemblage des fils ou le câblage se fait au fur et à mesure du filage, tandis que pour la ficelle mécanique il faut faire passer celle-ci sur plusieurs métiers, celui à filer et celui à retordre, et le câblage ne peut être fait qu'à la main, ce qui occasionne une manutention très coûteuse.

D'un autre côté, la ficelle à la main, faite avec du chanvre peigné à la main et conservé dans toute sa longueur, se compose de fibres bien plus fortes que celles employées dans la ficelle mécanique, parce que, pour être filé mécaniquement, le chanvre doit être coupé, raccourci, ce qui nécessairement en diminue la force.

Sous un autre point de vue, dans la fabrication des ficelles et des cordages mécaniques, on fait entrer le jute, ce qui altère considérablement la qualité, la résistance. Aussi, combien d'accidents résultent des bris des cordages! Pour les travaux, il est de toute nécessité d'employer des cordes faites à la main et avec de bon chanvre, afin d'éviter ces catastrophes qui ne se produisent que trop souvent.

Que de veuves, que d'orphelins sont privés de leurs maris ou de leurs pères depuis l'emploi de ces cordages faits mécaniquement et avec une matière aussi peu résistante!

**Section allemande.**

FELTEN et GUILLAUME. — Maison fondée en 1826.

Usine *Rosenthal*, à Cologne-sur-Rhin. — Filature mécanique de chanvre, fabrique de ficelles de tous genres, cordages en chanvre et coton.

Cette usine occupe 700 ouvriers. Force motrice : 850 chevaux. Production annuelle : 3 millions de kilogrammes.

**CÔTÉ GAUCHE. — PRODUITS DE L'USINE DE COLOGNE.**

*Dans le coin.* — Une pyramide composée de cordes et câbles en chanvre de diverses qualités et provenances pour tous usages;

Cordes goudronnées et non goudronnées pour navires, pour mines et pour palans;

Câbles pour la transmission de la force motrice, en chanvre du Rhin, chanvre de Manille, et en coton.

*Au mur du fond.* — Une pyramide composée d'échantillons de cordes pour emballage et fils de carets, en chanvres du Rhin, de Russie, de Manille et de Sisal.

*Dans deux boîtes montées sur consoles.* — Des spécimens de cordes pour tous usages, goudronnées et non goudronnées en chanvres du Rhin, de Russie, de Manille, de Sisal, et en coton;

Câbles de transmission.

*Dans les vitrines.* — Tous les genres de ficelles mécaniques de toutes grosseurs et qualités, écruës, blanchies et en couleurs diverses, fils à coudre, fils pour tissage, fils pour tuyaux d'arrosage, fils pour toiles à voiles, fils pour filets de pêche, fils pour cordonniers et selliers.

**MÊME EXPOSITION.****CÔTÉ DROIT. — PRODUITS DE L'USINE DE MULHEIM-SUR-RHIN.**

Ouvriers : 1,500. Force motrice : 1,200 chevaux. Production annuelle : 35 millions de kilogrammes.

*Dans le coin.* — Une pyramide composée de cordages en fer galvanisé, de 1 à 4 pouces, pour le gréement fixe;

Câbles de remorque ou toulines, en fil d'acier fondu galvanisé, de 1 à 4 pouces.

*Dans deux vitrines.* — Spécimens de câbles métalliques :

N<sup>os</sup> 1 à 2. Câbles en cuivre pour paratonnerres.

N<sup>os</sup> 3 à 7. Câbles en fer pour transmission de force.

N<sup>o</sup> 8. Câbles en acier fondu extra pour charrués à vapeur.

N<sup>os</sup> 9 à 12. Câbles en acier fondu pour l'extraction dans les mines.

N<sup>os</sup> 13 à 16. Câbles de diverses grosseurs.

*Composition spéciale.* — N<sup>o</sup> 17. Câble tracteur pour chemins aériens.

N<sup>os</sup> 18 à 19. Câbles guides pour chemins aériens.

N<sup>o</sup> 20. Câble guide pour ponts flottants.

N<sup>os</sup> 21 à 23. Câbles plats en acier fondu pour l'extraction.

N<sup>o</sup> 24. Câble rond en acier fondu pour travaux de mines.

Câbles galvanisés en acier fondu pour la marine.

N<sup>os</sup> 25 à 27. Câbles en enveloppe de chanvre.

N<sup>os</sup> 28 à 30. Câbles d'ancrage à torsion alternative.

N<sup>os</sup> 31 à 40. Câble flexible pour manœuvre courante.

N<sup>os</sup> 41 à 47. Câbles de remorque et d'ancrage.

*Distribués dans le salon.* — Un appareil d'arrêt, système Neptune, pour câbles de remorque;

Un treuil en fonte à engrenages pour câbles de remorque appliqué sur ces deux pièces;

Un câble flexible de 80 millimètres de circonférence en fil d'acier fondu galvanisé;

Deux rouleaux de torons pour clôtures de prairies, composés de 2 fils d'acier fondu galvanisé;

Plusieurs rouleaux de torons pour clôtures en fil de fer galvanisé, composés de 2, 3, 4 et 7 fils et de plusieurs grosseurs.

Au point de vue commercial, par sa bonne qualité et son prix modéré, ce toron est appelé à un grand avenir et son introduction est de la plus grande importance pour les colonistes.

Plusieurs rouleaux de fil d'acier galvanisé à piquants pour clôtures;

Une botte de fil d'acier trempé et dressé pour parapluies.

Ce fil fourni en bottes rondes, est néanmoins parfaitement droit aussitôt qu'il est coupé.

*Arrangés en pyramide.* — Spécimens de fils de fer et d'acier, fils pour clôtures recuits et huilés, fils pour clôtures galvanisés, fils galvanisés pour câbles sous-marins, fils galvanisés pour télégraphes en cinq qualités différentes, chacune en 3, 4 et 5 millimètres

d'épaisseur; fils galvanisés en acier fondu, pour téléphones; fils d'acier fondu pour corderie, galvanisés et non galvanisés; fils de fer recuits, noirs et étamés pour bottelage.

*Dans une grande vitrine carrée.* — Échantillons de fils d'acier, de fer et de cuivre fins; fils d'acier trempés et dressés pour cordes; fils de fer, qualité extra, pour cordes; fils d'acier fondu pour pianos; fils d'acier fondu pour sondages; fils de fer pour relieurs de livres; fils de cuivre pour cordes de pianos; fils de bronze téléphoniques; fils de fer pour fleuristes; fils de cuivre recouverts de coton et asphaltés, pour machines dynamo-électriques; les mêmes enduits au shellac;

Fils de cuivre isolés de gutta-percha, recouverts de coton et laine, tressés, couleurs diverses, pour téléphones et télégraphes domestiques;

Fils de cuivre isolés et tressés de soie couleur, pour sonneries électriques;

Fils de cuivre fins recouverts de soie, couleurs diverses, pour sonneries électriques;

Fils de cuivre fins recouverts de soie, couleurs diverses, pour bobines d'inductions, etc.;

Cordons flexibles pour téléphones.

*Dans deux boîtes montées sur consoles.* — Spécimens de câbles télégraphiques, souterrains et sous-marins, avec conducteurs isolés de gutta-percha; spécimens de câbles télégraphiques sous plomb, à isolement spécial;

Spécimens de câbles sous plomb, à isolement spécial pour l'éclairage électrique;

Spécimens de câbles téléphoniques, aériens et sous-marins, dépourvus d'induction.

Les produits de ces deux usines sont remarquables sous le rapport de la facture, et il ne serait pas possible de vendre les mêmes articles en France, à un prix aussi peu élevé qu'en Allemagne, car l'ouvrier allemand, travaillant onze heures par jour, gagne 1 fr. 60, tandis qu'en France le prix de la journée en moyenne est de 2 fr. 25 à 2 fr. 50 pour douze heures de travail.

Un autre motif favorise aussi l'industrie allemande : l'achat des matières premières et le transport de ces dernières lui donnent un avantage de 14 p. 100 sur les produits similaires français.

CORDERIE MÉCANIQUE. — FILATURE DE CHANVRE ET FABRIQUE DE FICELLES  
D'IMMENSTADT (BAVIÈRE).

Maison fondée en 1857, sous le nom de *Mechanische Bindfaden*.  
700 ouvriers. Production annuelle : 1,600,000 kilogrammes.

Ficelles fines en 2 et 3 fils de toutes grosseurs; ficelles d'emballage 3 fils, 2, 3 et 4 1/4; ficelles fines par pelotes de diverses couleurs; fils retors pour tissage de tuyaux d'arrosage; fils pour toiles à voiles et pour filets de pêche; fils pour cordonniers et selliers; cordeaux en 6 et 8 fils; cordages de diverses grosseurs.

Cette maison fabrique bien ses ficelles mécaniques, mais elles n'offrent pas à l'usage la même durée que celles d'Abbeville qui sont faites à la main; la mise en pelotes n'est pas aussi régulière que celle de la corderie abbevilloise. Néanmoins la fabrication est bien soignée.

**Section anglaise.**

MANUFACTURE DE CORDAGES ET FICELLES DE BELFAST (IRLANDE).

Cordages goudronnés et non goudronnés, en chanvre de Russie.

Câbles goudronnés et non goudronnés, en chanvre de Manille.

Une grosse corde fabriquée avec du chanvre de la Nouvelle-Zélande.

4 pièces de cordeaux en 8 fils faits avec le même chanvre.

4 pièces de cordeaux en 6 fils faits avec du chanvre de Manille.

Une pièce de cordeaux en 6 fils, en chanvre d'Irlande.

Guides pour chevaux, en chanvre d'Italie et en jute.

Lignes de pêche fabriquées avec du lin; lignes de pêche fabriquées en chanvre d'Italie; lignes de pêche pour homards, en chanvre de Manille; lignes de pêche pour saumon, en chanvre d'Italie; lignes de loch.

Fil de caret en chanvre de Manille.

Cordages diverses grosseurs en chanvre de Sisal.

Sangles pour courroies en jute et en chanvres d'Italie, de Russie et d'Irlande. (Belle exposition.)

M. GEORGES CRADOCK et C<sup>ie</sup>, à Wakefield. — Câbles plats et ronds en fil de fer (bien faits).

Une corde en fil métallique, faite avec de l'acier de charrue.

Une corde en fil métallique à plan incliné de 80 millimètres de circonférence. Cette corde ayant servi trois ans est réduite à 55 millimètres (beau travail).

COMPAGNIE ANGLO-AMÉRICAINNE STEPHENSON et TRAVIS, J. Strand Street, à Liverpool. — Cette maison expose des cordages goudronnés et non goudronnés, en chanvre de Manille (bien faits); ils sont mieux réussis que ceux exposés à Amsterdam en 1883.

A Anvers comme à Amsterdam, la compagnie susnommée, qui possède une grande fabrique d'étoupes, expose plusieurs balles de l'étoupe brevetée d'Archibald.

Cette étoupe est filée et mise en ballots à la machine, et elle est formée d'un seul fil continu et uniforme qui l'emporte de beaucoup sur celui que produit le filage à la main.

L'usage de cette étoupe a l'avantage, outre qu'il évite le coût élevé du travail à la main, de réaliser une économie, car il n'y a pas de déchets.

Il paraît donc très probable que, eu égard à l'économie de temps obtenue pour la préparation et la mise en œuvre, cette étoupe remplacera avantageusement les autres préparées par l'ancien système.

La Compagnie anglo-américaine expose aussi une petite quantité de stypium pour les usages chirurgicaux. D'après mes renseignements, il paraît que le stypium est mis en usage dans les hôpitaux anglais, où il a obtenu la faveur des médecins en général. On le prépare avec du goudron et d'autres composés désinfectants, et on l'emploie dans les pansements comme absorbant et antiseptique. Je ne sais si en France on utilise ce produit.

#### Section belge.

SOCIÉTÉ COMMERCIALE, INDUSTRIELLE ET MARITIME DE RUDDEZ et Cie, à Anvers. — Plusieurs balles de chanvre en fibres de jute et Manille.

Chanvre de Calcutta (*Sum* qualité supérieure); chanvre des Indes de belle qualité.

Ce pavillon, construit avec tous les produits du haut commerce d'Anvers, faisait l'admiration de tous les visiteurs.

M. F. VERMEIRE HELLEBAUT, à Hamme (Belgique). — Plusieurs gros câbles goudronnés et non goudronnés, en Manille.

Cette maison fabrique spécialement les gros cordages pour la marine, le tout fait à la main (belle fabrication).

Le matériel de cette importante maison, que j'ai visitée, m'a paru bien conditionné pour ce genre de travail.

M. VAN GEETUYEN-HEIREBAUT, à Hamme (Belgique). — Un bout de gros câble d'ancrage rond en chanvre de Manille de 4 mètres de long sur 33 centimètres de diamètre, en quatre torons à torsion alternative et câblé sur la même torsion (travail bien fait).

Une pyramide de 7 câbles ronds en chanvre de Manille, diverses grosseurs; une pyramide de 7 câbles ronds en chanvre d'Italie, diverses grosseurs.

Ces articles sont faits à la main et très réguliers.

Une canne tressée en chanvre d'Italie, article de fantaisie (bien réussi).

J'ai visité l'outillage de cette corderie de marine, il est très compliqué et bien installé (fabrication soignée).

Tous les articles ci-dessus sont finis à la main sans employer ni chevaux ni vapeur. (Belle exposition.)

M. VERMEIRE DERYCK et fils, à Hamme (Belgique). Maison fondée en 1815. — Manufacture de cordages en chanvre de Manille; bordures et sangles en fibres de coco.

Deux pyramides de cordages goudronnés, de diverses grosseurs; deux pyramides de cordages non goudronnés, de diverses grosseurs. Le tout fait à la main (travail irréprochable).

Cette maison possède un matériel digne d'être visité.

Maison A. et E. DEMOT, à Hornu (Belgique). — Plusieurs câbles plats et ronds en chanvre de Manille (bien faits).

Un gros câble plat en fer galvanisé; un gros câble plat en fer puddlé; un gros câble plat en fer goudronné; un gros câble rond en fer avec âme en chanvre; un gros câble rond en fil avec âme en fil de fer.

Les câbles en fer sont d'une fabrication ordinaire.

M. G. SERRUYS, armateur et fabricant de cordages pour la marine, à Ostende. — Quatre câbles ronds en fil de fer; quatre câbles ronds en acier, galvanisés pour mines et gréement de navires (belle fabrication).

M. VERTONGEN-GOENS, à Termonde (Belgique). Grande manufacture de cordages, brevetée en 1819. — Plusieurs câbles ronds en bronze Montefiore; plusieurs câbles ronds en fil de fer et en acier; plusieurs câbles ronds d'extraction (système Cockerill); câble pour transports aériens (système Bleychert); câble plat en acier équilibré (système Martinck, breveté); câble plat en bronze Montefiore.

Trois pyramides de câbles de diverses grosseurs ronds et plats. Les câbles de la première sont en chanvre de Manille; ceux de la seconde en chanvre de Russie, et ceux de la troisième en chanvre de Bombay (bien faits).

Tous ces câbles renferment dans l'un de leurs torons un fil de laiton de 12 millimètres de diamètre (marque déposée).

Cette maison fabrique, outre les cordages ci-dessus :

Les cordes plates et rondes pour mines à charbon; les cordages en fil de fer galvanisé pour grément de navires.

Câbles ronds et plats en chanvre fort des Flandres, pour travaux publics et transmissions, etc.

A mon avis, si ces derniers étaient faits en chanvre de Manille et graissés avec du suif, ils auraient la préférence pour les transmissions.

Je dois dire qu'ayant visité cette manufacture de cordages, j'ai remarqué qu'elle est plus vaste que les autres corderies de Belgique, dans le même genre de fabrication, et que les produits sont d'un travail supérieur comme fini.

M. J. LECHAT, à Gand. — Cette maison expose des courroies de transmission en coton, ramie, chanvre, lin et crin.

Tuyaux en chanvre, ramie et lin.

Cette maison fabrique aussi les produits en amiante caoutchouté.

Tous ces articles sont d'une fabrication régulière et soignée.

M<sup>mes</sup> GILLARD sœurs, 48, rue du Pont-d'Auvray, à Liège (Société des filets pour la pêche). — Un grand assortiment de filets de pêche bien conditionnés.

M. E. L. DEVLEESCHOUVER (successeur CH. VAN DEURME), à Merxem (Belgique). — Maison fondée en 1786. Du fil simple blanc en n<sup>os</sup> 1 et 2.

Ficelles fines blanches en 2 et 3 fils.

Ficelles d'emballage en 3 fils.

Deux gros câbles, dont un goudronné et l'autre non goudronné.

Tous ces articles sont faits à la main et d'une fabrication courante.

Cette maison fait les étoupes à calfater les navires. Elle fabrique aussi les toiles à sacs et les toiles d'emballage.

Les cordages de marine sont vendus à un prix moins élevé en Belgique que chez nous; cela vient de ce que le salaire journalier d'un ouvrier ordinaire ne dépasse pas 2 francs par jour.

D'un autre côté, l'outillage facilite aussi l'exécution du travail;

joint à cela 5 p. 100 que coûte en moins le transport des textiles destinés à cette usage, cela fait une différence de 12 p. 100 à l'avantage de la Belgique.

### Section française.

Maison LAPERLIER, à Mustapha (Afrique), Société d'agriculture d'Alger. — Plusieurs spécimens de chanvre géant, provenance de Chine, longueur 6 mètres environ. Une corde fabriquée avec ce textile. (Très bien faite.)

Maison LEMAIRE et DUMONT, 39, rue Meslay, à Paris. — Des appareils et agrès de gymnastique de plusieurs genres et dimensions (bien montés). Médaille d'argent.

Cette maison ne fait que vendre les appareils tout montés mais ne fabrique pas les cordes pour cet usage.

Maison BESSONNEAU, à Angers (Maine-et-Loire).

*Corderie mécanique.* — Gros câbles goudronnés et non goudronnés. (Bien faits.)

Câbles en fil de fer puddlé et galvanisé. (Bien faits.)

Ficelles fines en 2 et 3 fils, bien régulières et très soignées.

Cordeaux de plusieurs grosseurs. (Bien câblés.)

Fouets en marottes et en oignons.

Ficelles d'emballage 3 et 4 1/4. (Bien faites.)

Fils pour cordonniers et selliers. (Bien suivis.)

Échantillon de chanvre de Manille en brins, qualité extra.

Cette exposition est plus complète et comprend beaucoup plus de types qu'à Amsterdam en 1883. (Belle exposition.)

Maison CARUE, fabricant cordier et d'appareils de gymnastique, 269, rue Saint-Denis, à Paris.

*Objets exposés pour la corderie.* — Ficelles fines en 2 ou 3 fils, de plusieurs grosseurs, cordes, cordeaux, cordages, câbles en fil de fer et en laiton.

Câbles en acier, cordes en coton, crin, soie, etc.

Cordes en chanvre et métaux. (Fabrication à la main.)

Tous ces articles sont destinés à plusieurs emplois, pour le bâtiment, les carrières, l'industrie, la mécanique, l'horlogerie, les instruments de précision, la téléphonie, les appareils télégraphiques et de gymnastique, etc.

*Articles de gymnastique.* — Plusieurs gymnases complets de diffé-

rentes tailles : grand gymnase, gymnases spéciaux pour enfants, adultes et hommes, à hauteurs variables.

Gymnase complet représentant les modèles au dixième de grandeur, véritable travail d'art industriel fait par M. Carue.

Gymnases spéciaux depuis 7<sup>m</sup>,50, modèle breveté S. G. D. G.

Gymnases scolaires depuis 26 francs et 30 francs.

Construction rationnelle.

Gymnases médicaux, invention Carue, en cordes de caoutchouc recouvertes d'un tissu, exercices spéciaux.

Ces appareils ont peu de volume et sont d'une installation facile; ils sont admis dans beaucoup de pensionnats de demoiselles.

La maison Carue est la plus ancienne et la plus importante pour cette industrie (trente-six ans de pratique industrielle). M. Carue a obtenu aux diverses expositions françaises et étrangères cinquante récompenses telles que diplômes d'honneur, hors concours, médailles d'honneur, d'or, de vermeil, etc. (Exposition remarquable.)

#### République d'Haïti.

Divers types de chanvres et fibres de jute, provenance d'Haïti, exposés par le Gouvernement. (Belle qualité.)

#### Section russe.

M. Richard BIERNBROOT, à Karatchew (Gouvernement orël). — Trois tourets de fil de caret pour cordages filé avec du chanvre, provenance de Riga.

Ce fil n'est pas d'une parfaite régularité.

COMITÉ STATISTIQUE DE PSKOW. — Une belle collection de lin (en brin) brut et travaillé de provenances diverses et parfaitement nettoyé.

Trois balles d'étoupes de lin brut et renettoyé. (Belle préparation.) — Diplôme d'honneur.

Maison GENT et C<sup>ie</sup>, à Riga. — Neuf balles de lin des provenances ci-dessous :

N° 0. Lin d'Ostrow, renettoyé.

N° 0. Lin d'Ostrow, extra renettoyé.

A. Lin d'Opotochk, renettoyé.

A. Lin d'Opotochk, extra renettoyé.

P. Lin de Pskow, renettoyé.

- P. Lin de Pskow, extra renettoyé.
- S. Lin de frontière, extra renettoyé.
- I. Lin de Livonie, extra renettoyé.
- I. Lin de Livonie, brut.

Ces types sont remarquables. (Médaille d'or.)

Maison JACOFF PROZOROFF et fils, à Saint-Pétersbourg.

*Lins et étoupes de Russie.* — Du n° 1 au n° 6. Toile blanche.

7 à 8. Toile écrue.

9 à 12. Toile demi-blanche.

Ces sortes de toiles faites à la main sont d'une solidité remarquable; elles composent entièrement l'habillement journalier des villageois russes. La percale est très peu en vogue et on l'emploie pour robe de fête.

Le coutil russe ne se vend pas au marché. Chaque femme en fait pour la famille et met toute son adresse pour surpasser ses voisines dans la confection du coutil.

L'archine russe équivaut à 72 centimètres de largeur.

N° 13 à 15. Coutil en fil écri teint rouge et bleu, qu'on emploie pour caleçons.

N° 16. Toile en fil écri teint bleu et jaune employée pour caleçons.

N° 17. Toile en fil blanc et bleu avec coton rouge employée pour chemises d'hommes.

N° 18. Toile en fil blanc et coton rouge employée pour robes de femmes. (Sarafane.)

N° 19. Toile en fil blanc et coton rouge employée pour robes de femmes.

N° 20. Toile en fil blanc et bleu avec coton rouge pour robes de femmes. (Sarafane.)

N° 21. Toile en fil blanc et bleu avec coton rouge employée pour robes de femmes.

N° 22. Toile en fil blanc et bleu pour robes.

N° 23 et 24. Toile en fil blanc et bleu avec coton rouge pour robes.

*Brosses pour travailler le lin en étoupes et pour peigner le lin :*

N° 25 et 26. En soie de porc.

N° 27. Servant exclusivement à faire des étoupes.

*Macques en bois et en fer pour broyer le lin :*

N° 28 et 29. Macques en bois.

N° 30. Macques en fer appelées Chépel.

N° 31. Quenouille en bois avec planchette pour siège, employée pour filer dans le gouvernement de Viatka.

N° 32. Brisoir en bois, pour briser le lin séché et dégager la filasse de la chènevotte.

Avec ces genres de brisoirs, on fait beaucoup plus de déchets qu'avec ceux dont on se sert en France.

N<sup>os</sup> 33 à 38. Fil préparé pour tisser la toile du n° 7 au n° 12.

N<sup>os</sup> 39 à 43. Fil écriu préparé pour tisser la toile du n° 1 au n° 5.

Le filage et le tissage de la toile blanche et écriue se font par les femmes à l'aide d'outils bien primitifs.

Dans chaque maison de paysans se trouve un métier à tisser de dimension variable d'après la grandeur de l'habitation; on file durant l'hiver et on commence le tissage au mois de mars; cet ouvrage finit à l'approche du printemps.

En France, le filage et le tissage de ces toiles se font mécaniquement et sont d'un travail plus régulier.

N° 50. Lin brut tel qu'il est après le battage de la graine.

N° 51. Lin roui non séché.

N° 52. Lin roui, séché au four, préparé pour le broyage.

N° 53. Botte de lin dont une partie est broyée.

N° 54. Lin complètement broyé, préparé pour être teillé.

N° 55. Botte de lin dont une partie est broyée et l'autre broyée et teillée.

Le lin le mieux roui est celui du gouvernement de Viatka; il possède toutes les qualités propres à ce produit.

Deux balles de lin dont une de Kama et l'autre de Silésie.

Une balle d'étaupe de Kama dans son état naturel et telle que les paysans russes la présentent à la vente.

Six tresses en lin teillé. (Bien faites.)

Cette exposition est en tous points remarquable. (Diplôme d'honneur.)

Maison Thomas Renny et C<sup>ie</sup>, à Riga. — Plusieurs bottes de lin (en brin) récolté dans la propriété de M. P. Pochwala. (Médaille d'argent.)

#### Section suédoise.

Quatre rouleaux de sangle tressée pour courroies de métiers à filer. (Fabrication soignée.)

**Conclusions.**

Résumant mes appréciations, j'arrive à conclure :

1° Que pour les appareils et agrès de gymnastique, je mentionne spécialement la maison Carue, 269, rue Saint-Denis, à Paris ;

2° Que la maison Bessonneaux, d'Angers, se fait remarquer pour ses cordages et ficelles mécaniques et aussi pour ses fils pour cordonniers et selliers ;

3° Il y a lieu de signaler aussi la maison Ventongen-Goens, de Termonde, pour ses cordages de marine ;

4° Ainsi que la Compagnie de Belfast pour son travail de manille ;  
De même que les différentes espèces de lin brut (en brin) et travaillé de la maison Jacoff Prosoroff et fils, de Saint-Pétersbourg ;

Et qu'enfin, les cordages en fer et en cuivre de l'usine de Mulheim-sur-Rhin (maison Felten et Guillaume), sont remarquables.

APERÇU DE LA CULTURE DES LINS DANS LES GOUVERNEMENTS  
DU NORD-EST DE LA RUSSIE.

Je ne parlerai ici que des gouvernements de Viatka, Perm et Tobolsk et leurs districts voisins des gouvernements de Kazan, Vologda et Oufa, car c'est là que se cultivent les lins pour l'exportation.

Les trois gouvernements nommés en premier produisent la plus grande quantité de lin.

La culture du lin exigeant beaucoup d'ouvriers et beaucoup de soins pour sa préparation n'est point avantageuse aux grands propriétaires fonciers ; aussi ce sont les paysans qui le travaillent.

La semaille du lin se fait, dans ces gouvernements, dans la deuxième quinzaine de mai et plus souvent vers la fin du mois de mai.

On choisit pour le lin un terrain riche, bien engraisé et soigneusement ameublé. Il est le plus souvent cultivé sur des terres nouvellement défrichées.

On emploie pour la semaille ordinairement les mêmes semences ; c'est-à-dire qu'on garde une partie de la récolte de l'année pour l'ensemencement de l'année suivante.

Dans le gouvernement de Viatka on sème le lin clair (ayant pour but d'obtenir un bon rendement en graine) ; ce qui fait que la plante linière donne beaucoup de capsules à graine, mais la fait pousser courte et forte.

Au gouvernement de Perm et surtout de Tobolsk, au contraire, on le sème dru, et par conséquent le lin atteint une belle hauteur, et s'il donne moins de graine, il produit une filasse longue, d'une fibre fine, plate et soyeuse.

Cette différence dans la manière de cultiver le lin dans les gouvernements contigus s'explique aisément; le gouvernement de Viatka et plusieurs des districts de celui de Perm, qui lui sont contigus, sont traversés par des rivières navigables, ce qui permet d'abord un bon débit de graine de lin par l'export, et puis la culture du lin, n'exigeant que la peine de la semaille, de la récolte et du battage, est bien payée sur place. Dans le gouvernement de Tobolsk et les districts voisins de celui de Perm, le transport de la graine jusqu'aux rivières navigables doit se faire à une grande distance; ce moyen de transport, étant excessivement coûteux, baisse le prix de la graine sur place et ne peut encourager la population à cultiver un produit médiocrement payé.

Les lins dans ces trois gouvernements mûrissent vers la fin du mois d'août et leur récolte a ordinairement lieu au commencement de septembre.

On arrache le lin à la main, on le lie en petites bottes qu'on pend ensuite à des perches pour les faire sécher. Dans cet état, il reste exposé à l'air de dix à quinze jours, et lorsque la chènevotte et surtout les capsules à graine sont complètement sèches, on bat la graine avec des fléaux en bois. On met le lin en bottes dans des bâtisses couvertes en chaume, ou si la quantité de lin est grande, on en forme de longues et étroites meules qu'on recouvre de paille.

On commence le rouissage du lin vers la fin du mois de septembre, en l'étalant en minces couches sur des champs moissonnés ou des prés fauchés qu'on choisit dans les terrains en pente, qui se trouvent près des rivières, utilisant de préférence les terrains humides et exposés à la rosée.

De même en automne à température moyenne, où la pluie, le brouillard, la rosée et le beau temps se succèdent, est très favorable au rouissage; la matière gomme-résineuse, qui tient les filaments adhérents à la chènevotte, se détruit facilement et donne une filasse propre, d'un bleu clair, forte et soyeuse. Un automne pluvieux, quoique accélérant le rouissage, fait perdre à la filasse une partie de sa qualité.

Un automne trop sec n'est pas non plus favorable au rouissage,

parce que la filasse ne peut être détachée de la chènevotte à cause du manque d'humidité. D'un autre côté le rouissage ne pouvant être prolongé à cause de l'hiver, le lin doit être remis en bottes et gardé jusqu'à l'année suivante, au moment où l'on reprend le rouissage; car si le lin étalé est surpris par la neige, il perd une grande partie de sa qualité; c'est là le plus grand mal qu'il peut souffrir, car la partie filamenteuse s'échauffe, et même si une certaine quantité peut être employée, la fibre en est toujours très faible et n'offre que des qualités inférieures.

Le rouissage à la rosée adopté au nord-est de la Russie contente la population dans ces districts; le travail journalier y est peu rétribué: celui d'un homme dépasse rarement la somme de 30 à 40 ceps (4 centimes) ou 1 fr. 20 à 1 fr. 60 par jour et celui d'une femme de 15 à 20 ceps (60 à 80 centimes). Les paysans fermiers de grands terrains, eux, engagent des ouvriers à l'année pour un salaire de 15 à 30 roubles par an, soit 60 à 120 francs.

Les brins de lin, rous trop longtemps, donnent une fibre peu solide, d'une couleur inégale; tandis que ceux dont le rouissage n'a pas été fini donnent une filasse dure avec beaucoup de déchets, impropre au peignage à la main.

Après le battage de la graine, on sèche les tiges de lin dans des bâtiments appelés bains. Les paysans russes construisent leurs bains ordinairement à une certaine distance du village tout près de l'eau.

Ce sont des bâtisses petites et basses ayant un grand four sans cheminée.

Ces bains n'exigent que peu de combustible; quand le feu est allumé, une fumée brûlante sort du four, remplit tout l'espace et chauffe le bain (s'il y en a trop, on la fait sortir par une ouverture faite au plafond).

L'air, dans ces bains, est très sec et convient bien au séchement graduel des brins de lin.

Une fois séchées, les tiges sont soumises au broyage à l'aide d'une macque en bois, puis pour dégager complètement la filasse de la chènevotte, on commence le teillage, c'est-à-dire on brise les fibres du lin au moyen de couteaux en bois pour rendre la filasse propre et souple.

Là finit le travail, et dans cet état le lin est livré au commerce.

Tous les travaux nécessaires à la culture du lin se font par

les femmes, à l'exception des endroits où le lin est cultivé en grand; dans ce cas-là, les hommes viennent en aide aux femmes.

Les broies en fer sont employées par les négociants à la préparation des lins pour le port d'Arkhangel, et quelquefois aussi on s'en sert pour l'assouplissage des lins à destination de Saint-Pétersbourg, mais seulement pour travailler les lins très chargés de déchets.

Le lin le plus long et de qualité supérieure est vendu tel qu'il est après le teillage, et les lins plus courts et moins solides sont convertis en étoupes; mais il y a des endroits où les paysans convertissent toute la récolte en étoupes. Cette opération se fait à l'aide de brosses en fer. Dans quelques endroits, on emploie des brosses en soie de porc. Dans le premier cas, on obtient des étoupes à plus grosses couches et à plus longs brins; dans le second, elles ont des couches minces et un brin court quoique la solidité de la filasse soit la même.

Les étoupes travaillées avec les brosses en fer se vendent beaucoup plus facilement que celles préparées avec les brosses en soie, parce que ces dernières, étant plus minces, paraissent inférieures en qualité.

Dans les gouvernements de Perm et de Tobolsk les lins sont cultivés et travaillés de la même manière que ceux de Viatka.

La seule différence est qu'à Perm et à Tobolsk (Sibérie), l'été étant de très courte durée, les paysans ont à peine le temps nécessaire à tous les travaux agricoles; ils sont obligés de mettre le lin au rouissage immédiatement après la récolte sans le sécher; d'abord, pour battre la graine, ils gagnent du temps; mais la graine ne conserve plus les bonnes qualités de celle de Viatka; de plus, en battant la graine après que le lin a été bien séché au four, ils font tort à la filasse, surtout à la partie adhérente à la capsule.

C'est la raison pour laquelle les lins de Sibérie ne sont jamais aussi bien étetés que ceux de Viatka.

# TABLE DES MATIÈRES

## DU PREMIER VOLUME.



	Pages.
<b>RAPPORT AU MINISTRE DU COMMERCE ET DE L'INDUSTRIE SUR LES TRAVAUX DES DÉLÉGUÉS OUVRIERS.</b> .....	1

### TYPOGRAPHIE. — LITHOGRAPHIE. — RELIURE. — LIBRAIRIE.

Rapport de M. Briard, typographe à Charleville (Ardennes).....	1
Rapport de M. Paquette, typographe à Reims (Marne).....	25
Rapport de M. Audouin, typographe à Périgueux (Dordogne).....	74
Rapport de M. Monnier, typographe à Lons-le-Saunier (Jura).....	83
Rapport de M. Navarre, typographe à Laon (Aisne).....	98
Rapport de M. Vernégol, typographe à Tulle (Corrèze).....	117
Rapport de M. Desmaisons, typographe à Bourges (Cher).....	123
Rapport de M. Lagache, typographe à Laon (Aisne).....	127
Rapport de M. Ayribier, typographe à Oran (Algérie).....	130
Rapport de M. Druesne, graveur-lithographe à Valenciennes (Nord).....	132
Rapport de M. Espinouse, lithographe à Périgueux (Dordogne).....	144
Rapport de M. Verger, relieur à Périgueux (Dordogne).....	154

### MOBILIER. — MENUISERIE. — ÉBÉNISTERIE. — MARQUETERIE.

#### MOSAÏQUE.

Rapport de M. Anthime, menuisier à Bourges (Cher).....	167
Rapport de M. Dupagny, menuisier-ébéniste à Anzin (Nord).....	172
Rapport de M. Fournel, sculpteur à Montpellier (Hérault).....	180
Rapport de M. Le Duc, menuisier-modeleur à Marseille (Bouches-du-Rhône).....	186
Rapport de M. Humbert, menuisier à Chambéry (Savoie).....	197
Rapport de M. Fournier, sculpteur à Valenciennes (Nord).....	205
Rapport de M. Brocherie, sculpteur à Angers (Maine-et-Loire).....	208
Rapport de M. Cloedt, menuisier à Bergues (Nord).....	213
Rapport de M. Jutard, ébéniste à Niort (Deux-Sèvres).....	222
Rapport de M. Ramogé, menuisier au Mans (Sarthe).....	226
Rapport de M. Chéry, sculpteur à Mézières (Ardennes).....	231

Rapport de M. Guesdon, ébéniste en chaises à Rennes (Ille-et-Vilaine).....	233
Rapport de M. Vieules, ébéniste à Albi (Tarn).....	238
Rapport de M. Gay, menuisier à Troyes (Aube).....	243
Rapport de M. Bélières, menuisier à Espalion (Aveyron).....	248
Rapport de M. Chambou, menuisier à Oran (Algérie).....	251
Rapport de M. Dubois, ébéniste au Mans (Sarthe).....	256
Rapport de M. Thomas, ébéniste à Nîmes (Gard).....	259
Rapport de M. Villette, ébéniste à Compiègne (Oise).....	265
Rapport de M. Pasquier, menuisier à Bordeaux (Gironde).....	267
Rapport de M. Bermond, mosaïste à Nice (Alpes-Maritimes).....	273
Rapport de M. Dellerba, graveur-mosaïste à Nice (Alpes-Maritimes).....	275

## MARBRERIE.

Rapport de M. Geoffray, marbrier à Lyon (Rhône).....	281
--	-----

## CÉRAMIQUE. — FAÏENCE. — VERRERIE.

Rapport de MM. Vallet et Pipet, porcelainiers à Vierzon (Cher).....	295
Rapport de M. Bezou, chef d'atelier et dessinateur à Montereau (Seine-et-Marne).....	297
Rapport de M. Duclair, peintre sur porcelaine à Limoges (Haute-Vienne)...	309
Rapport de M. Mercier, sculpteur-modeleur-céramiste à Limoges (Haute-Vienne).....	320
Rapport de M. Chagnon, verrier à Vierzon-Village (Cher).....	328

## TAPIS.

Rapport de M. Blanchon, tapissier à Aubusson (Creuse).....	333
Rapport de M. Leclerc, tapissier à Aubusson (Creuse).....	343
Rapport de M. Régis, tapissier-décorateur au Puy (Haute-Loire).....	348
Rapport de M. Casier, tapissier à Tourcoing (Nord).....	350

## HORLOGERIE.

Rapport de M. Hanser, graveur à Besançon (Doubs).....	353
Rapport de M. Bourlier, guillocheur à Besançon (Doubs).....	360
Rapport de M. Humbert, horloger à Cluses (Haute-Savoie).....	363

## TABLETTERIE. — BROSSERIE.

Rapport de M. Masson, tabletier à Paris (Seine).....	367
Rapport de M. Vitteman, brossier à Poitiers (Vienne).....	377

## TISSUS.

Rapport de M. Terrien, confectionneur de tissus à Rouen (Seine-Inférieure).....	381
Rapport de M. Bourdon, cotonnier à Bolbec (Seine-Inférieure).....	392
Rapport de M. Roosen, tisseur à Sedan (Ardennes).....	399
Rapport de M. Charlet, tisserand à Comines (Nord).....	403
Rapport de M. Lemaitre, ouvrier en dentelles à Calais (Pas-de-Calais).....	403
Rapport de M. Nollet, tisseur à Tourcoing (Nord).....	407
Rapport de M. Bertholio, passementier à Saint-Étienne (Loire).....	408
Rapport de M. Peyrot, rubanier à Saint-Étienne (Loire).....	411
Rapport de M. Ronce, filateur de coton à Lille (Nord).....	413
Rapport de M. Aubry, tisseur à Elbeuf (Seine-Inférieure).....	414
Rapport de M. Guers, tisseur à Lyon (Rhône).....	421
Rapport de M. Naudot, tisseur à Lyon (Rhône).....	447
Rapport de M. Maltère, rubanier à Saint-Étienne (Loire).....	456

## GANTERIE.

Rapport de M. Bouet, gantier à Niort (Deux-Sèvres).....	463
---	-----

## HABILLEMENT. — CHAUSSURES. — CHAPELLERIE.

Rapport de M. Millet, cordonnier à Niort (Deux-Sèvres).....	469
Rapport de M. Lhaut, cordonnier à Vieux-Condé (Nord).....	503
Rapport de M. Sinjon, cordonnier à Bourges (Cher).....	505
Rapport de M. Hoden, coupeur en confections à Lille (Nord).....	510
Rapport de M. Méry, chapelier à Chambon (Creuse).....	513

## JOAILLERIE. — BIJOUTERIE.

Rapport de M. Besson, diamantaire à Saint-Claude (Jura).....	517
Rapport de M. Marty, bijoutier à Paris (Seine).....	528

## ARMES.

Rapport de M. Chazet, armurier à Saint-Étienne (Loire).....	535
---	-----

## PELLETIERES. — FOURRURES.

Rapport de M. Grubier, pelletier-fourreur à Paris (Seine).....	553
--	-----

## TANNERIE. — CORROIRIE.

Rapport de M. Allemand fils, tanneur-corroyeur à Vizille (Isère).....	607
---	-----

Rapport de M. Juppín-Pasquier, bourrelier à Saulces-Monclin (Ardennes)...	620
Rapport de M. Combe, mégissier à Annonay (Ardèche).....	621
Rapport de M. Huau, corroyeur à Marseille (Bouches-du-Rhône).....	625
Rapport de M. Lebailly, corroyeur à Rouen (Seine-Inférieure).....	628

## CORDERIE.

Rapport de M. Rindez, cordier à Rouvroy-lès-Abbeville (Somme).....	635
TABLE DES MATIÈRES.....	651