

Conditions d'utilisation des contenus du Conservatoire numérique

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

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

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

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

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

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

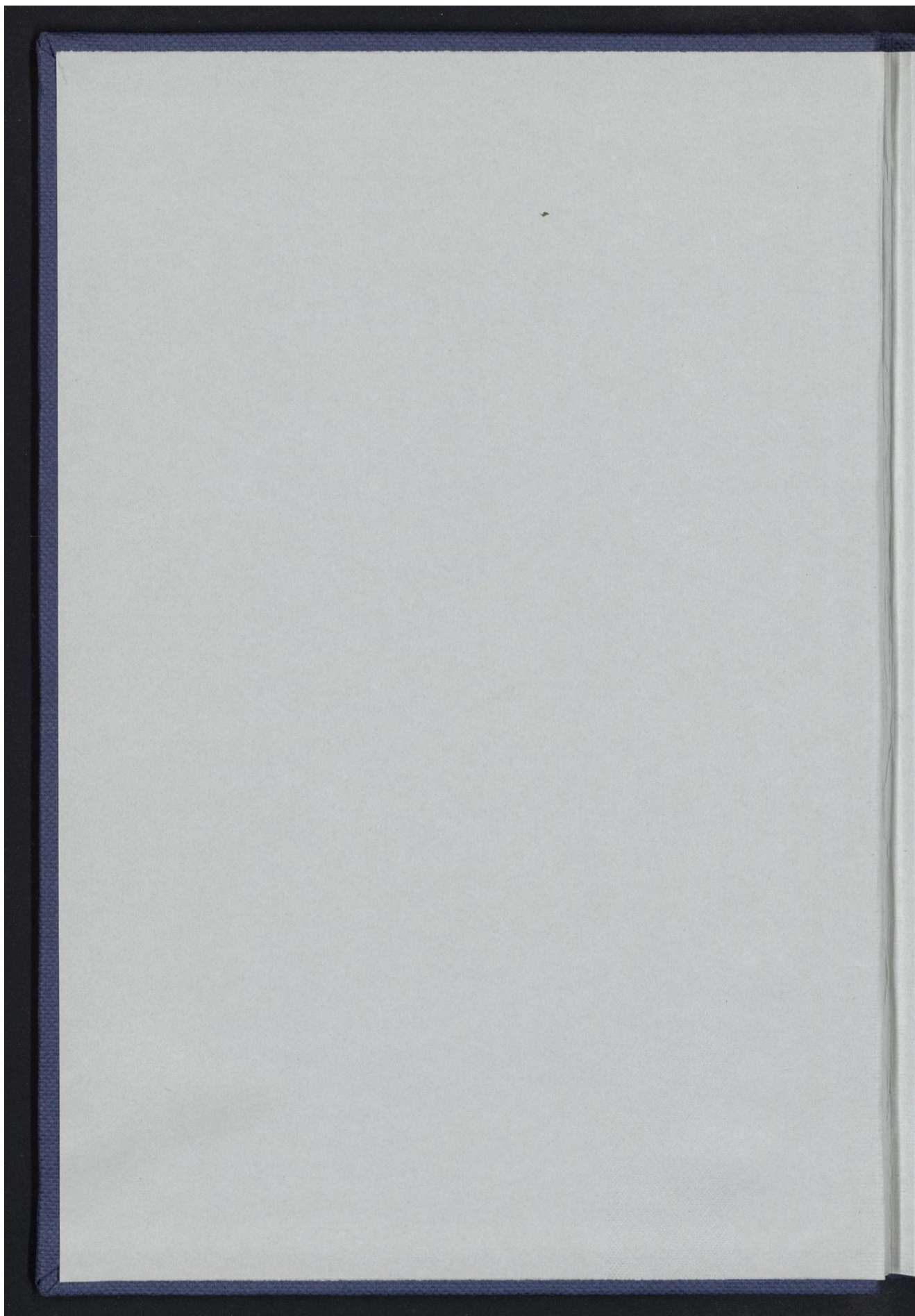
4- Pour obtenir la reproduction numérique d'un document du Cnum en haute définition, contacter [cnum\(at\)cnam.fr](mailto:cnum(at)cnam.fr)

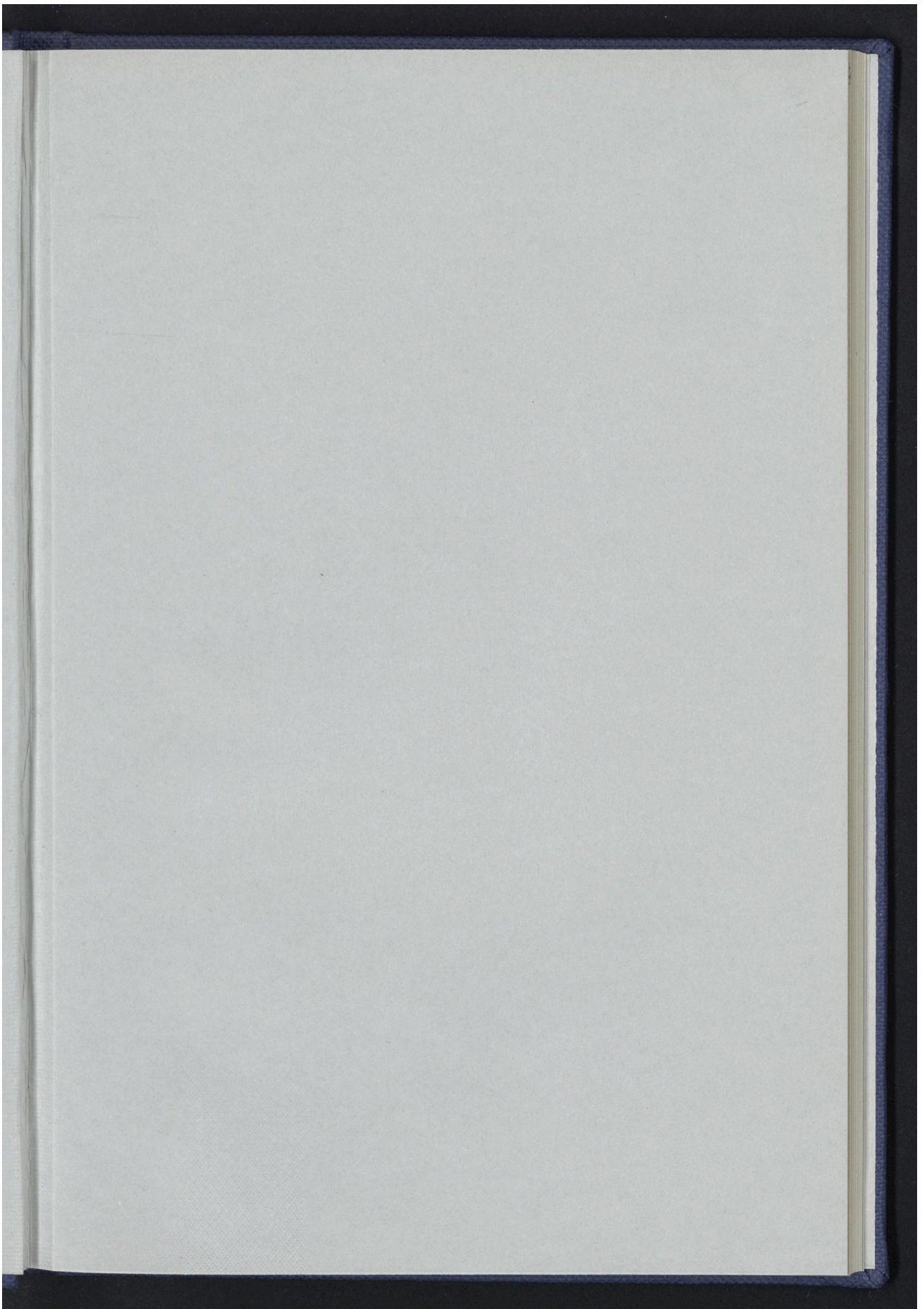
5- L'utilisateur s'engage à respecter les présentes conditions d'utilisation ainsi que la législation en vigueur. En cas de non respect de ces dispositions, il est notamment passible d'une amende prévue par la loi du 17 juillet 1978.

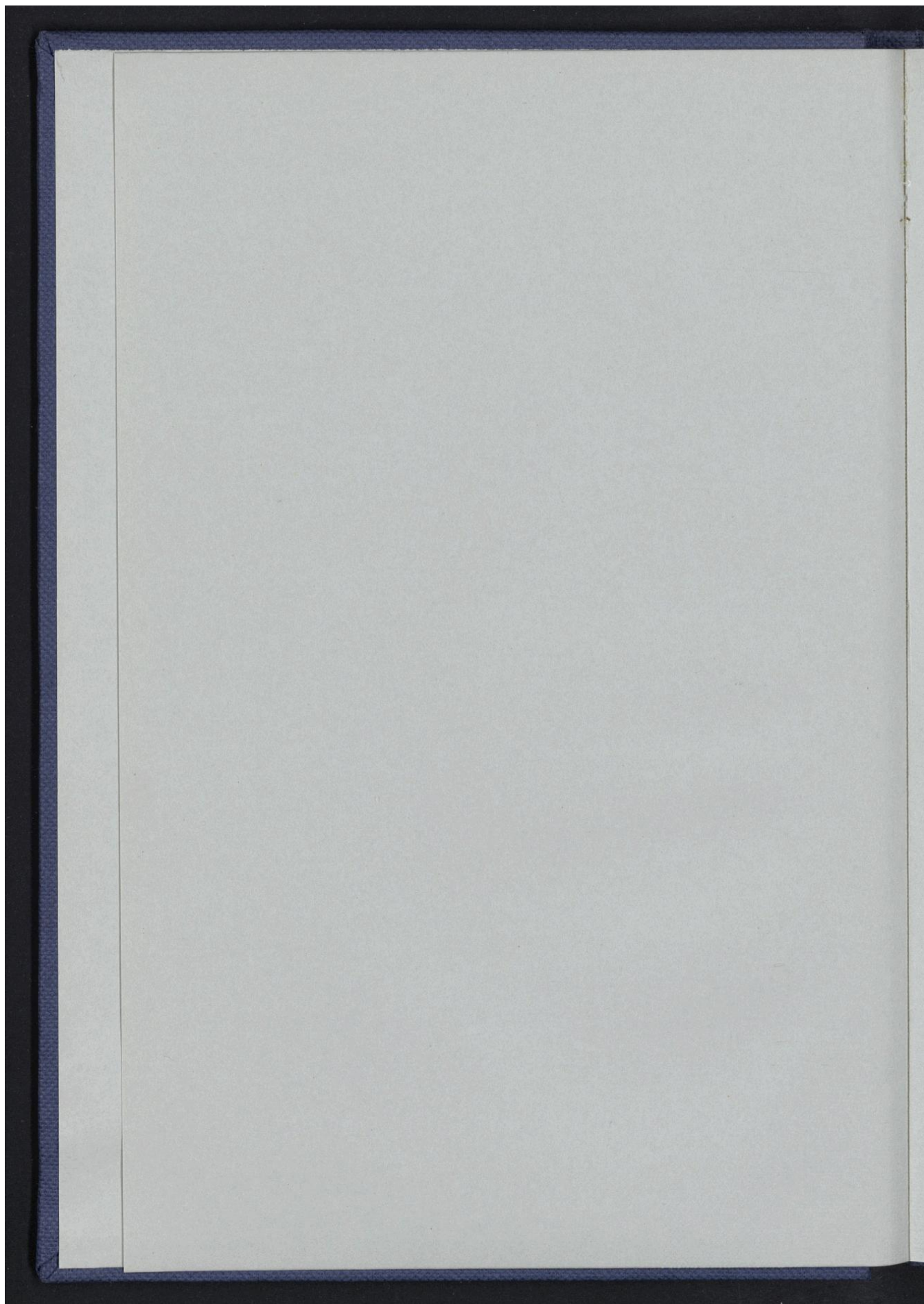
6- Les présentes conditions d'utilisation des contenus du Cnum sont régies par la loi française. En cas de réutilisation prévue dans un autre pays, il appartient à chaque utilisateur de vérifier la conformité de son projet avec le droit de ce pays.

NOTICE BIBLIOGRAPHIQUE

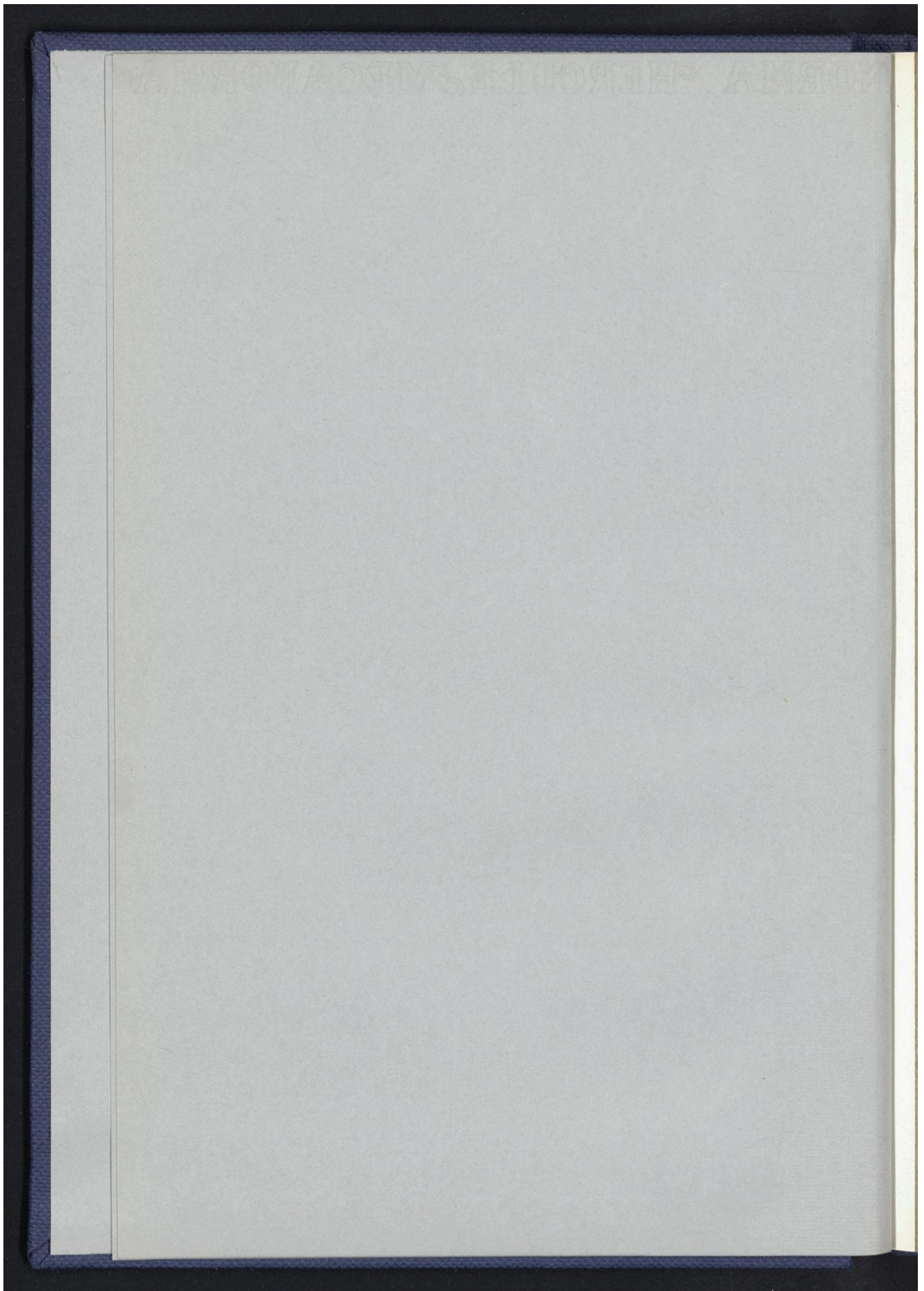
Auteur(s)	Exposition internationale. 1905. Liège. Section française
Auteur(s) secondaire(s)	Latouche, Gustave (1860-19..) ; France : Ministère du commerce, de l'industrie et du travail
Titre	Classe 98. Rapport
Adresse	Paris : Comité français des Expositions à l'étranger : M. Vermot éditeur, 1906
Collation	1 vol. (94-[1] p.) : ill. ; 28 cm
Nombre de vues	108
Cote	CNAM-BIB 8 Xae 635 (3)
Sujet(s)	Exposition internationale (Liège ; 1905) Brosserie -- 1870-1914 Maroquinerie -- 1870-1914 Tabletterie -- 1870-1914 Vannerie -- 1870-1914
Thématique(s)	Expositions universelles Matériaux
Typologie	Ouvrage
Langue	Français
Date de mise en ligne	27/04/2023
Date de génération du PDF	19/06/2023
Permalien	https://cnum.cnam.fr/redir?8XAE635.3











8 Xae 2

8° Xae 635(3)

8° Xae 635(3)

MINISTÈRE DU COMMERCE, DE L'INDUSTRIE ET DU TRAVAIL

EXPOSITION

UNIVERSELLE ET INTERNATIONALE

DE LIÈGE 1905

SECTION FRANÇAISE

CLASSE 98



RAPPORT

PAR

M. GUSTAVE LATOUCHE

CONSEILLER DU COMMERCE EXTÉRIEUR DE LA FRANCE

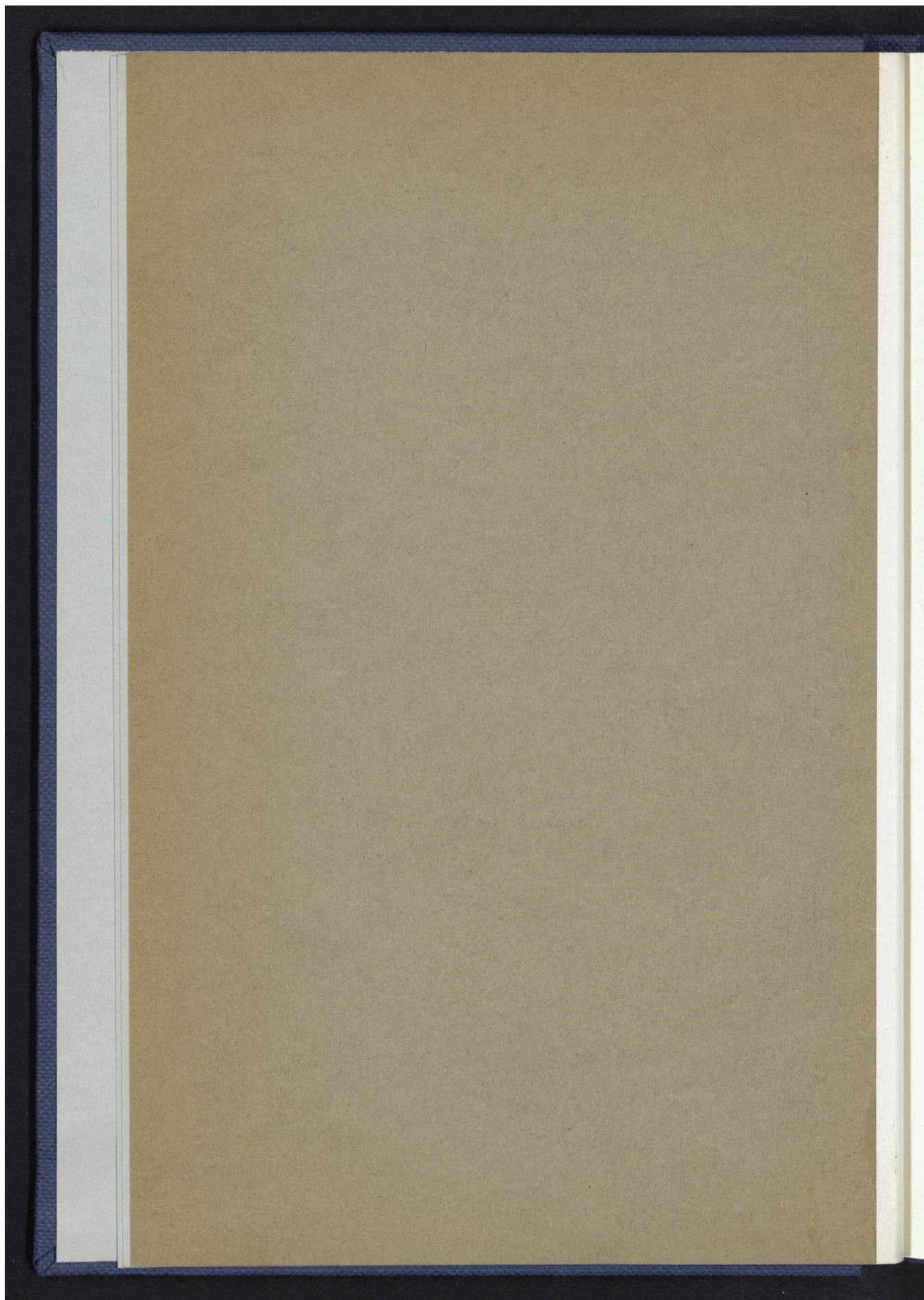
PARIS

COMITÉ FRANÇAIS DES EXPOSITIONS A L'ÉTRANGER

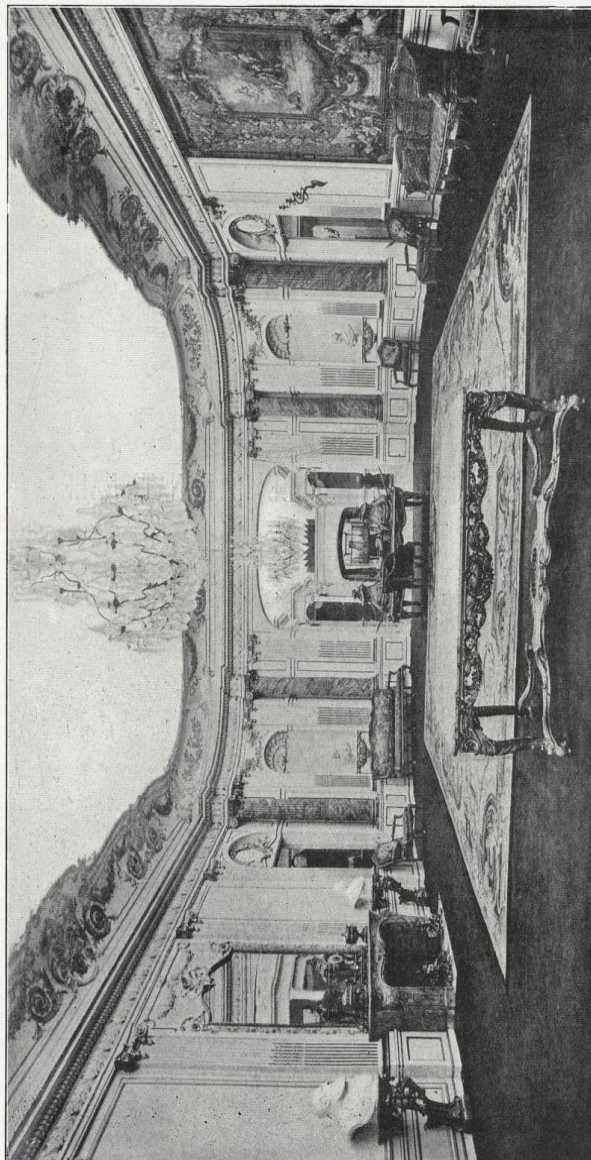
Bourse de Commerce, rue du Louvre

1906

M. VERMOT, ÉDITEUR.



EXPOSITION UNIVERSELLE INTERNATIONALE
DE LIÉGE 1905



FRANCE : SALON D'HONNEUR

CHATEAU

802ae 625-13)

MINISTÈRE DU COMMERCE, DE L'INDUSTRIE ET DU TRAVAIL

EXPOSITION
UNIVERSELLE ET INTERNATIONALE
DE LIÈGE 1905

SECTION FRANÇAISE

CLASSE 98



RAPPORT

PAR

M. GUSTAVE LATOUCHE

CONSEILLER DU COMMERCE EXTÉRIEUR DE LA FRANCE

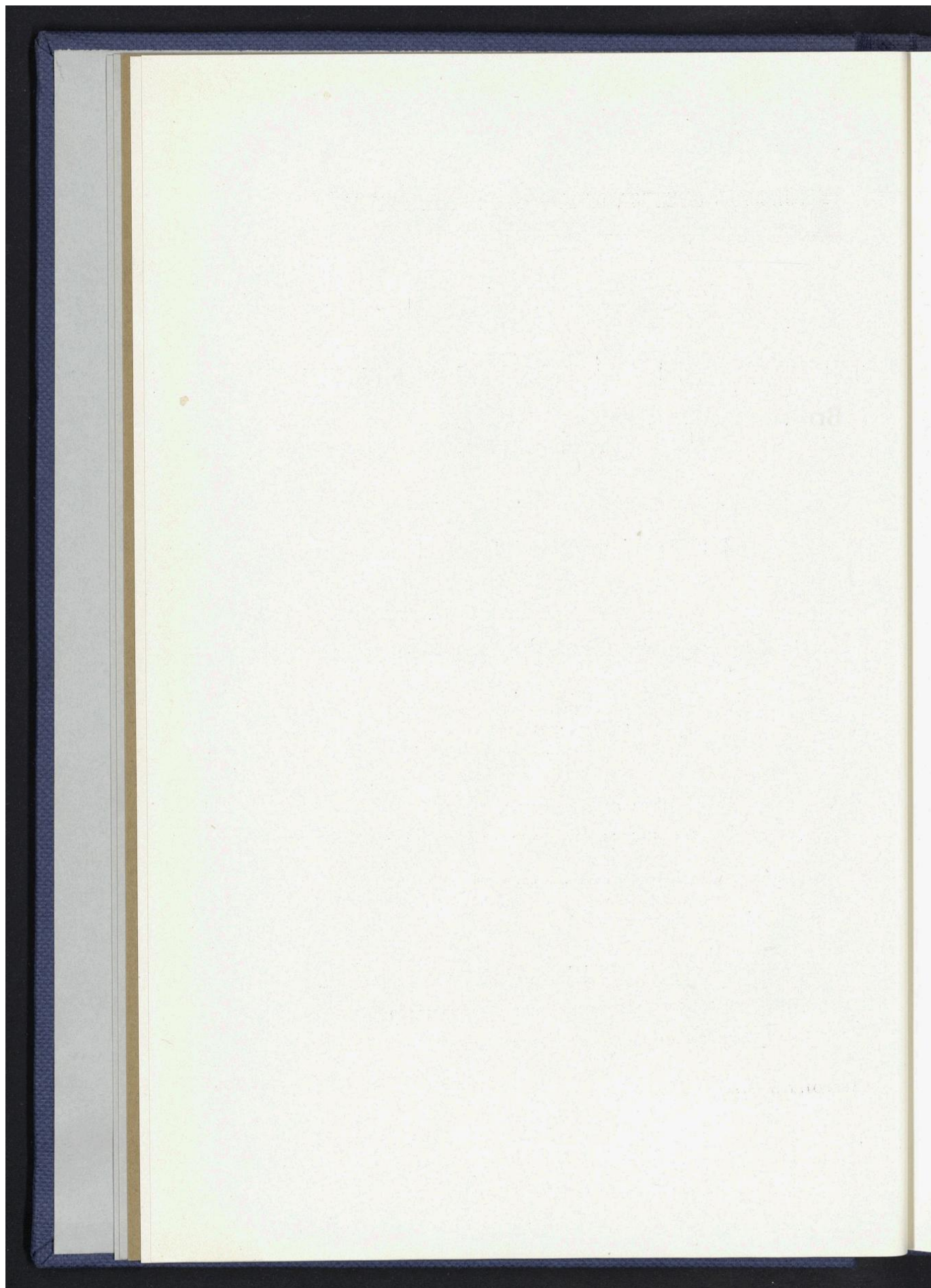
PARIS

COMITÉ FRANÇAIS DES EXPOSITIONS A L'ÉTRANGER

Bourse de Commerce, rue du Louvre

1906

M. VERMOT, ÉDITEUR.





CLASSE 98

Brosserie, Maroquinerie, Tabletterie et Vannerie.

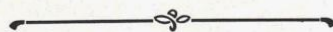
SECTION FRANÇAISE

COMITÉ D'ADMISSION ET D'INSTALLATION

Président. MM. Georges LELOIR.
Vice-présidents { Louis GENTY,
 Louis QUENTIN,
Secrétaire Emile JOANNOT,
Trésorier Emile PROFFIT.

Membres :

MM. Arthur AMSOM, Georges AMSON, Henry BAUDRY, Jules BERTIN,
Emile DUPONT, Eug. HOULET, Georges LAMAILLE, Gustave LATOUCHE,
Albert LELOIR, Nicolas LUCAS, Henri OLLIVON.





COMPOSITION DU JURY

PRÉSIDENT :

France. — M. AMSON, Arthur, fabricant de maroquinerie, à Paris.

VICE-PRÉSIDENTS :

Belgique. — M. VAN OYE, Albert, industriel, membre du Conseil supérieur de l'Industrie et du Commerce, président d'honneur de la Chambre syndicale des industries diverses, à Bruxelles.

Japon. — M. TAKESAWA TAICHI, représentant de l'Association des exposants du Japon.

SECRÉTAIRE-RAPPORTEUR :

France. — M. LATOUCHE, Gustave, fabricant de peignes, à Paris.

JURÉS TITULAIRES :

Autriche. — M. POHL, Joseph, chef de la maison Auguste Sirk, à Vienne.

Chine. — M. PERCEBOIS, D., secrétaire du commissariat.

M. YEN-TCHI TCHANG, mandarin de quatrième classe.

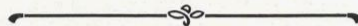
JURÉS SUPPLÉANTS :

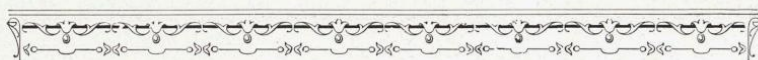
Belgique. — M. JOUVENEL, Amédée, industriel, à Bruxelles.

France. — M. HOULET, Eug., bronzes et porcelaines, à Paris.

Japon. — M. HIROTA MARINOBU, secrétaire de l'Association des exposants du Japon.

Suisse. — M. HUGGLER, Hans, sculpteur, à Brienz.





Brosserie, Maroquinerie, Tabletterie et Vannerie.

INSTALLATION DE LA SECTION FRANÇAISE

L'Exposition Universelle de Liège, ouverte le 27 avril 1905, s'étendait sur les bords de la Meuse et de la rivière de l'Ourthe, son affluent. On y accédait par diverses entrées dont la principale était située à l'extrémité du Pont du Commerce, sur la Meuse, et faisait face au quai Marcellis et à la rue de la Boverie.

L'espace compris entre les deux branches de la Meuse au confluent de l'Ourthe, était occupé par les divers pavillons coloniaux, les palais des Beaux-Arts, du Canada, de l'Art ancien et de la ville de Liège à gauche ; à droite, les pavillons de la Bulgarie et de la Serbie, encadrant le palais de la Femme ; on remarquait, disséminées dans les parterres, les multiples attractions de toute Exposition.

Traversant le pont en béton armé, construit par l'ingénieur français M. HENNEBIQUE, on pénétrait dans la partie principale de l'Exposition, et l'on se trouvait en face de l'immense Hall de l'Industrie, à la remarquable façade monumentale.

A gauche, en entrant, la Section française occupait certainement la partie la plus importante du Palais.

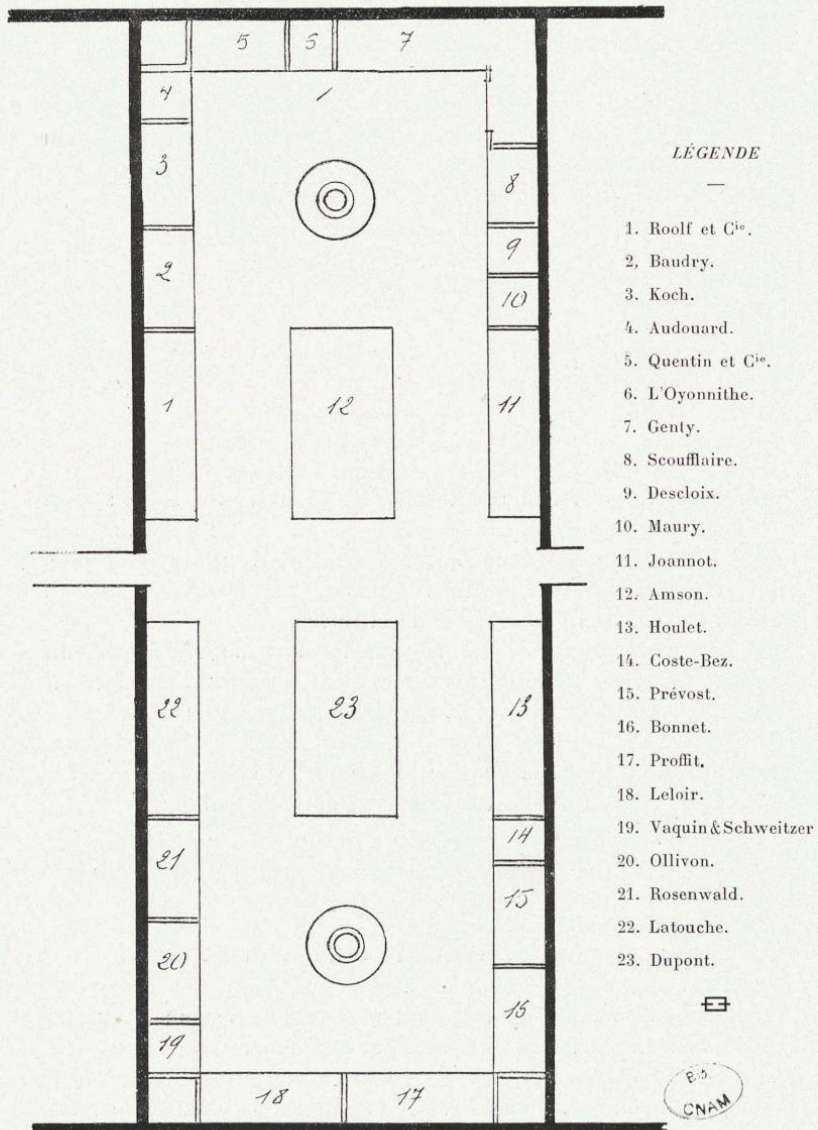
La Classe 98, située à peu près au centre de la Section, mesurait 8 mètres de largeur, sur 26 mètres de longueur, soit une surface totale de 208 mètres carrés.

On y pénétrait soit, d'un côté, par le Salon des cristaux, verrerie et céramique, soit, de l'autre, par le Salon de l'automobile.

Plan de la Classe 98

TABLETTERIE ET VANNERIE

BROSSERIE. — MAROQUINERIE



Après diverses études et examens faits par l'architecte chargé de l'installation, M. de Montarnal, il fut décidé que l'on emploierait les vitrines qui servirent pendant l'Exposition de Saint-Louis. M. Chevalié, entrepreneur, fut chargé des travaux.

Ces vitrines, peintes en couleur acajou, genre style Louis XVI modernisé, étaient du meilleur effet et offraient de plus l'avantage d'avoir été comprises spécialement pour l'installation de ces quatre industries (brosserie, maroquinerie, tabletterie et vannerie).

Le sol était entièrement recouvert d'un tapis de linoléum. Au centre, se trouvaient les deux superbes installations de MM. DUPONT et C^{ie} et AMSON frères, de Paris.

Tout cet ensemble était parfait, sobre et élégant.

Les exposants n'y avaient apporté que les produits habituels de leur industrie, et n'avaient pas visé seulement à éblouir le visiteur, mais aussi à l'instruire.

L'article bon marché y occupait une place certainement aussi importante que l'article de luxe, car tous avaient compris qu'il était nécessaire pour l'expansion du commerce extérieur, de présenter des objets à la portée de toutes les classes de la société.

Nous sommes heureux de constater une fois de plus que nos industriels français peuvent fournir à prix égal, sinon moindre que celui des exposants étrangers, des articles de qualité absolument supérieure, et d'un fini et d'une solidité également parfaits.

La comparaison des produits similaires des fabricants des autres nations est tout à notre avantage, car le cachet et l'élégance de tous ces articles sont exclusivement français.

Le Comité d'admission formé en janvier 1905 a établi les frais d'installation qui se répartissent de la manière suivante :

- 1° Location des vitrines ;
- 2° Les frais de décoration extérieure et de décoration d'ensemble qui seront reconnus nécessaires ;
- 3° Les inscriptions des raisons sociales ;
- 4° L'établissement du vélum et des cloisons séparatives ;
- 5° Les frais généraux de la Classe.

Les aménagements intérieurs restent à la charge de l'exposant, les emplacements et vitrines sont livrés complètement vides et les exposants ont à les agencer à leurs frais.

Les paiements sont effectués avant la remise du certificat d'admission définitif.

Le prix des vitrines adossées et fermées avec glaces, est fixé à 400 francs le mètre courant de façade et les retours vitrés sont fixés à 375 francs.

Tous les frais : transport des marchandises, aller et retour, représentation, aménagement intérieur des vitrines, déballage, assurances de toutes sortes, magasinage de caisses vides, réemballage sont à la charge de l'exposant.

M. E. PROFFIT, trésorier de la Classe, à Paris, est chargé du recouvrement. Ce recouvrement se fait en deux traites, moitié fin janvier, moitié fin février.

M. CHEVALLIÉ, entrepreneur, est chargé par le Comité des travaux d'installation de la Classe 98.

La part à rembourser à chaque exposant, sur les versements effectués au Comité d'installation, s'est élevée à 20 0/0. Cet admirable résultat est dû au dévouement de M. G. Leloir, président de la Classe, ainsi qu'à tous les membres du Comité d'installation.

OPÉRATIONS DU JURY

Le Jury avait à examiner les produits de 158 exposants (1) se répartissant comme suit :

France.	24	Hors concours. . .	6
Étranger	134	Récompensés . . .	152
Total . .	158	Total . .	158

Les exposants hors concours se répartissent ainsi :

	BROSSERIE	MAROQUINERIE	TABLETTERIE ET PETITS BRONZES	VANNERIE
France. . .	»	1	2	»
Étranger. .	1	1	»	1
Totaux. .	1	2	2	1

(1) Les collectivités d'exposants sont comptées pour une unité.

Les 152 récompenses accordées aux exposants par le Jury ont été attribuées comme suit :

PAYS	GRANDS PRIX	DIPLOMES D'HONNEUR	MÉDAILLES D'OR	MÉDAILLES D'ARGENT	MÉDAILLES DE BRONZE	MENTIONS HONORABLES	TOTAL
France.	3	6	6	6	»	»	21
Étranger.	4	7	24	35	36	25	131
TOTAUX.	7	13	30	41	37	25	152



CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES

L'organisation de la Classe 98 à l'Exposition Universelle de Liège 1905, nous a permis de faire diverses constatations très intéressantes et qui confirment celles déjà faites à l'Exposition Universelle de Paris, en 1900.

Les maisons suffisamment importantes et qui, seules, peuvent soumettre au public un assortiment complet et varié des produits de leur fabrication, attirent plus particulièrement l'attention.

Les Expositions des collectivités d'exposants japonais, chinois, suisses et russes ont su se faire remarquer du public en réunissant leurs produits, alors que seuls ils seraient passés inaperçus. Nous ne saurions trop encourager les petits fabricants à user de ce moyen pour participer à ces manifestations commerciales internationales, et aider ainsi à faire connaître dans le monde entier les articles français.

Parmi les industries figurant dans la Classe 98, certaines d'entre elles ont une origine datant des temps les plus reculés. D'autres ont pris leur essor à l'époque de la Renaissance et sous Louis XIV et se sont principalement développées sous les règnes de Louis XV et de Louis XVI.

Quelques-unes enfin ne se sont véritablement développées que depuis environ 50 ans, ce sont : la maroquinerie et la fabrication des objets en carton laqué et en celluloïd.

Jusqu'à la Révolution de 1789, nous n'avions connu que des corporations désignées sous le nom de vergetiers, gainiers, tabletiers et portefeuillistes.

Ces corps de métiers étaient soumis à des règlements spéciaux, la production était très restreinte et se concentrait dans de petits ateliers occupant rarement une dizaine d'ouvriers.

Pour être ouvrier, il fallait, après un très long apprentissage, produire un chef-d'œuvre, c'est-à-dire un véritable objet d'art exécuté de toutes pièces par l'aspirant au titre de maître.

A partir de la Renaissance, un courant d'émulation se fait sentir parmi les artisans des divers corps de métiers, qui nous produisent alors de merveilleux bibelots artistiques. Bonbonnières, tabatières, etc., etc., finement sculptées, serties de pierres précieuses, ornées de fines miniatures, sont indispensables aux grands seigneurs et nobles dames de l'époque. Toute cette fabrication est luxueuse et ses produits ne s'adressent qu'à une certaine classe de la nation.

Après les campagnes du premier Empire, le besoin se fait sentir d'augmenter la production, de créer des centres industriels importants et de lutter avantageusement contre la concurrence étrangère en produisant davantage et à des prix plus facilement abordables par la clientèle qui ne se compose plus seulement de la noblesse.

L'ancienne méthode consistant à faire produire à l'ouvrier un objet fabriqué de toutes pièces se transforme et l'on commence à appliquer la division du travail.

Nos élégantes sont souvent loin de se douter du nombre de mains qui ont pris part à la confection de ces peignes artistiques qui font l'ornement de leur coiffure, ou des élégants sacs à main, porte-monnaie, sachets, etc., etc., qui sont l'indispensable complément de leur toilette, ainsi que des mille petits bibelots de porcelaine ou petits bronzes dont elles aiment à garnir leur boudoir.

Les industriels cherchent ensuite l'application des procédés mécaniques à leur fabrication et l'on peut dire que ces innovations ne sont véritablement définitives que dans la période s'étendant de l'année 1878 à nos jours.

On est obligé de reconnaître que la Classe 98 comprend le plus grand nombre d'industries; tous les produits y sont traités, depuis le diamant jusqu'au cuivre, depuis la soie jusqu'à la toile; la variété en est infinie et on a, avec juste raison catalogué cette Classe « Industries diverses ». L'étude de détail de ces « Industries diverses » serait l'objet d'un véritable travail que nous ne pouvons entreprendre ici.

Les métaux, les bois, les matières animales, les étoffes, etc., etc., entrent dans la composition des milliers d'objets qu'il nous est donné d'admirer dans les vitrines des exposants et par cela même presque tous les corps de métiers y sont représentés.

La dénomination « Articles de Paris », sert à désigner les produits des diverses industries de la Classe 98, car presque toutes ont pris naissance dans la capitale de la France, s'y sont développées, perfectionnées, et, pendant longtemps, Paris a été le seul centre producteur,

et le centre de toutes les transactions commerciales de ces diverses spécialités.

Depuis plusieurs années, les étrangers ont porté ces industries dans leur pays et chaque jour nous voyons la concurrence étrangère aller en s'augmentant. Leurs ouvriers viennent se former chez nous, copient nos modèles, et, riches de nos idées et des connaissances acquises, ils peuvent entrer en lutte avec nos fabricants.

Nous sommes heureux de constater toutefois que la France a su, jusqu'à ce jour, conserver la première place dans ces diverses industries; c'est elle qui donne les modèles nouveaux, qui crée les outillages spéciaux perfectionnés et qui a su garder son cachet d'originalité et de perfection qui la maintient au premier rang.

La production de ce que l'on appelle « l'article de Paris » occupe plusieurs centaines de mille d'ouvriers et représente une exportation de plusieurs centaines de millions de francs.

Ces chiffres permettent de réfuter la dénomination trop souvent appliquée aux industries de la Classe 98, soit « petites industries ».

Le fini, l'élégance et la solidité de nos articles ont permis aux fabricants de maintenir leurs prix sensiblement plus élevés que ceux de l'étranger, et par suite les salaires des ouvriers.

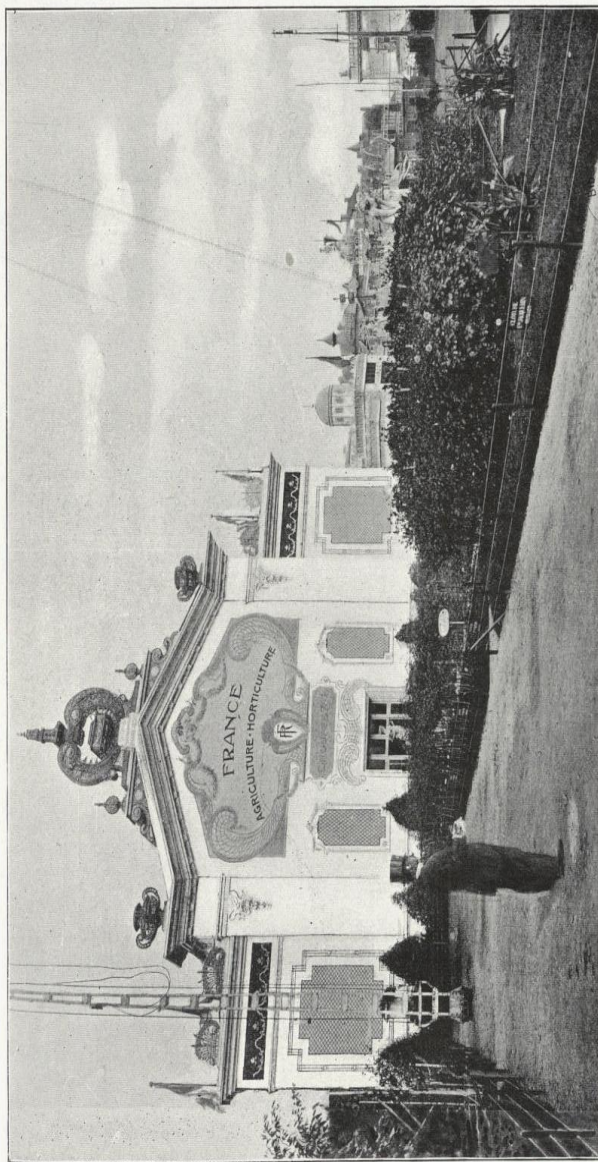
Toutefois, nous ne devons pas nous dissimuler que la concurrence étrangère est très sérieuse, et que les diverses écoles professionnelles créées dans nombre de pays d'Europe donnent chaque jour des artisans plus capables et plus entreprenants.

L'Exposition de Liège est pour nous une nouvelle épreuve, et si elle nous a donné, une fois de plus, la satisfaction de prouver notre supériorité, elle doit aussi servir d'enseignement pour l'avenir, et nous encourager à la lutte commerciale et économique qui nous conservera notre prépondérance parmi les autres nations.

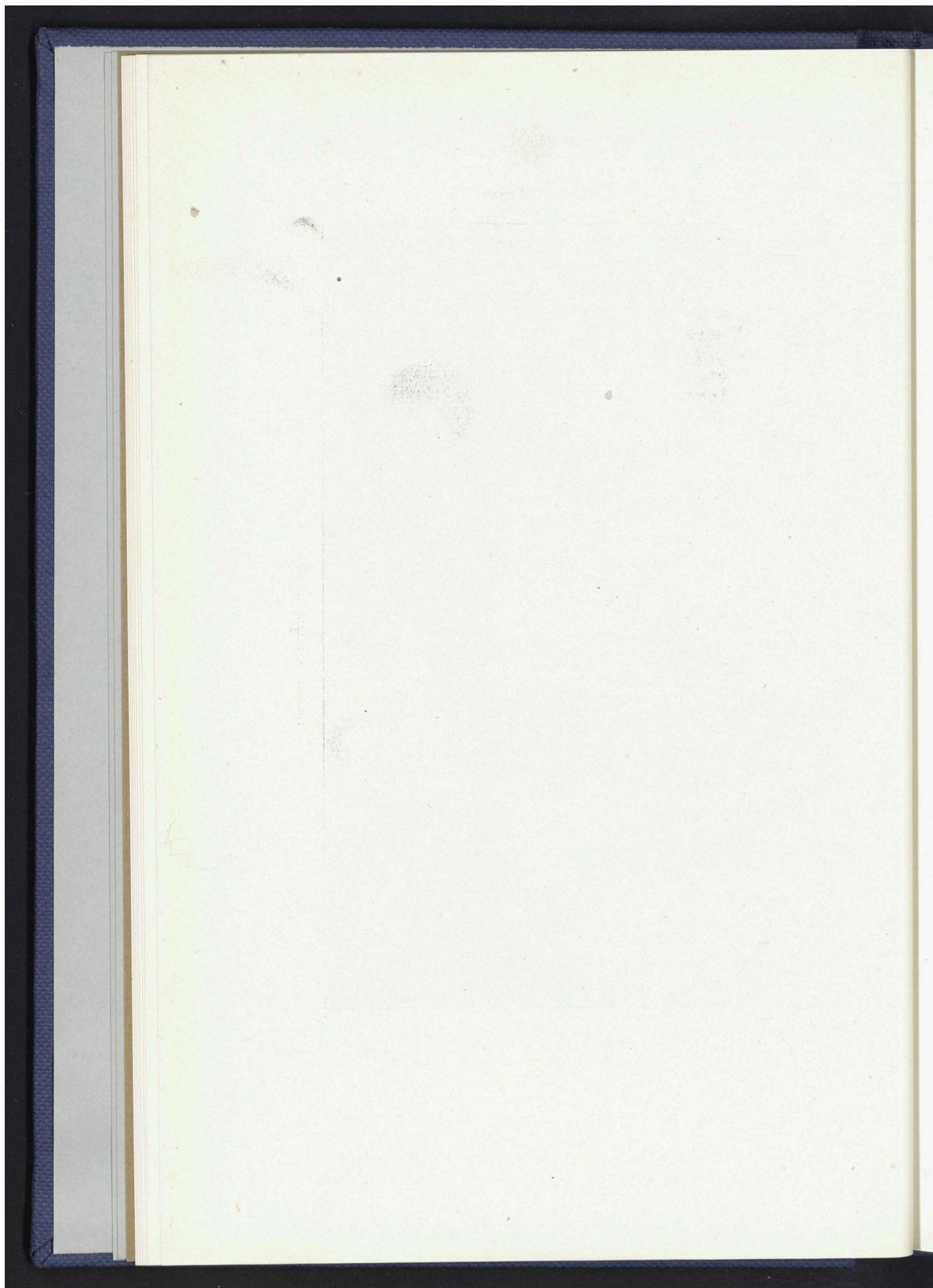
L'exemple des progrès accomplis par nos rivaux, doit être pour nous un stimulant qui redoublera l'énergie et l'activité de nos industriels, et les engagera à conserver intacte la vieille réputation de l'industrie française dans le monde entier.

Nous sommes en ce moment dans une période de concurrence plus âpre que jamais; l'Allemagne, les États-Unis, le Japon, l'Italie qui s'étaient d'abord préoccupés de produire l'article bon marché, commencent depuis quelques années à nous faire concurrence avec l'article de luxe.

Grâce à nombre de jeunes gens instruits et commerçants qui sil-



FRANCE. — PALAIS DE L'AGRICULTURE



lonnent le monde, ils répandent partout leurs produits en les faisant connaître et se tiennent au courant des nouvelles créations.

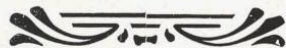
Le résultat obtenu ne doit pas nous donner une foi absolue dans notre supériorité industrielle, car nous sommes obligé de remarquer que beaucoup de nos concurrents se sont abstenus.

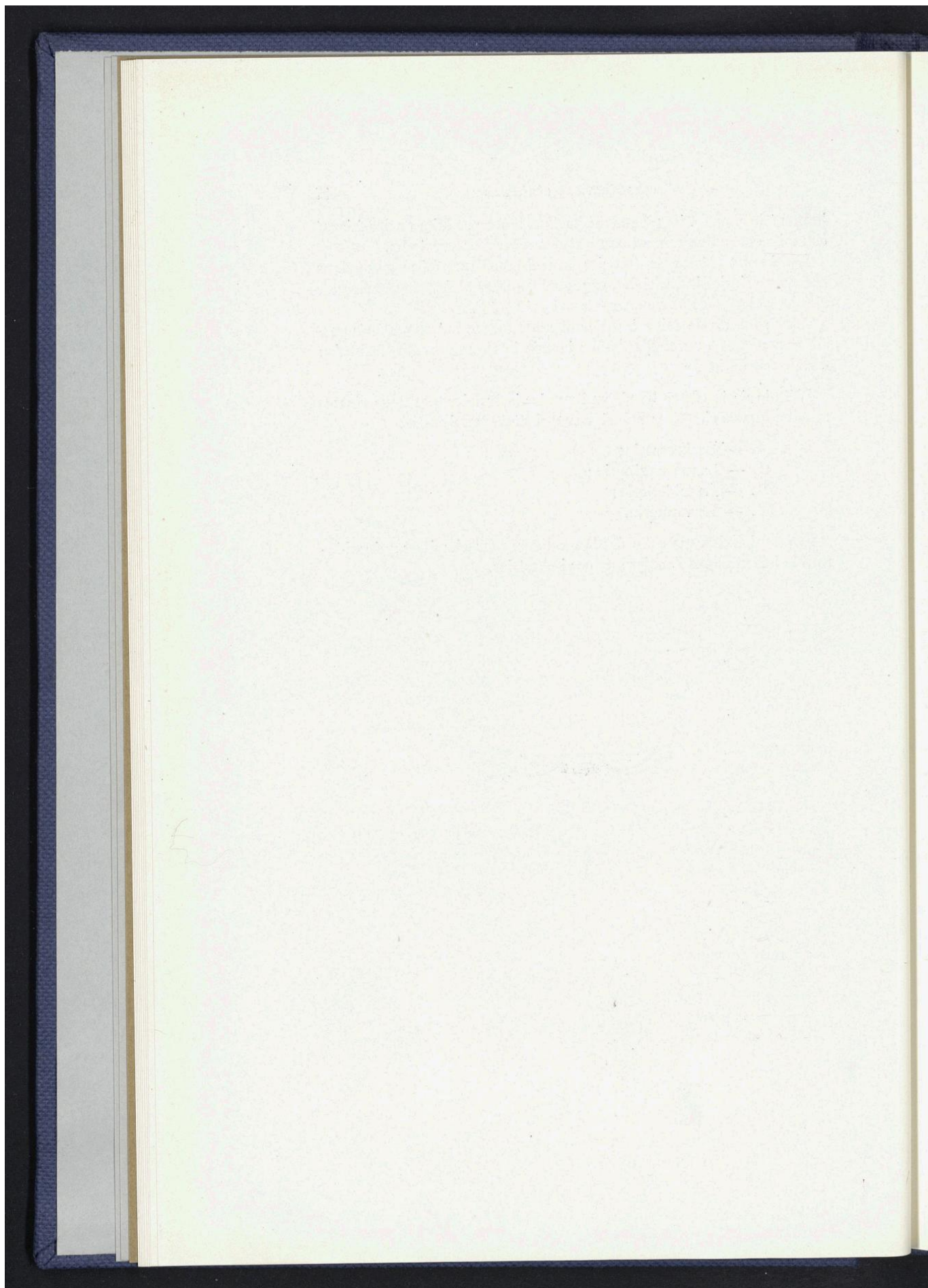
Nous sommes de taille à lutter et nous ferons tous les efforts possibles pour le prouver. N'oublions jamais le vieux proverbe français : « Noblesse oblige. »

L'étude de la Classe 98 s'étend sur les industries que nous classerons en quatre chapitres principaux qui sont les suivants :

- I. — La broserie ;
- II. — La maroquinerie ;
- III. — La tabletterie ;
- IV. — La vannerie.

Nous subdiviserons cette étude en divers sous-chapitres qui guideront le lecteur dans l'analyse de ces industries.







I

LA BROSSERIE.

Cette industrie se divise en trois branches principales, dénommées sous les titres suivants :

1. — Brosserie fine et grosse brosserie ;
2. — Brosserie pour artistes et bâtiments ;
3. — Plumeaux.

1° Brosserie fine et grosse brosserie.

Origines. — Les origines de la brosserie sont très anciennes et si nous remontons à l'antiquité, nous retrouvons chez les Romains, « la Virga » sorte de baguette longue et flexible dont se servaient les anciens pour battre leurs toges et leurs tuniques.

Son usage se répandant, elle finit par donner naissance à l'industrie des vergetiers, nom qui servit à désigner les fabricants de brosses jusqu'en 1789. Après la Révolution, les vergetiers prirent le titre de brossiers, plus en rapport avec les produits de leur fabrication.

La communauté des vergetiers, qui comprenait aussi les raquetiers et les brossiers, remonte à une époque antérieure à Charles VII, car les statuts de 1445 semblent avoir été rédigés d'après des règlements plus anciens.

Les articles de ces vieilles ordonnances étant tombés en désuétude au xvii^e siècle, les vergetiers-brossiers dressèrent de nouveaux statuts qui furent autorisés en 1659, par lettres patentes de Louis XIV.

On lit, dans le préambule de ces statuts que : *Par le secours*

favorable d'une brosse artistement composée, elle les garantit (les hommes) des malheureuses attaques des maux de tête, qu'ils ne pourraient pas autrement éviter.

Les règlements indiquaient en quelle matière devait être fait chaque ouvrage ; dans quelle condition la matière première devait être employée, etc.

Les trous dans lesquels on passe le chiendent ou la soie avaient des diamètres déterminés et les jurés les mesuraient avec un poinçon dont la matrice restait à leur garde.

L'apprentissage était de cinq années, après lesquelles l'aspirant à la maîtrise était obligé de faire le chef-d'œuvre.

La réforme de 1776 supprima la corporation des vergetiers-brossiers.

Leurs patrons étaient sainte Barbe et saint Martin, et leurs armoiries : « d'argent au chevron de gueules, accompagné en chef d'un balai de même, d'une brosse de sable et en pointe d'une raquette de gueules emmanchée et treillissée de sable ».

De nos jours le travail de la fabrication des brosses est, en grande partie, exécuté mécaniquement.

Développements. — La consommation de la brosse faisant de rapides progrès avec le temps et son usage tendant de plus en plus à se généraliser, on peut fixer l'année 1840 comme date, ou point de départ de la véritable industrie de la broserie.

C'est à Beauvais, dans l'Oise, que M. A. DUPONT créa, en 1845, la première usine de ce genre. Ce fut lui qui sut donner à cette industrie l'impulsion nécessaire pour l'amener à l'importance qui lui revient de nos jours, grâce à son intelligence et à son inlassable activité.

C'est surtout dans l'Oise que l'on remarque la marche progressive de cette fabrication, c'est là que les premiers outillages furent installés, outillages créés en grande partie par des industriels français.

L'Angleterre tint longtemps la tête pour la fabrication de la broserie fine ; sa réputation, quoique ne s'étant pas démentie depuis cette époque, est certainement balancée par celle de la France.

Les Allemands exportent, surtout depuis 1870, une quantité très importante de broserie et leurs articles seront bientôt cotés sur les marchés européens.

Le Japon est aussi un adversaire à redouter dans cette fabrication. Grâce à leur esprit d'assimilation très développé, ainsi qu'au prix dérisoire des salaires de l'ouvrier et à la facilité de se procurer la

matière première en Chine, avec des frais relativement peu élevés, on doit considérer les Japonais comme des concurrents sérieux. Quoique divers de leurs articles n'atteignent pas le degré de perfection des nôtres, il est à prévoir que dans un temps relativement court, nous aurons en eux des producteurs sérieux et avec qui nos fabricants auront à compter.

Leur industrie prenant de jour en jour un plus grand développement, le prix de la main-d'œuvre subit par suite une augmentation ; ce fait seul semblerait diminuer un peu la concurrence à craindre, tout au moins pendant un temps assez long.

Les États-Unis fabriquent beaucoup plus depuis quelques années, mais n'exportent pour ainsi dire pas ; en revanche ce sont de grands consommateurs.

Depuis une trentaine d'années environ, la Belgique fabrique de la brosse fine, mais ses installations sont encore peu importantes et ne peuvent entrer en lutte avec les nôtres.

Comparativement avec les autres pays, la France conserve sans contredit le premier rang dans la fabrication de la brosse en général, c'est-à-dire de la brosse industrielle et de la brosse fine ou de luxe.

Fabrication. — Les matières servant à fabriquer les brosses sont tout d'abord : le crin de cheval ou de mulet, tiré de la France, de l'Espagne, de la Russie et de la Chine et dont le prix oscille entre 5 et 6 francs le kilo.

Les soies de porc, dont la consommation est la plus importante, proviennent de France, Belgique, Russie, Allemagne et Chine ; leur prix varie de 2 à 35 ou 45 francs le kilo.

Les matières animales employées au montage des brosses sont : l'os, la corne, l'ivoire et l'écaille.

Les matières végétales qui entrent dans cette fabrication sont : le chiendent, récolté un peu partout, le tampico venant du Mexique, la fibre de coco ; tous ces produits de prix variable, de 0 fr. 70 à 3 francs le kilo.

Les bois des Iles, ébène, palissandre acajou, citron, buis, violette, etc., tirés en grande partie de l'Amérique du Sud, et les bois communs de France, olivier, peuplier, bouleau, hêtre, merisier, etc., servent au montage des brosses de tous genres. Le celluloïd, depuis sa découverte et son application dans l'industrie, est aussi très employé pour le montage des brosses.

La fabrication des brosses exige un monde de travailleurs. Les charpentiers débitent les bois, les équarissent et les expédient aux usines; les ébénistes transforment ces pièces de bois en planches et les découpent; les tabletiers et tourneurs donnent toutes les formes désirées; les polisseurs finissent la monture qui passe ensuite aux mains des perceurs, pour être ensuite remise aux monteurs qui fixent les poils; les emballeurs reçoivent les articles finis, les classent et les préparent pour l'exportation.

Les matières premières sont préparées aux usines et sont ensuite remises en grande partie à des ouvriers ou ouvrières travaillant à domicile, qui sont chargés du montage.

L'industrie de la broserie en France occupe de nos jours environ 25.000 personnes, tant hommes que femmes, qui sont disséminées dans plus de 225 établissements patronaux.

Le chiffre d'affaires réalisé par ces établissements est considérable et peut être évalué à près de 40 millions de francs.

La préparation des matières premières employées dans l'industrie de la broserie, c'est-à-dire les crins, les soies de porc, les fibres végétales de toutes sortes, est aujourd'hui l'objet d'un travail tout spécial.

Anciennement, le brosier préparait lui-même ses fibres, mais comme il était généralement mal outillé, son travail était plutôt défectueux.

Ce fut l'Allemagne, pays de l'article à bon marché, qui comprit la nécessité d'industrialiser cette préparation. En 1875 fut créé à Strasbourg la première usine travaillant les fibres végétales d'une manière à peu près pratique.

Jusqu'en 1891, l'Allemagne nous fournissait la plus grande partie des fibres végétales manufacturées pour l'emploi en broserie. La maison Louis VAQUIN et SCHWEITZER, Charles, au Havre, qui débuta dans ce genre d'industrie en 1892, et qui depuis cette époque n'a cessé d'augmenter cette production, est une de celles qui ont enrayé et fait diminuer d'une façon très sensible l'importation en France des fibres préparées en Allemagne. La consommation de cette matière peut-être estimée chez nous à environ 500.000 kilos par an.

Les principaux pays producteurs des fibres végétales sont: le Mexique, l'Afrique occidentale et Ceylan.

2° Brosses et pinceaux pour la peinture.

Origines. — L'usage du pinceau pour la peinture semble avoir été connu en Chine et au Japon bien avant qu'il ait pénétré chez les autres peuples.

C'est en effet dans les pays où la civilisation s'est développée de bonne heure, que le besoin s'est fait sentir chez les hommes, de traduire, sur les matières pouvant s'y prêter, soit par la peinture, soit par l'écriture, leurs pensées et les divers incidents de la vie courante.

Les Chinois et les Japonais se servent encore à notre époque de petits pinceaux très fins, longs et flexibles pour dessiner leur écriture.

Leurs travaux sur bois et sur porcelaine, aux couleurs si variées, ont nécessité chez eux depuis longtemps l'usage du pinceau.

Les pinceaux fabriqués en Chine et au Japon, véritables petits objets artistiques, confectionnés avec le plus grand soin, conviennent parfaitement à leur genre de travail, mais ne peuvent être pour nous d'aucune utilité; ce sont de simples bibelots de curiosité.

Nous retrouvons dans l'étude des arts de l'antiquité, l'application des couleurs dans le dessin, application qui nécessitait certainement l'emploi des pinceaux; malheureusement il ne nous reste aucun spécimen de ces instruments.

Vers la fin du ^{xiv}^e siècle, la découverte de la peinture à l'huile obligea à la création de pinceaux sensiblement semblables à ceux employés de nos jours. Longtemps cette fabrication se fit entièrement à la main et resta une spécialité toute française.

Après 1870, les Allemands qui étaient déjà pour nous de sérieux concurrents, grâce au prix réduit de leur main-d'œuvre, cherchèrent à répandre leurs articles dans le monde entier et à se substituer à nous auprès de notre clientèle.

Les fabricants français comprirent alors le danger qui les menaçait et ils se mirent courageusement à l'œuvre. Des usines et des outillages spéciaux furent créés et le travail mécanique remplaça en grande partie le travail manuel.

Grâce aux progrès incessants réalisés, la concurrence allemande se trouva enrayée presque complètement sur nos marchés et grandement contre-balancée à l'extérieur.

Fabrication. — De tous temps, le montage de la partie essentielle, c'est-à-dire de la touffe de poils formant le pinceau, est resté une opération manuelle. Les progrès ont été surtout réalisés sur les manches et sur le fixage des poils après ces manches, à l'aide de viroles métalliques très élégantes, qui donnent aux pinceaux une solidité que l'on ne trouvait pas dans les anciens modèles.

Les principales espèces de brosses et de pinceaux pour la peinture sont :

1. — Les petits pinceaux montés sur plumes ou sur bois, servant à l'aquarelle, au lavis, à la peinture de lettres, la peinture sur porcelaine et sur étoffe, etc.

2. — Les brosses d'artistes servant à peindre sur toile et sur bois.

3. — Les brosses à bâtiments comprenant toute la série des brosses destinées à la peinture des édifices de fer, de pierre ou de bois.

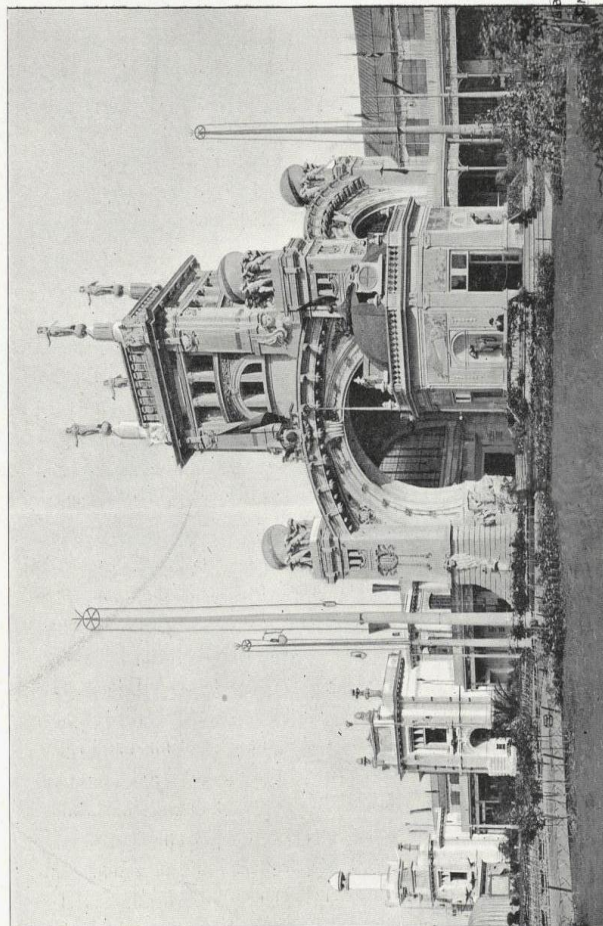
Les petits pinceaux sont fabriqués en grande partie avec la queue de l'écureuil de Russie ou de la martre rouge et noire originaire de la Sibérie et du Canada, du blaireau, très répandu en Europe et principalement en Allemagne, du putois et, enfin, de la chèvre de France et d'Allemagne, les poils de cette dernière servant plus particulièrement à la confection des pinceaux à usages industriels.

Les brosses se font en soies de porc de France, qui sont tirées en grande partie de la Champagne et de la Bretagne.

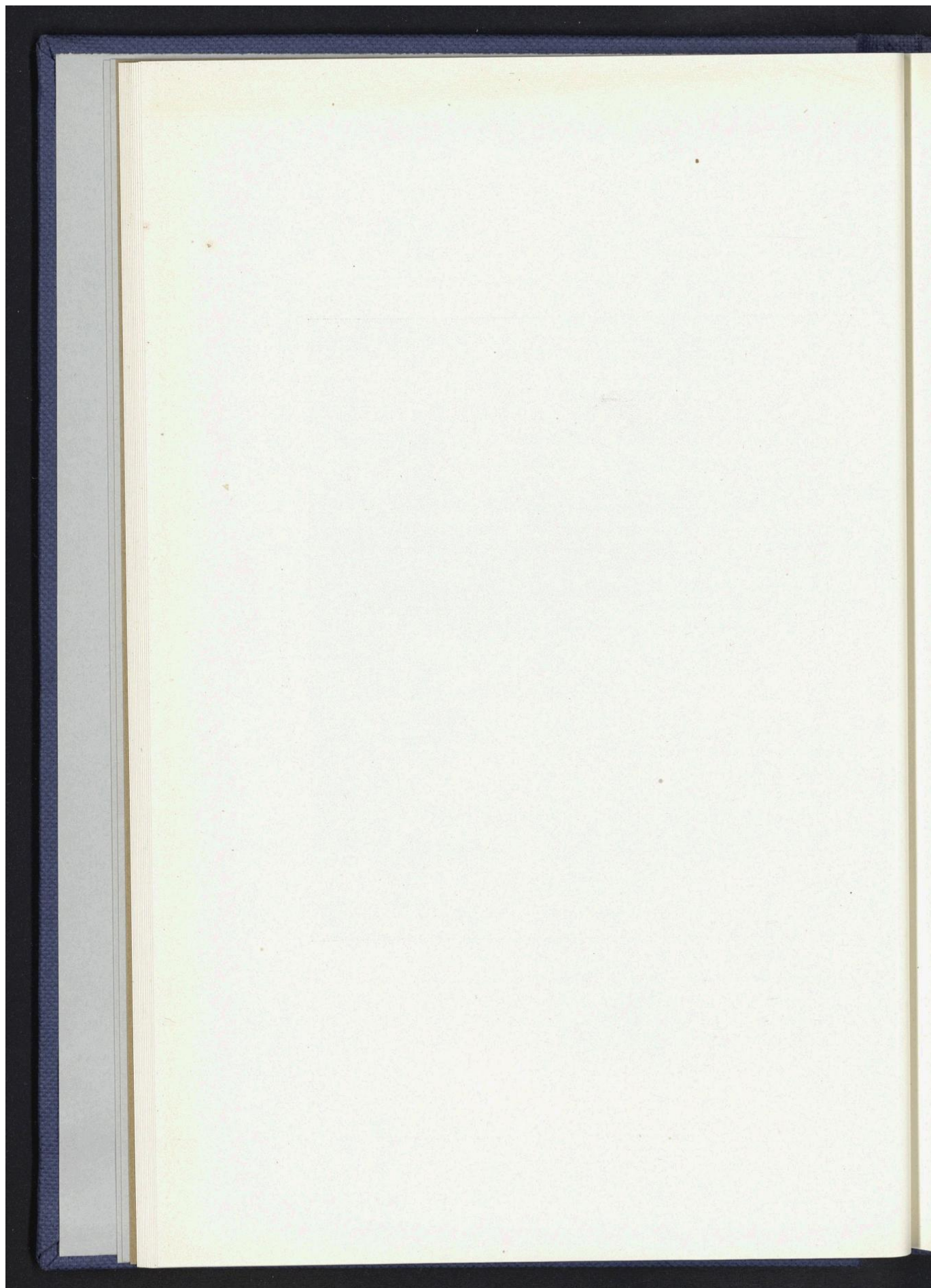
Les brosses pour bâtiments se font exclusivement en soies de porc ou en crins français ou étrangers.

Les manches sont généralement faits en bois blanc ; ce sont le hêtre, le bouleau ou le peuplier, ou encore le cèdre d'Amérique, qui sont le plus employés.

Les brosses pour artistes et pour peintres en bâtiments portent des noms différents, soit à cause de leur forme, soit à cause de leur destination. Ainsi celles dites à queues de morue, sont plates, renflées au milieu et terminées en pointes arrondies ; elles sont employées par les peintres, les vernisseurs, les photographes, les carrossiers et les décorateurs d'appartements ; les blaireaux, par les doreurs ; les balais pour le collage du papier de tenture ; les spalters pour le décor ; le pied de biche qui est biseauté pour la céramique ; les peignes, les veinettes, les ébouriffoirs, les ballons pour le faux bois ; la brosse de pouce est employée pour toutes les industries ; elle doit son nom à sa grosseur qui est celle du pouce de la main ; la brosse à poire, ayant la forme de ce fruit.



PORTIQUE PRINCIPAL.



Les principaux centres de la fabrication pour la France sont : Paris, Lyon, Nantes, Charleville, Saint-Brieuc et Rouen.

A l'étranger, nous trouvons des fabriques importantes à Bruxelles, en Belgique, et en Allemagne, à Nuremberg et à Furth ; on fabrique aussi d'une façon assez sérieuse dans l'Amérique du Nord.

La France fait un chiffre total d'affaires dans cette industrie évalué à environ 7 millions de francs, dont près d'un cinquième est exporté aux États-Unis ou en Europe.

Nous n'importons pour ainsi dire pas de pinceaux étrangers car la seule marque pouvant entrer en concurrence avec la nôtre, la marque allemande, est peu appréciée chez nous et nous sommes, en outre, protégés par des droits d'entrée rendant la concurrence difficile.

Les États-Unis fabriquent depuis longtemps un article excellent mais qui se consomme exclusivement chez eux, et on peut estimer l'importation française en Amérique à environ 60 % de la consommation de ce pays.

Le Japon et la Chine, quoique considérés depuis longtemps comme de grands producteurs, ne fabriquent que des produits spéciaux et qui ne peuvent s'accommoder à nos besoins.

Les maisons allemandes, fondées depuis plus de 35 ans, fabriquant d'après nos modèles et utilisant nos outillages, sont arrivées à nous faire une concurrence redoutable. Leur production est considérable et nous sommes obligé de constater que leurs articles à bon marché nous font le plus grand tort sur les marchés étrangers où nous étions jadis les maîtres.

De nos jours l'article français jouit d'une réputation universelle pour sa parfaite fabrication et le fini de ses modèles, et nous pouvons encore dire sans crainte que le meilleur pinceau est le pinceau français.

3° Les Plumeaux.

Origines. — La fabrication des plumeaux comprise dans l'industrie de la broserie est relativement moderne et remonte au premier Empire. Longtemps cette industrie fut exclusivement française, aujourd'hui les États-Unis fabriquent tous les genres de plumeaux et à tous les prix.

Au début, on employait généralement les plumes de coq et d'oie,

plus tard, les Américains se servirent de plumes de dindon sauvage.

Les plumes brutes sont de deux espèces : les vives, employées de préférence, proviennent principalement d'animaux vivants élevés dans les fermes des environs de Montevideo. Les plumes mortes sont récoltées sur les animaux tirés par les chasseurs et sont d'une qualité inférieure.

Le seul marché européen des plumes brutes est Le Havre, et le marché des plumes dites d'autruche, provenant du dindon sauvage de l'Amérique, est Chicago.

Les plumes de coq, servant à la fabrication des plumeaux en Europe, sont tirées principalement de Russie.

On produit de très belles plumes en France, mais malheureusement en trop petite quantité.

Fabrication. — La fabrication des plumeaux est très simple, le travail se compose :

1. — Du triage des plumes, leur nettoyage et leur montage ;
2. — La préparation des manches ;
3. — Le gantage.

La fabrication des plumeaux en France est centralisée à Paris. Le chiffre d'affaires annuel s'élève à près de 3 millions de francs, dont plus d'un million pour l'exportation.

Pour donner un aperçu de la situation générale du marché nous présentons le tableau qui suit et qui montre l'importance que cette industrie (la brosserie) a pris pendant les cinq dernières années, de 1900 à 1905.

Importations et exportations de la Brosserie pendant les années 1900 à 1904.

PROVENANCES	1900		1901		1902		1903		1904	
	Kilos	Francs	Kilos	Francs	Kilos	Francs	Kilos	Francs	Kilos	Francs
<i>IMPORTATIONS</i>										
Angleterre	7.958	»	6.304	»	6.514	»	10.183	»	10.663	»
Allemagne	12.292	»	14.558	»	15.248	»	15.843	»	15.573	»
Belgique	9.117	»	8.425	»	7.670	»	9.553	»	9.020	»
Italie	543	»	1.485	»	1.463	»	1.360	»	1.483	»
Autriche-Hongrie	263	»	207	»	»	»	604	»	1.093	»
Chine	»	»	»	»	»	»	»	»	»	»
Japon	»	»	»	»	89	»	1.059	»	197	»
Etats-Unis	»	»	1.807	»	1.698	»	3.700	»	3.390	»
Autres pays étrangers	4.235	»	271.592	»	250.319	»	169.384	»	1.006	»
Colonies et pays de protectorat	50	385	»	»	389	2.859	238	852	231	878
Totaux	35.348	272.180	33.976	261.275	34.546	253.178	42.585	170.340	42.078	159.896
<i>EXPORTATIONS</i>										
<i>DESTINATIONS</i>										
Angleterre	502.085	»	508.345	»	480.958	»	462.757	»	449.159	»
Allemagne	85.802	»	180.406	»	89.536	»	107.876	»	98.441	»
Belgique	296.213	»	180.406	»	283.574	»	238.046	»	238.046	»
Espagne	64.813	»	45.338	»	50.876	»	52.095	»	53.094	»
Etats-Unis	186.496	»	136.537	»	110.432	»	126.139	»	105.178	»
Brésil	»	»	»	»	»	»	»	»	47.682	»
Autres pays étrangers	167.953	»	157.131	»	165.173	»	171.428	»	178.089	»
Algérie et Colonies	177.652	888.260	145.437	664.437	129.055	561.389	142.034	710.170	158.869	834.062
Totaux	1.390.029	6.950.145	1.259.704	5.756.847	1.308.951	5.693.937	1.306.635	6.533.175	1.298.478	6.817.009

Cette branche d'industrie était représentée à l'Exposition de Liège 1905 par nos plus importants fabricants et nous devons mentionner spécialement les maisons ayant obtenu les plus hautes récompenses tant pour leurs progrès que pour la supériorité de leurs produits.

Hors concours.

MM. DELHAIZE frères et C^{ie}, fabrique de broserie à Saint-André-lez-Bruges (Belgique).

Cette maison a obtenu un certain nombre de récompenses aux Expositions : Paris 1900, Grand prix ; Saint-Louis 1904, hors concours, membre du Jury.

MM. DELHAIZE frères ont le mérite d'avoir introduit l'industrie de la broserie en Belgique et de lui avoir donné un développement tel, qu'aujourd'hui nos fabriques trouvent en cette maison une rivale sérieuse, laquelle occupe à elle seule environ 400 ouvriers et ouvrières.

Ces messieurs ont soumis à notre examen une collection parfaite de brosses de toilette et de brosses à habit de tous genres.

Grands prix.

M. BAUDRY, H., fils, fabricant de plumeaux, à Paris.

Cette maison, fondée en 1857 par M. Jean BAUDRY occupe environ 90 personnes tant hommes que femmes.

M. BAUDRY a obtenu à l'Exposition de 1900 une médaille d'or, et à Saint-Louis 1904 un diplôme de Grand prix. Ses produits sont appréciés tant en France qu'à l'étranger. Il nous a été donné d'examiner une collection de plumeaux les plus divers d'une fabrication parfaite et s'adaptant aux usages les plus variés.

MM. DUPONT (E.) et C^{ie}, fabrique de broserie, de boutonnerie et de tabletterie, à Beauvais (France).

Fondée en 1845 par M. A. DUPONT, cette maison a pris, sous l'habile direction de M. Emile DUPONT, aujourd'hui seul directeur, une extension telle qu'elle se trouve placée à la tête de toutes les maisons de ce genre.

M. Emile DUPONT a su réunir dans ses usines les outillages perfectionnés, se tenant continuellement au courant des nouvelles pou-

vant intéresser sa fabrication. Grâce à son talent d'organisation, il a donné une progression constante à son chiffre d'affaires, qui s'élève aujourd'hui à plus de six millions, dont quatre millions au moins sont pour les exportations directes.

L'usine de M. E. DUPONT, à Beauvais, occupe actuellement plus de 3.000 ouvriers et ouvrières, dont 2.000 environ travaillent à domicile dans les communes voisines.



M. E. DUPONT s'occupe avec une grande attention de la vie de son personnel et de ses ouvriers. Il a créé différentes institutions de prévoyance afférentes à l'usine de Beauvais. Une crèche, une société de secours mutuels, une caisse de pensions de retraites, un éconamat, des maisons ouvrières et une société coopérative, viennent soulager la vie matérielle de son personnel.

M. E. DUPONT a pris part à toutes les Expositions et a toujours fait partie de tous les comités. Sa profonde expérience et son autorité économique le firent désigner à l'unanimité comme président de la Classe 98 et président du Jury à l'Exposition de 1900, désigner ensuite par le Gouvernement comme président de la Section française à l'Exposition de Glasgow, en 1901.

Nous avons pu admirer dans l'admirable vitrine centrale occupée par M. E. DUPONT, de merveilleuses collections de broserie fine pour toilettes et nécessaires, en écaïlle, ivoire, nacre, ébène et bois précieux, unis et sculptés, des brosses à dents de toutes formes et de tous genres, des manches de couteaux, tabletterie d'ivoire et de nacre et une collection superbe de boutons.

Ces articles de tous prix et des formes les plus variées sont réputés universellement pour le soin apporté à leur fabrication, leur élégance et leur solidité.

Grâce à M. DUPONT, la France se trouve placée, pour l'industrie de la broserie, à la tête de toutes les nations. Le Jury n'a pas hésité à lui accorder un *Grand prix* avec mention spéciale, confirmant une fois de plus sa supériorité universellement reconnue.

De l'aveu de tous ses confrères et collègues des Expositions, cette haute récompense n'est que la consécration de son dévouement aussi intelligent qu'infatigable.

Diplômes d'honneur.

M. GENTY (Louis-Achille), fabrique de grosse broserie, à Paris, 17, rue du Temple, et à Béthizy-Saint-Pierre.

Fondée en 1796, cette maison est certainement une de nos plus anciennes fabriques de broserie. Elle ne prit un réel développement qu'en 1876, époque à laquelle M. GENTY prit la direction des affaires et sut en faire en peu de temps une fabrique de premier ordre, produisant des articles parfaits, surtout dans sa spécialité de broserie pour appartements et pour équipages. M. GENTY a obtenu une médaille d'or à l'Exposition de Saint-Louis 1904.

MM. LELOIR frères, manufacture de brosses à peindre et pinceaux, à Paris, 14, rue Commines, usine à Nogent-sur-Seine.

Fondée en 1830, cette maison a pris une véritable extension sous l'habile direction de MM. Georges et Albert LELOIR qui, depuis 1881, sont à la tête des affaires. Ces messieurs n'ont pas hésité devant les plus grands sacrifices pour utiliser les procédés mécaniques les plus ingénieux et les mieux perfectionnés.

Des machines-outils spéciales, servant à l'emmanchage des brosses, à la fabrication, mise en forme, clouage, rivage et montage des

brosses plates dites queues de morue, l'emboutissage et la fabrication des viroles en cuivre et en fer-blanc, sont créées et construites dans l'usine et sont la propriété de la maison.

La production de cette maison va toujours en s'accroissant et son chiffre d'affaires augmente tous les ans.

En examinant les différentes Expositions auxquelles cette maison a pris part, nous relevons les récompenses suivantes : membre du Jury, Amsterdam 1895 ; Glasgow 1901 et Saint-Louis 1904.

Médaille d'or : à Anvers 1885 ; Paris 1889 ; Bruxelles 1897 et Paris 1900.

Diplôme d'honneur : à Rouen 1895 et Lille 1902.

Grand prix à Hanôï 1903.

M. OLLIVON, Henry, fabrique de plumeaux, à Paris, 19, rue de Turbigo.

Fondée en 1847, la maison OLLIVON a la spécialité des petits plumeaux légers.

Ses plumeaux d'un usage courant sont réputés pour leur finesse et leur élégance. Elle se place au premier rang dans cette spécialité et a obtenu à Paris, en 1900, et à Saint-Louis, en 1904, une médaille d'or.

Médaille d'or.

MM. VAQUIN, Louis, et SCHWEITZER, Charles, au Havre, préparation de matières premières pour la broserie.

Cette maison, qui est certainement aujourd'hui une des premières d'Europe pour la production des matières premières pour la broserie, n'a pris un réel développement que depuis quelques années. Sa fourniture de matières préparées pour l'année 1906 s'estime à environ 700.000 kilos.

Nous devons mentionner des fibres végétales qui nous ont été présentées comme pouvant remplacer dans une large mesure les soies de porc, dont la production baisse chaque année.

Ces fibres végétales, travaillées spécialement, semblent appelées à un grand succès industriel.

Cette maison a obtenu une médaille d'or à l'Exposition de Saint-Louis 1904.

Médailles d'argent.

MM. DESCLOIX et C^{ie}, à Paris.

Nous offrent une belle Exposition de brosses et pinceaux pour la peinture industrielle et du bâtiment, ainsi que des brosses plates.

Articles très soignés et de bonne qualité. Ont obtenu une médaille d'argent à Paris 1900.

M. MAURY, G., à Rennes.

Exposition intéressante de matières premières pour la broserie, soies de porcs, de toutes qualités, etc.

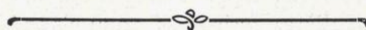
M. SCHWEITZER, Louis, fils, à Paris.

Exposition très variée et à mentionner de brosses à barbe en poils de blaireau. Article soigné.

Mention honorable.

M. MARKOFF, Vélina, à Kustendel (Bulgarie).

Fabrique de broserie ordinaire, article assez soigné d'une bonne fabrication.





II

LA MAROQUINERIE

Origines. — Le porte-monnaie de cuir fut introduit en France vers 1835 et c'est de cette époque que date l'industrie de la maroquinerie proprement dite dans notre pays ; ce porte-monnaie de cuir nous venait d'Allemagne et ne tarda pas à remplacer les anciennes bourses employées par nos pères.

Le premier atelier de ce genre d'industrie fut créé en France par M. Gabriel Amson qui avait de suite compris l'importance de cette fabrication.

C'est surtout aux industriels français que l'on doit les variétés d'objets de cuir qui furent créés par la suite, ainsi que l'outillage perfectionné qui permit de réaliser la fabrication à bon marché et à la portée de toutes les classes de la société.

Jusqu'à l'Exposition de 1865, la France avait conservé la prépondérance dans cette industrie. A cette époque, l'Autriche se révèle à nous par sa fabrication parfaite et très élégante, et l'Allemagne, par ses envois, fait prévoir l'essor qu'elle ne va pas tarder à donner à cette fabrication.

Les divers pays de l'Europe, jusqu'alors fournis par nous, commencent à introduire cette industrie chez eux.

De nos jours, les Allemands fabriquent les articles de maroquinerie en quantité énorme, articles très soignés et à des prix très abordables, mais auxquels il manque toutefois le cachet artistique et d'originalité qui signale les nôtres.

L'exportation allemande peut être considérée comme la plus importante.

L'Autriche fabrique des articles parfaits, crée des modèles char-

mants, élégants et d'un fini irréprochable, mais sa production se maintient sans augmenter.

Les États-Unis et la Grande-Bretagne sont à signaler pour leurs progrès dans le genre qui leur est spécial, principalement les trouses et articles de voyage.

La supériorité de l'article français est universellement reconnue, car nos industriels ont su conserver leur rang en réalisant des progrès constants, perfectionnant leur outillage et produisant l'article courant à un prix égal sinon inférieur à celui de leurs rivaux, quoique d'une fabrication supérieure comme élégance et solidité.

Les progrès de la maroquinerie sont dus, en grande partie, aux perfectionnements apportés dans la préparation des peaux, perfectionnements indiqués par les fabricants.

Fabrication. — La matière première employée presque exclusivement dans cette industrie à son début, était la peau de chèvre, importée principalement du Maroc, de là son nom.

On emploie en maroquinerie toutes les peaux qui peuvent être travaillées, peaux d'un grand nombre de reptiles et de mammifères, lézards, crocodiles, serpents, phoques, etc.

La variété des produits de toutes sortes fabriqués dans cette industrie est infinie. Les principaux articles dans lesquels le cuir entre dans des proportions variables sont : les porte-monnaie et les portefeuilles, d'où le nom de portefeuillistes donné aux ouvriers employés à cette fabrication.

Le sciage des peaux permet aujourd'hui d'obtenir cette matière d'une finesse et d'une souplesse remarquable.

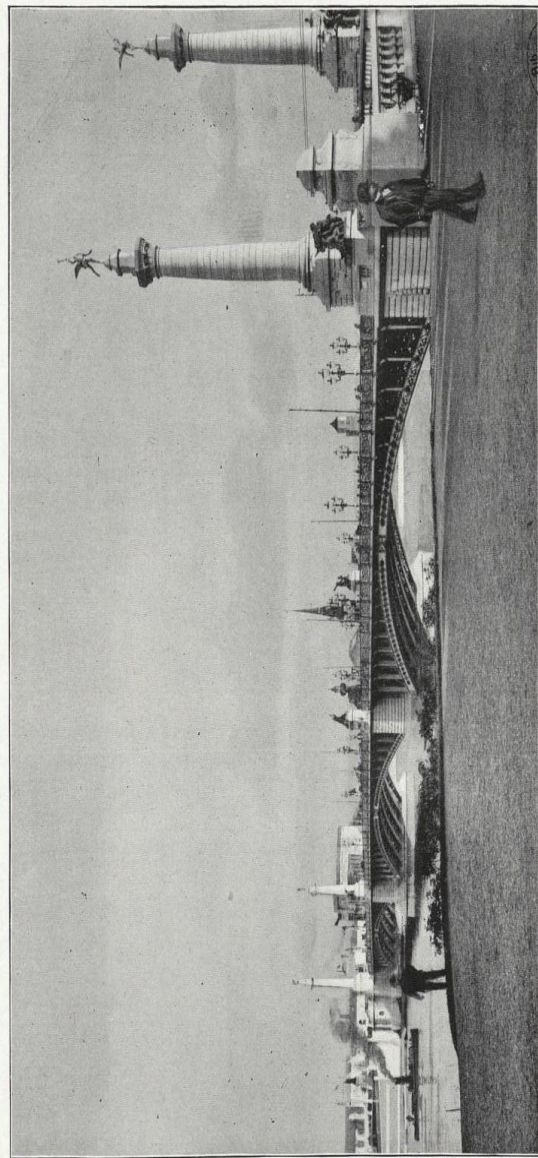
L'ornementation et le travail des cuirs occupent une place très importante dans la maroquinerie.

Nous avons de nos jours les cuirs peints, incisés, dorés, etc..., ainsi que les cuirs garnis d'ornements métalliques, appliques en métaux de tous genres et de toutes valeurs.

Depuis plusieurs années, le style art nouveau a pris une place très importante dans l'ornementation des cuirs.

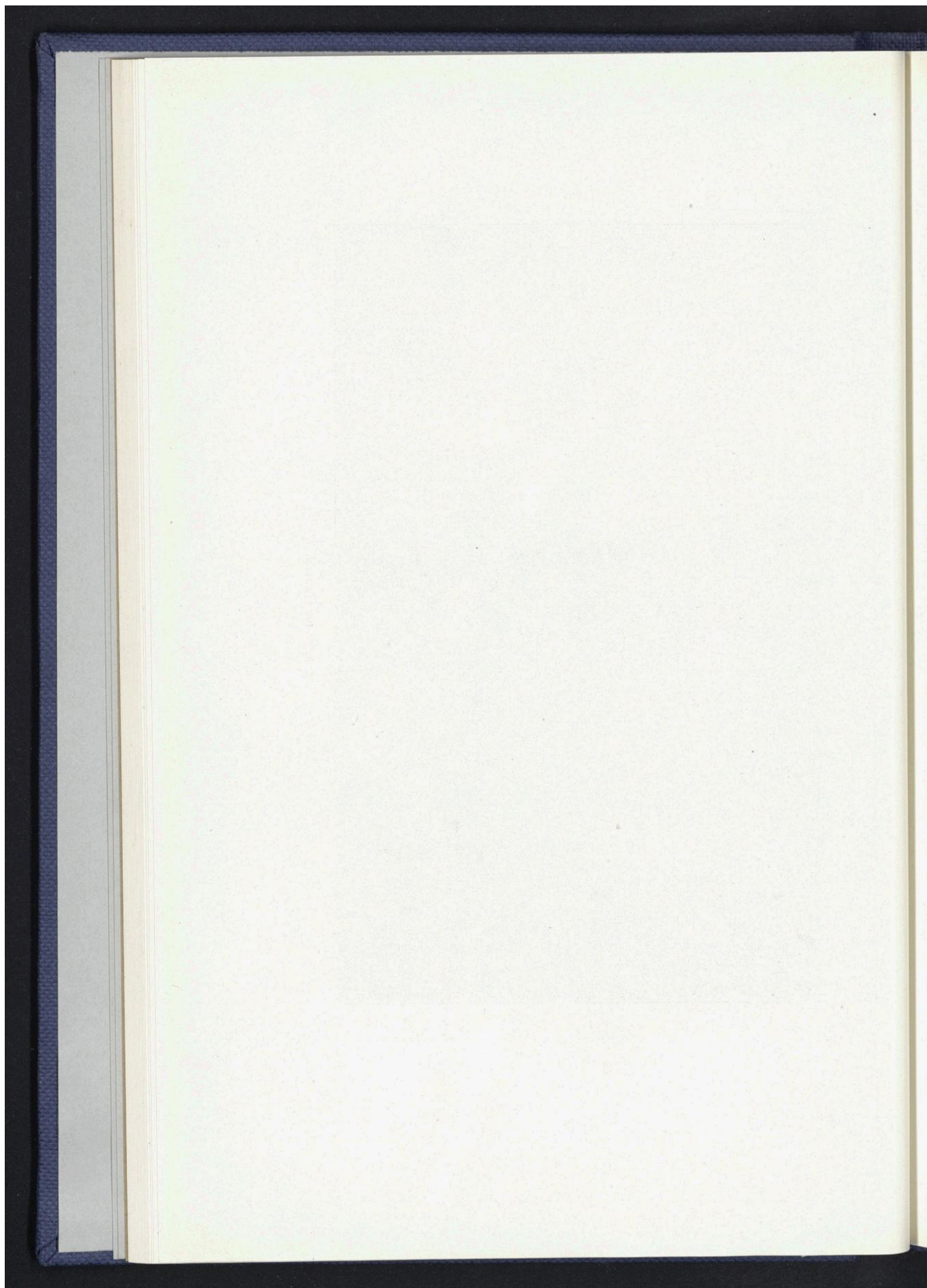
Le travail de la maroquinerie se fait presque exclusivement aux pièces et le chômage pour les ouvriers est presque nul dans cette industrie.

Parmi les industries dérivant de la maroquinerie, les plus intéressantes sont les suivantes : les fermoirs, les sacs de voyage et sacs à



LE PONT DE FRAGUÉE.

CNAM



trousses, le cuir d'art, la gainerie et les albums et cadres photographiques.

Nous allons les étudier sommairement tour à tour en rendant compte des progrès réalisés depuis quelques années tant par nos maisons françaises que par celles de l'étranger.

LES FERMOIRS. — Ce fut vers 1840 que l'usage des fermoirs métalliques devint général, mais le développement industriel ne prit réellement de l'importance qu'en 1860. Avant cette époque, les fermoirs fabriqués par les ouvriers serruriers ou bijoutiers étaient travaillés à la main et leur prix de revient était, par suite, très élevé.

Paris fut pendant longtemps le centre de la production mécanique des fermoirs en métal ; après 1870, l'Allemagne nous fit une concurrence sérieuse ; on en fabrique actuellement aux États-Unis, en Autriche et en Italie, mais l'Allemagne et la France sont encore les seuls exportateurs.

Cette industrie représente en France une production annuelle de près de quatre millions de francs, dont plus d'un million pour l'exportation.

SACS DE VOYAGE ET SACS A TROUSSES. — L'historique des sacs de voyage et sacs à trousse, se trouve très complètement exposé dans l'intéressant ouvrage de M. Louis VURROX, intitulé « Le Voyage »

Nous rappellerons sommairement que cet article fit son apparition vers 1845.

Depuis cette époque, cette fabrication n'a fait que s'améliorer, les déplacements, de plus en plus fréquents, nécessitant l'usage d'objets pratiques, légers et peu encombrants.

Les premières trousse de voyage furent créées en Angleterre, qui garda longtemps la spécialité de ces articles. La France ne tarda pas à imiter sa voisine et devint pour elle une rivale sérieuse. Nous pouvons, aujourd'hui, considérer notre fabrication comme supérieure au point de vue du fini, de l'élégance et de la solidité, avec le cachet artistique qui nous est propre. Cette industrie de la trousse est en grand progrès et se développe chaque jour davantage.

LE CUIR D'ART. — Nous devons aussi une mention spéciale au cuir d'art. La rénovation de cet art en France revient à M. Saint-André de Lignereux ; sans imiter les anciens, il sut créer un genre tout spécial de cuir artistique qui, depuis quelques années, se répand de plus en plus dans les ouvrages de maroquinerie.

Le cuir d'art consiste dans l'enjolivement des peaux. Les cuirs

repoussés, gaufrés, ciselés, etc., sont très prisés dans l'ameublement.

La décoration du cuir fut remise en honneur par les Allemands qui, malheureusement, se renferment trop strictement dans l'imitation du passé.

La grande vogue qui a accueilli la réapparition du cuir d'art, se remarque par la création d'écoles florissantes dans presque tous les pays européens, ainsi qu'aux États-Unis.

Cette industrie est appelée à de grands progrès et tous les jours nous en constatons le développement par son application dans la maroquinerie et la gainerie.

LA GAINERIE. — Cette industrie avait atteint, au moyen âge, au point de vue artistique, son entier développement. Les seules transformations subies jusqu'à nos jours proviennent des différences de goût et de style avec les différentes époques.

L'industrie de la gainerie française est prospère et là encore sa supériorité dans les articles fins est reconnue ; elle occupe plus de 3.000 ouvriers et sa production atteint près de 5 millions de francs.

ALBUMS ET CADRES PHOTOGRAPHIQUES. — Les albums et cadres photographiques sont d'invention française. Après la guerre de 1870, la France perdit sa prépondérance pour cette fabrication.

Nous fabriquons peu le cadre photographique ou l'album ordinaire, qui nous viennent de l'étranger.

Le goût des anciens albums photographiques se perd de plus en plus, le public préfère aujourd'hui les cadres de toutes formes et de toutes dimensions.

Cette industrie est restée essentiellement parisienne, car c'est Paris qui tient la tête pour le bon goût et la variété dans la forme.

Le tableau comparatif suivant nous donne les chiffres des importations et exportations de l'année 1900 à l'année 1905. Nous pouvons constater que l'Allemagne importe une assez forte quantité de maroquinerie, mais elle ne fournit généralement que l'article ordinaire. La Belgique maintient son chiffre.

**Importations et Exportations de la Maroquinerie
pendant les années 1900 à 1904.**

PROVENANCES	1900		1901		1902		1903		1904	
	kilos	francs	kilos	francs	kilos	francs	kilos	francs	kilos	francs
IMPORTATIONS										
Maroquinerie										
Angleterre	24.925	"	23.222	"	23.252	"	29.822	"	33.373	"
Allemagne	90.964	"	81.971	"	89.726	"	103.506	"	105.190	"
Belgique	31.851	"	39.812	"	19.532	"	48.233	"	35.716	"
Suisse	1.594	"	583	"	787	"	"	"	"	"
Autriche-Hongrie	5.989	"	4.014	"	4.334	"	4.483	"	4.966	"
Autres pays étrangers	3.874	5.094.304	3.974	4.882.432	2.856	5.455.584	3.109	6.052.896	3.249	5.839.808
Colonies et pays de protectorat	507	16.224	30	960	177	5.664	53	1.696	43	1.376
TOTAUX	159.704	5.110.528	152.606	4.883.392	170.664	5.461.248	189.206	6.054.592	182.537	5.841.184
Couvertures d'Albums et Albums pour photographies										
Allemagne	12.250	"	8.763	"	7.499	"	6.085	"	5.521	"
Belgique	660	"	"	"	"	"	"	"	339	"
Autres pays étrangers	1.141	112.408	1.227	"	1.163	"	1.453	60.304	1.024	55.072
Colonies et pays de protectorat	12	96	"	"	"	"	35	280	53	424
TOTAUX	14.063	112.504	9.990	79.920	8.662	69.296	7.573	60.584	6.937	55.496
EXPORTATIONS										
Maroquinerie										
Angleterre	74.934	"	85.981	"	71.585	"	53.747	"	42.923	"
Allemagne	10.545	"	"	"	12.790	"	11.238	"	11.013	"
Belgique	20.731	"	19.930	"	21.484	"	27.362	"	26.171	"
Suisse	21.613	"	19.143	"	20.777	"	18.728	"	16.822	"
Espagne	1.714	"	1.004	"	1.793	"	2.966	"	(1) 4.704	"
Autriche-Hongrie	"	"	"	"	"	"	"	"	1.415	"
Italie	"	"	"	"	"	"	"	"	2.813	"
Egypte	"	"	"	"	"	"	"	"	13.259	"
Etats-Unis	"	"	6.314	"	"	"	"	"	1.878	"
Indes Anglaises	9.390	"	5.430	"	"	"	"	"	3.056	"
Mexique	"	"	"	"	"	"	"	"	(2) 7.970	"
Brésil	"	"	"	"	6.626	"	"	"	"	"
République Argentine	"	"	"	"	"	"	"	"	3.218	"
Autres pays étrangers	31.391	4.257.950	33.127	4.273.225	31.721	4.100.406	27.531	3.538.525	9.107	3.608.725
Algérie et Colonies	22.110	552.750	24.936	623.400	22.478	561.950	33.587	889.675	51.589	1.289.725
TOTAUX	192.428	4.810.700	195.865	4.896.625	189.254	4.731.350	175.128	4.378.200	195.938	4.898.450
Couvertures d'Albums et Albums pour photographies										
Allemagne	606	"	"	"	"	"	"	"	"	"
Belgique	742	"	534	"	95	"	253	"	"	"
Suisse	417	"	186	"	"	"	"	"	"	"
Espagne	"	"	"	"	103	"	43	"	"	"
Russie	"	"	200	"	"	"	"	"	"	"
Autres pays étrangers	877	39.630	511	"	66	3.960	459	11.325	"	"
Algérie, Colonies et pays de protectorat	72	1.080	37	"	106	1.590	342	5.130	"	"
TOTAUX	2.714	40.710	1.468	22.020	370	5.550	1.097	16.455	707	10.605

(1) Avec le Portugal. — (2) Avec le Brésil.

Les fabricants de maroquinerie qui ont participé à l'Exposition Universelle de Liège et qui ont le plus attiré l'attention du public et mérité les récompenses du Jury, se trouvent classés dans l'ordre que nous indiquons ci-après.

Hors concours.

MM. AMSON frères, fabrique d'objets de maroquinerie-peausserie, fermoirs, porte-monnaie et sacs, cadres photographiques, etc., à Paris, rue de la Folie-Méricourt.

Cette maison, fondée en 1843, par M. Gabriel AMSON, l'un des créateurs de l'industrie de la maroquinerie, a pris sous l'habile direction de MM. Arthur et Georges AMSON, qui succédèrent à leur père en 1879, un immense développement qui la place à la tête des premières maisons du monde entier pour ce genre d'industrie.

L'usine de MM. AMSON frères, construite en 1887 rue de la Folie-Méricourt, a été considérablement agrandie en 1894. En 1901, ils ont installé dans la Somme, à Moreuil et à Montdidier, deux nouvelles fabriques qui occupent un nombreux personnel.

Des ateliers d'estampage, de mécanique, de nickelure, d'argenture, de dorure sur métal et sur cuir, sont installés dans leur usine à Paris. Les peaux et les métaux pris à l'état brut sont entièrement traités chez eux.

Grâce au perfectionnement de leur outillage MM. AMSON frères peuvent fabriquer tout eux-mêmes, et lutter avec succès contre leurs rivaux étrangers, chez qui la main-d'œuvre est moins élevée, comme en Allemagne et en Autriche. Ils exportent les deux tiers de leur fabrication.

Nous avons tout particulièrement admiré dans leur superbe vitrine, des porte-monnaie, des porte-cartes, buvards, etc., en maroquin écrasé, de couleurs nouvelles, avec garnitures en argent doré et oxydé, style Louis XVI et style Empire, cadres photographiques en bronze ou étoffe genre ancien, petits sacs en cuir, en étoffe avec broderies, montés sur fermoirs de haute nouveauté. Petits meubles en maroquin écrasé avec bronzes de style des époques Louis XV et Louis XVI.

En un mot, Exposition artistique incomparable, démontrant la puissance des procédés de fabrication de MM. AMSON frères.

Depuis quelques années une partie de leur outillage a été renouvelé

et remplacé par des modèles plus perfectionnés, et ils ont, en outre, fait construire des machines nouvelles spécialement adaptées à leur industrie.

Depuis 1887 cette maison a pris part comme exposant hors concours aux Expositions de Melbourne 1888, Barcelone 1888, Paris 1889, Moscou 1892, Chicago 1893, Lyon 1894, Bruxelles 1897, Amster-



dam 1895, Paris 1900, Glasgow 1901, Hanoï 1902, Saint-Louis 1904, Grand prix.

M. POHL, Joseph, chef de la maison Auguste SIREK, à Vienne (Autriche).

Cette maison nous a soumis une Exposition superbe de maroquinerie, sacs de voyage, trousse, etc., d'une fabrication parfaite. Elle est très avantageusement connue pour son importance et la grande variété de ses articles, parfaits à tous les points de vue.

Grands prix.

BURROUGHS WELLCOME and Co, de Londres (Angleterre).

Nous présentent une Exposition de pharmacies de voyage et de trousse pour la chirurgie des plus intéressantes. Cette maison jouit

d'une grande renommée, et est une des premières de l'Angleterre, pour ses articles pratiques, solides et élégants.

MM. WÜRZL UND SOHNE, à Vienne (Autriche).

Cette maison fabrique la maroquinerie et articles de voyage. Elle a la spécialité des sacs et nécessaires garnis, des malles en cuir, des articles dits de Vienne. Belle Exposition d'un caractère riche et d'une fabrication très soignée.

Fondée en 1839, cette maison possède des ateliers installés avec moteurs électriques et tous les perfectionnements modernes. Ses produits sont de bonne qualité, luxueux et présentés d'une manière irréprochable.

Médailles d'or.

M. BONNET, Claude (maison ISAKOFF), fabrique de maroquinerie, à Paris.

M. Claude BONNET utilise surtout dans son industrie le cuir rouge de Russie, dont il s'est fait une spécialité. Il nous a présenté un ensemble d'objets parfaits, d'un aspect distingué autant qu'agréable, et très solides; un joli choix de porte-monnaie et porte-cartes montés en or et argent, trouvant de nombreux amateurs. Sa fabrication est excellente et il soutient sa vieille réputation. Il a obtenu une médaille d'argent à Paris, en 1900, et à Saint-Louis 1904, une médaille d'or.

M. PRÉVOST, Lucien, fabrique de fermoirs, à Paris.

Possédant un outillage mécanique supérieur et une organisation parfaite, cette maison est à même de satisfaire toutes les exigences de la mode et toutes les transformations que nécessitent les goûts nouveaux. C'est sans contredit une des plus importantes fabriques de fermoirs pour porte-monnaie, porte-cigares, petits sacs, bourses, boîtes, bagues, etc.

Ses produits sont pratiques, élégants et très solides. Supérieurement dirigée, elle est appelée à garder son rang dans cette fabrication.

M. PRÉVOST, Lucien, a obtenu une médaille d'or à l'Exposition de Saint-Louis 1904.

M. PROFFIT, E., fabrique d'objets de fantaisie en gainerie, maroquinerie et étoffe, à Paris.

Cette maison, déjà très en progrès à l'Exposition de 1900, s'est toujours maintenue dans cette voie, grâce à sa persévérance qui ne se dément pas, et au genre tout spécial qu'elle a eu le mérite de créer ; ses produits sont surtout très estimés des étrangers et de la clientèle féminine. Nous avons eu à admirer ses petits meubles fantaisie d'un genre tout spécial, des boîtes à gants, des cadres photographiques, et quantité d'objets, d'un usage très pratique et de bon goût, gainés d'étoffes riches et décorés de dessins art nouveau.

Ses efforts et les progrès qu'elle a su réaliser lui ont bien donné droit à la médaille d'or que le Jury lui a décernée.

M. PROFFIT avait déjà obtenu la médaille d'or à l'Exposition de Paris 1900, et à l'Exposition de Saint-Louis 1904.

Médailles d'argent.

M. ALTSCHUL, B., à Prague (Autriche).

Nous soumet une collection curieuse de fume-cigares en papier, carnets de visite, etc. Bonne fabrication d'objets de fantaisie.

M. FISCHOF, Eugène, à Budapest (Hongrie).

Collection assez intéressante d'objets de maroquinerie.

M. HIRSCH, S., à Berlin (Allemagne).

Fabrique de ceintures fines pour dames, réticules et boucles, article soigné.

Cette maison a obtenu la médaille d'argent à l'Exposition de Saint-Louis 1904.

M. CHR.-A. MOMERIN, à Gabrovo (Bulgarie).

Belle Exposition de sacs de chasseurs, article solide et assez soigné.

M. SPIEGEL, Frédéric, à Budapest (Hongrie).

Curieuse Exposition de maroquinerie et velours flambé.

Médailles de bronze.

M. EVDOKIMOFF, A.-N., à Moscou (Russie).

Objets de voyage en peau (cuir).

M. STAMAT GUEORGUEFF, à Sofia (Bulgarie).

Fabrique de porte monnaie et portefeuilles.

M. VASSIL GULTCHEFF, à Roustchouc (Bulgarie).

Fabrique de porte-monnaie et portefeuilles.

M. KLEINMAN, P.-G., à Varsovie (Russie).

Articles de maroquinerie.

Un diplôme de mention honorable a été accordé à M. GUERCHON (M.-Iv), à Sofia (Bulgarie).





III

LA TABLETTERIE

L'industrie de la tabletterie se divise en catégories bien distinctes qui sont les suivantes :

1. — La tabletterie d'os, d'ivoire, de nacre et d'écaille ;
2. — La tabletterie en bois sculpté : petits meubles de fantaisie, coffrets et nécessaires ;
3. — Les pipes en terre, en bois, en écume de mer, etc. ;
4. — Les peignes en corne, en celluloïd et en bois ;
5. — Les objets de laque ;
6. — Les petits bronzes et articles de religion.

1. Tabletterie d'os, d'ivoire, de nacre et d'écaille.

Dès la plus haute antiquité on retrouve l'art de travailler les matières d'os, d'ivoire, de nacre et d'écaille. Cet art existait au Japon et en Chine depuis des siècles et nous en possédons de merveilleux bibelots qui font l'ornement de nos musées.

L'Ivoire.

Origines. — « Il ne paraît pas qu'Homère qui parle de l'ivoire connut l'animal qui le porte », nous dit Buffon.

C'est à la fin de la Renaissance que l'on peut considérer la tabletterie comme une véritable industrie ; elle se développe rapidement

dans le département de l'Oise qui peut être regardé comme son berceau.

Les arts de l'antiquité se lient aux arts du moyen âge par les sculpteurs en ivoire, plus intimement et avec plus de suite que par tout autre genre d'ornement. Les Byzantins employèrent en effet l'ivoire avec profusion. Dans l'église de Sainte-Sophie, à Constantinople, 365 portes étaient décorées de bas-reliefs en ivoire. On exporta dès cette époque en Occident une grande quantité d'objets de sainteté en ivoire, entre autres des sièges épiscopaux, des diptyques et des triptyques sculptés à l'intérieur de leurs volets. Ces tables à volets servirent souvent de retable aux maîtres-autels de nos églises.

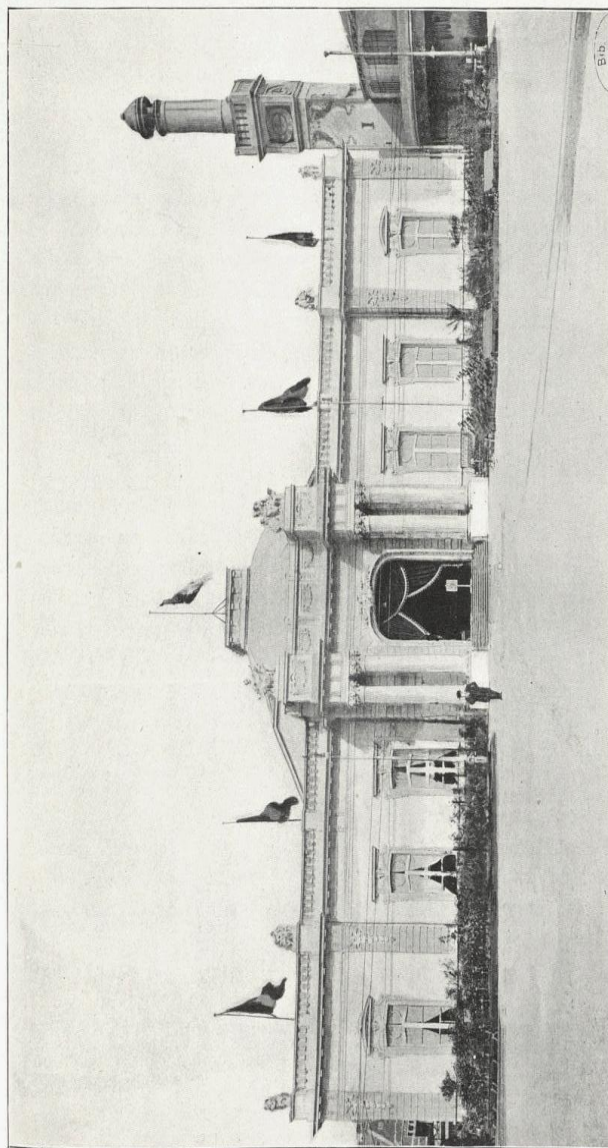
Sous Charlemagne, l'art de l'ivoirier reçut une grande impulsion ; « On ne se contenta plus, dit M. Jules Labarte, de débiter l'ivoire en tables pour y sculpter les bas-reliefs qui entraient dans la composition des diptyques et des triptyques ou qui servaient à l'ornementation de leurs livres saints ; on y tailla aussi des statuette. On s'en servit pour une foule d'instruments du culte : calices, reliquaires, bénitiers, crosses, etc. On en faisait des coffrets pour les usages domestiques et on en décorait les armes et les baudriers. »

Aux XI^e et XII^e siècles, l'ivoire étant devenu rare, on le remplaça par la défense des morses. Mais à partir des siècles suivants, le commerce vit reparaitre en Europe les dents d'éléphants, et les artistes ivoiriers exécutèrent de remarquables figures en ronde bosse, ainsi qu'une foule de petits ouvrages exécutés au tour.

Etienne Boileau nous apprend dans son « Livre des mestiers » qu'il existait de son temps (XIII^e siècle) des corporations de tourneurs-tabletters et tailleurs d'images qui sculptaient et construisaient en os et en ivoire, des figures de saints, des crucifix, des manches de couteaux, des échecs, des coffrets, des olifants et trompes de chasse, etc.

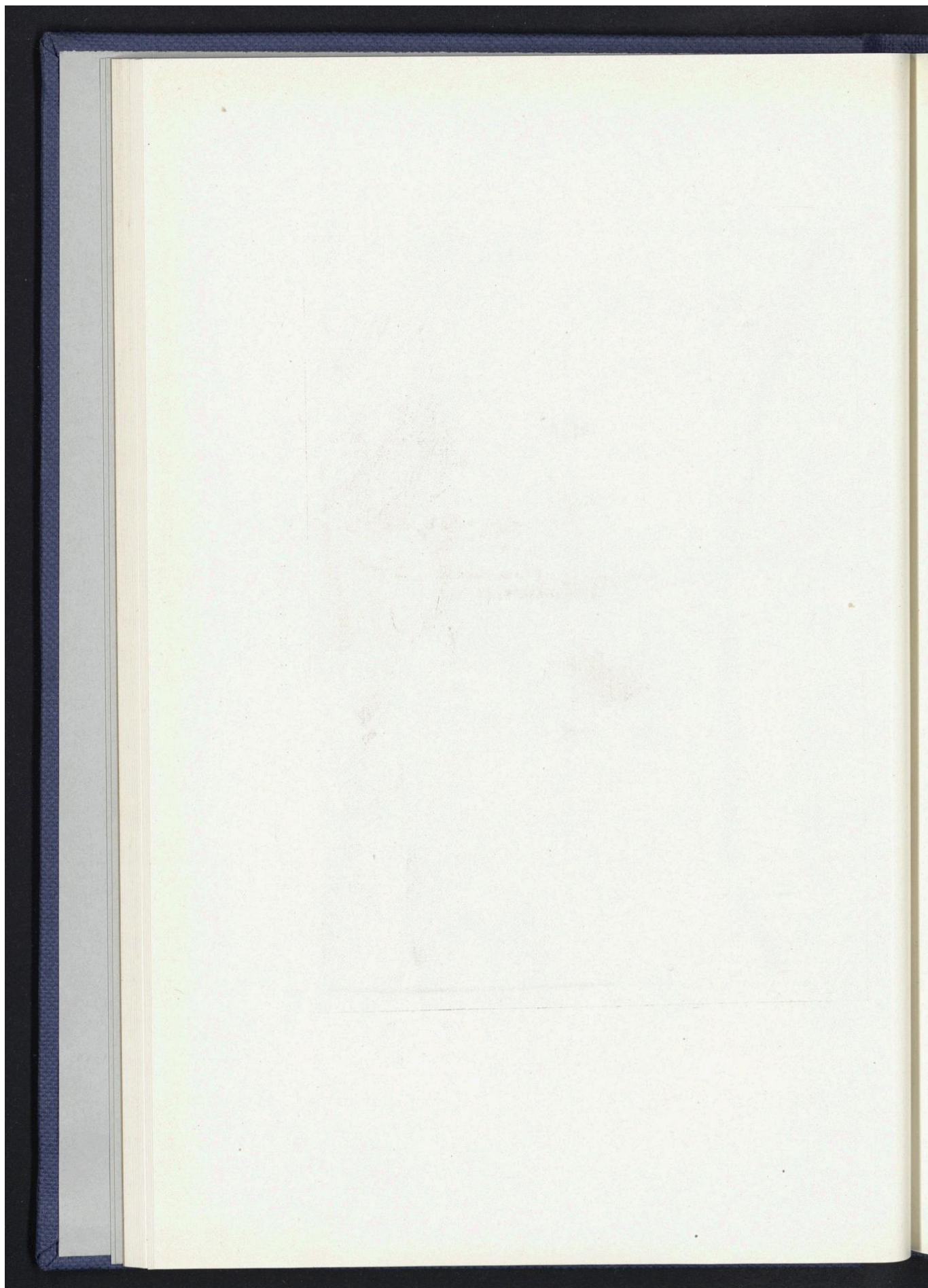
Ce n'est guère que sous le règne de François I^{er}, que le travail de l'ivoire, exécuté admirablement par les Italiens, les Flamands et les Hollandais, devint en France le privilège exclusif des Dieppois. Sous le souffle vivifiant de la Renaissance, ces derniers s'appliquèrent avec succès à sculpter des panses de vases décorés de hauts reliefs d'un grand mérite ; ils surent en même temps profiter de la souplesse de leur talent pour orner les ustensiles domestiques, les miroirs de poche, les coffrets de mariage, les boîtes à bijoux, les poignées de dagues, la couverture des livres, les manches de couteaux, etc.

Mais c'est surtout au XVII^e siècle que les sculpteurs en ivoire devinrent de véritables artistes. Alors parut Michel Augier, auteur d'un



LE PALAIS DES FÊTES

BIB.
CNAM



beau christ en ivoire de 22 pouces de hauteur; François Duquesnoy, dit François Flamand, célèbre par ses crucifix et ses figurines; Gérard Obstal, réputé pour ses groupes d'enfants et ses bas-reliefs; enfin Fayd'herbe et Van Bossuit, qui, selon le mot de Mariette, « manioit l'ivoire comme si ç'eut été de la cire ».

Citons encore le Lyonnais J.-B. Guillermin, à qui l'on doit le superbe Christ en ivoire, conservé aujourd'hui au musée d'Avignon. Le sculpteur français Lacroix fit également en ivoire de très beaux christes, talent qu'il partagea avec les sieurs Hubert et Simon Jaillet frères, vantés par l'abbé de Marolles.

Avec le XVIII^e siècle, la sculpture en ivoire entra en décadence. Le bombardement de 1694 par les Anglais avait déjà porté un coup fatal à l'industrie des ivoiriers dieppois; la mode des porcelaines et des magots de Chine qui devint bientôt générale, acheva de la ruiner.

Depuis le règne de Louis XV jusqu'en 1816 environ, le débit de ces sortes d'ouvrages, qui jadis était immense, ne fit que décroître et finit par se réduire à rien.

Dieppe ne compta plus qu'un nombre restreint d'ivoiriers dont quelques-uns ont laissé des ouvrages estimés. Nous ne trouvons au XIV^e siècle qu'un essai digne d'attirer l'attention, c'est la statue de Minerve faite par Simart, pour le duc de Luynes, d'après les procédés des anciens.

Actuellement le travail de l'ivoire se fait concurremment à Dieppe et dans le département de l'Oise. Les villages de Déluge, d'Audeville, de Crèvecœur, de Méru et principalement de Sainte-Geneviève s'adonnent depuis le XVI^e siècle à la fabrication d'objets de toute sorte en os et en ivoire, notamment des éventails découpés à jour imitant la dentelle.

Les ivoires sculptés furent longtemps une spécialité des Dieppois, mais aujourd'hui cette industrie est presque abandonnée dans cette région, et l'ivoire se travaille principalement à Paris et aussi dans l'Oise.

Propriétés. — L'ivoire possède des qualités qui le rendent précieux pour les arts. Plus dur et d'un grain plus serré que l'os dont on le distingue facilement par les aréoles rhomboïdales ou le tissu de losanges que présente sa coupe transversale, il est susceptible de recevoir le plus beau poli, il se rapproche par la facilité et la netteté de sa coupe des métaux les plus ductiles. Les arts mécaniques et particulièrement celui du tourneur, façonnent avec cette substance

des pièces dont la délicatesse surpasse tout ce que l'on peut imaginer.

On distingue l'ivoire provenant des éléphants d'Afrique de celui provenant des éléphants indiens, le premier est plus recherché; il est plus dur, d'un grain plus serré et les défenses sont plus grosses.

Les dents de l'hippopotame fournissent une sorte particulière d'ivoire qui surpasse en finesse et en dureté celui qui provient des éléphants, mais comme ces dents sont fort creuses on ne peut en faire que des petits ouvrages.

L'ivoire est employé en feuilles minces pour la marqueterie

Exposé longtemps à l'air, l'ivoire devient jaunâtre; en sciant une défense on trouve son intérieur teint en diverses nuances, celui qui a une nuance verdâtre ou olivâtre s'appelle ivoire vert et c'est le plus estimé, car on prétend qu'il jaunit moins à l'air que les autres et son grain est beaucoup plus fin. On ne le trouve que dans les défenses enlevées depuis peu de temps à l'éléphant, car en se desséchant il prend une teinte blanche et mate, surtout lorsqu'il est exposé à l'air et à la lumière du soleil.

Les défenses de la vache marine ou morse sont aussi très estimées.

Marchés et pays producteurs. — Les principaux marchés de l'ivoire sont Londres et Anvers où l'on en offre annuellement près de 700.000 kilos; viennent ensuite Liverpool et Hambourg avec 70 ou 80.000 kilos. Le prix moyen est d'environ 25 francs le kilo.

L'ivoire se travaille en France d'une façon absolument artistique et nous sommes placés à la tête des nations européennes pour cette industrie. L'Allemagne et l'Autriche ne produisent que des articles moyens et peu estimés.

Le Japon et la Chine fabriquent quantité d'objets sculptés en ivoire, d'une remarquable finesse et possédant un véritable cachet artistique.

Ce sont les Japonais et les Chinois qui sont les maîtres du monde dans l'art de sculpter l'ivoire, leurs sujets sont vivants et d'une remarquable expression : ce sont de véritables chefs-d'œuvre qu'il nous a été donné d'admirer à l'Exposition de Liège.

Cette industrie est très répandue au Japon et l'on peut dire que les trois quarts de la population s'y adonnent. Nous regrettons sincèrement que la dissémination des multiples compositions d'ivoire exposées, ne nous ait pas permis d'admirer l'ensemble de cet art essentiellement japonais. Espérons que pour l'avenir l'intérêt d'un groupement de tous les industriels exposants, travaillant cette matière, sera compris et qu'il nous sera donné de juger de véritables Expositi-

tions artistiques et d'établir ainsi une facile comparaison. La tâche du Jury sera alors facilitée et l'intérêt pour tous n'en sera que plus grand.

La Nacre.

Origines. — L'antiquité a connu et employé la nacre. On se servit d'abord des coquilles qui la produisent pour faire des vases à boire. Quantité de documents des ^{xv}^e et ^{xvi}^e siècles constatent le fréquent emploi d'objets de toute sorte exécutés en nacre. Ce sont des cuillers, des couteaux, des petites tables de jeu, des coffrets, des croix pour pendre au col et autres menus ouvrages de bijouterie.

L'inventaire de Gabrielle d'Estrée, dressé en 1599, montre que la belle favorite de Henri IV avait un faible pour les objets de nacre. On trouve décrits dans cette riche collection : « un fruictier de nacque de perles, à escailles de poisson, bordé d'argent doré servant à laver les mains », plusieurs vases ou « gondoles de nacque de perles » deux salières, un vinaigrier et deux cuillers, « une de nacque de perles et l'autre de quelques escailles, les manches de corail, etc. ».

Ces précieux objets que leur fragilité et la richesse de leur monture n'ont pu mettre à l'abri des injures du temps et des révolutions, ont été pour la plupart perdus ou détruits. Aussi les beaux spécimens de la Renaissance véritablement authentiques sont-ils très rares. On cite en ce genre une jolie conque de nacre de perle gravée, conservée dans la collection de M. Spitzer.

Les objets de nacre exposés dans les musées sont presque tous de travail moderne, c'est-à-dire ne remontant pas plus haut que le ^{xvii}^e siècle. La collection Sauvageot, au Louvre, renferme deux Nautilles, montés en coupe, dont l'un représente, gravées en noir, « les Vendanges » (Silène et Bacchus) et de l'autre côté, la toilette de Vénus. On y voit encore deux médaillons ovales, gravés en relief sur nacre, le premier sculpté avec la plus extrême délicatesse, représente Henri III « roi des Français et de Pologne » ; le second offre les traits de Frédéric, comte palatin du Rhin, mort en 1610.

On remarquait jadis au musée des souverains, au Louvre, l'épée de mariage du roi Henri IV, laquelle est ornée de douze médaillons ovales en nacre, placés sur le pommeau, sur la garde et sur la face antérieure de la lame, ils représentent les douze signes du Zodiaque.

Le musée de Cluny possède également une coquille de nacre du

xvii^e siècle, sculptée en bas-relief, représentant Jupiter, Junon et l'Amour; une grande coquille gravée au trait, « la Sanctification de la Vierge », ouvrage espagnol de la même époque, et enfin une plaque de nacre gravée, représentant une danse de personnages mauresques d'après Callot.

La nacre, dont le nom est tiré de l'arabe « nakar » (coquille) est une substance animalisée, dure, éclatante, blanche ou argentée qu'offre l'intérieur d'un grand nombre de coquilles et qui reflète un agréable mélange de couleurs, particulièrement le pourpre et l'azur.

Les haliotides, les turbos ou sabots, les mulettes, les anodontes et les pintadines ou moules margaritifères sont de toutes les coquilles celles qui fournissent la plus belle nacre.

On distingue dans le commerce la nacre franche, qui vient de l'Inde, de Ceylan et du Japon : elle se tire d'une coquille bivalve, aplatie et légèrement concave, dont l'intérieur est d'un blanc éclatant, sauf que la partie nacrée est bordée par une ligne bleuâtre, enveloppée elle-même par une bande jaune verdâtre un peu large. La nacre blanche bâtarde qui vient du Levant; l'intérieur de la coquille qui la produit est d'un blanc bleuâtre, le tour offre une couleur jaune quelquefois verdâtre, son iris se compose de rouge et de vert. La nacre bâtarde noire d'un blanc bleu ou noirâtre très remarquable; son iris se compose de rouge, de bleu et d'un peu de vert.

Les nacres s'apportent brutes en Europe. Elles se vendent au poids et le prix varie, suivant leur beauté et leur grandeur, de 0 fr. 25 à 7 francs le kilo.

La nacre est très dure et émousse en peu de temps les instruments qui servent à la travailler.

L'acide sulfurique l'attaque facilement, et c'est avec son secours qu'on parvient à la tourner et à la ciseler.

Consommation industrielle. — On peut dire que la consommation de la nacre proprement dite n'a pas augmenté en France depuis 40 ans; par contre on importe de plus en plus un coquillage appelé Trocas dont on reçoit annuellement au moins 1.000 tonnes. Les pays d'origine sont, principalement, l'Australie et les Célèbes; on en tire aussi de Tahiti, Gambier, du Golfe Persique et de la mer des Antilles.

On fait un grand usage de la nacre dans les ouvrages de marque-

terie, de tabletterie fine et de bijouterie ; on s'en sert pour couvrir des boîtes et des tabatières, pour faire des étuis, des dés, des éventails, des manches de couteaux et de canifs, des boutons, des jetons, etc., etc.

La nacre est travaillée en France, principalement à Paris et dans l'Oise.

Les Japonais et les Chinois en font un grand usage pour les incrustations des meubles d'ébène qui sont leur spécialité.

L'Écaille.

On désigne sous le nom d'écaille dans l'industrie la substance d'apparence cornée qui recouvre la carapace de la tortue.

D'où l'on tire l'écaille. — Il existe quatre familles de tortues : la tortue terrestre, la tortue fluviale, la tortue paludine et la tortue marine. Cette dernière est la seule qui fournisse l'écaille employée pour les travaux de tabletterie, marqueterie, coutellerie, etc.

On connaît trois espèces de tortues marines : la tortue franche, la caouanne et le caret. L'écaille de la tortue caret est de beaucoup la plus estimée et sa valeur commerciale est considérablement supérieure aux deux autres.

La carapace de la tortue comprend deux parties distinctes, le dos et le plastron ou ventre.

Les écailles du dos sont à fond brun, nuancé de taches rouges ou noires et constituent l'écaille jaspée ou 1/2 blonde, suivant que ces taches sont plus ou moins nombreuses.

Les écailles du plastron ou ventre sont d'une seule couleur qui varie depuis le blond pâle jusqu'au roux, elles sont connues dans le commerce sous le nom d'écaille blonde ou ventre.

Le dos se compose de treize plaques rectangulaires.

Le plastron se compose de vingt pièces, le dos et le plastron sont rattachés par vingt-deux morceaux appelés « onglons ».

La carapace est contournée par une série de pièces en forme de sabots dits « onglons ». Les onglons possèdent à la fois les propriétés de l'écaille blonde et de l'écaille jaspée, une partie de l'onglon est de même substance que l'écaille jaspée, l'autre partie de même substance que l'écaille blonde. L'onglon blond est supérieur comme épaisseur et comme transparence au ventre, mais les morceaux beaucoup plus petits offrent plus de difficulté pour faire de grandes



pièces. Ces trois éléments de la tortue marine, l'écaille jaspée, l'écaille blonde et l'onglon sont tous trois employés dans l'industrie.

On pêche les tortues caret dans les mers des pays chauds, dans l'Océan Indien et dans les mers du Sud. L'écaille nous vient à l'état brut de La Havane, des Antilles, des Seychelles, de Zanzibar (canal de Mozambique), de Madagascar et un peu des Indes néerlandaises.

L'écaille caret de la mer des Antilles est celle qui a la plus grande valeur, à cause de la jolie couleur de son écaille jaspée et surtout à cause de la nuance très blonde des écailles du ventre.

Au point de vue commercial on doit distinguer deux catégories d'écaille caret : les écailles de provenance américaine qui fournissent le ventre blond, et les écailles de provenance africaine, indienne et océanienne qui fournissent toutes trois le ventre rouge.

Marchés et transactions. — Le marché officiel des écailles se tient à Londres, tous les deux mois ont lieu les ventes publiques aux enchères et c'est là que viennent s'approvisionner les différents acheteurs d'Europe et d'Amérique.

En dehors du marché de Londres, il y a aussi les importations directes, c'est-à-dire les marchandises arrivant directement des lieux de pêcheries, sans passer par Londres, notamment de La Havane.

Les quantités d'écaille vendues aux enchères à Londres doivent former à peu près les trois quarts des transactions dans cette matière première en Europe et aux États-Unis.

En prenant la statistique du marché de Londres pour l'année 1905, nous voyons qu'aux ventes publiques de janvier, mars, mai, juillet, septembre et novembre, les quantités d'écaille caret, vendues sur le marché étaient d'environ 24 tonnes, représentant une valeur globale d'environ 1.500.000 francs.

Il était aussi vendu pour 15.000 francs, environ 4.000 kilos de caouanne et écaille franche.

Les quantités d'écaille brute fournies au commerce depuis ces cinq dernières années, peuvent être estimées de 125 à 150 tonnes.

Du cours des écailles. — La caouanne et l'écaille franche sont peu recherchées, le jaspé est employé dans la marqueterie, et le blond sert à fabriquer la monture d'éventails de qualité ordinaire.

Les prix de la caouanne et de l'écaille franche varient entre 5 et 25 francs le kilogramme, suivant la qualité.

Le cours actuel de l'écaille caret est bien supérieur, l'écaille jaspée varie de 50 à 175 francs le kilo, l'écaille blonde de 150 à 350 francs le

kilo et l'écaille demi-blonde ou jaspé très clair, c'est-à-dire peu taché, de 175 à 400 francs le kilo.

L'écaille a subi, depuis quelques années, une augmentation très sensible et que l'on peut évaluer à 100 % pour la blonde et de 25 à 30 % pour la jaspée.

Conclusion. — Nous sommes heureux de constater que dans l'industrie de l'écaille, la France occupe sans conteste le premier rang, comme importance de production et comme qualité. Nous devons remarquer toutefois que cette industrie a prospéré également à l'étranger : en Italie, à Naples, en Autriche, en Angleterre, en Allemagne et aux Etats-Unis, et cette concurrence étrangère est pour beaucoup dans la cherté actuelle des écailles brutes.

Depuis 1878, nous avons pu constater que l'industrie du peigne a pris une grande extension aux États-Unis. Ils ont fait venir de France ouvriers et outillage et ils produisent aujourd'hui un article courant en écaille très bien traité. L'article artistique leur est complètement étranger.

C'est Paris qui a le monopole de l'industrie de l'écaille et la plus grosse consommation est dans la fabrication des peignes, faces à main, brosses, éventails, etc.

Cette industrie du peigne en écaille, pourtant bien française, avait végété pendant de longues années, mais depuis quelque temps elle a pris un nouvel essor, grâce à l'énergie et à l'esprit d'initiative de certains fabricants, dont nous trouvons les noms parmi les lauréats, qui n'ont reculé devant aucun sacrifice, pour que le peigne en écaille reprenne une place importante parmi les industries artistiques de notre pays. Son usage est devenu courant et il est aujourd'hui une parure de mode indispensable.

2° Tabletterie de bois.

Objets en bois sculpté, tourné et guilloché,
petits meubles de fantaisie.

Ce que l'on entend par tabletterie de bois. — On comprend, dans la tabletterie de bois, quantité de petits articles d'usage courant, tels que vide-poches, boîtes, manches d'éventails, ronds de serviette, coupe-papier, porte-plumes, couverts, plumiers, etc., etc.

Cette industrie exige peu d'outillage et se fait généralement à la main, aussi n'existe-t-il pas de fabriques proprement dites.

Les principaux pays fabriquant la tabletterie de bois, sont, par ordre d'importance : la Suisse, le Japon, l'Allemagne, la France, la Russie et la Norvège.

La Suisse se place incontestablement au premier rang dans l'industrie des objets, en bois sculpté, par l'importance de sa production et de son exportation.

Origine et écoulement. — Centralisée dans l'Oberland bernois, cette industrie y a pris naissance dans le cours du ^{xix}^e siècle. On raconte sur ses origines qu'un jeune pâtre de Brienz, pour occuper ses loisirs en gardant ses chèvres, s'essayait à sculpter de petits objets de bois, principalement des animaux ; les touristes étrangers, en souvenir de leurs excursions et frappés par l'originalité des sujets, ne tardèrent pas à lui offrir d'acheter ces bibelots.

Des jeunes gens du voisinage l'imitèrent et peu à peu les habitants de Brienz et de toute la contrée se livrèrent à ce travail qui leur apportait de petits profits ; ainsi fut créée cette industrie qui, de nos jours, fait vivre toute une contrée.

La nature sert surtout de modèle dans la confection des mille créations des sculpteurs de l'Oberland bernois.

En raison du développement pris par cet art, on fonda, il y a une vingtaine d'années, une école professionnelle à Brienz, et tout en conservant son caractère original, cette industrie s'est grandement développée dans un sens plus artistique.

Les bois employés de préférence sont le noyer, le tilleul et le poirier, très abondants dans la région.

L'Angleterre et les États-Unis sont les meilleurs clients des sculpteurs sur bois.

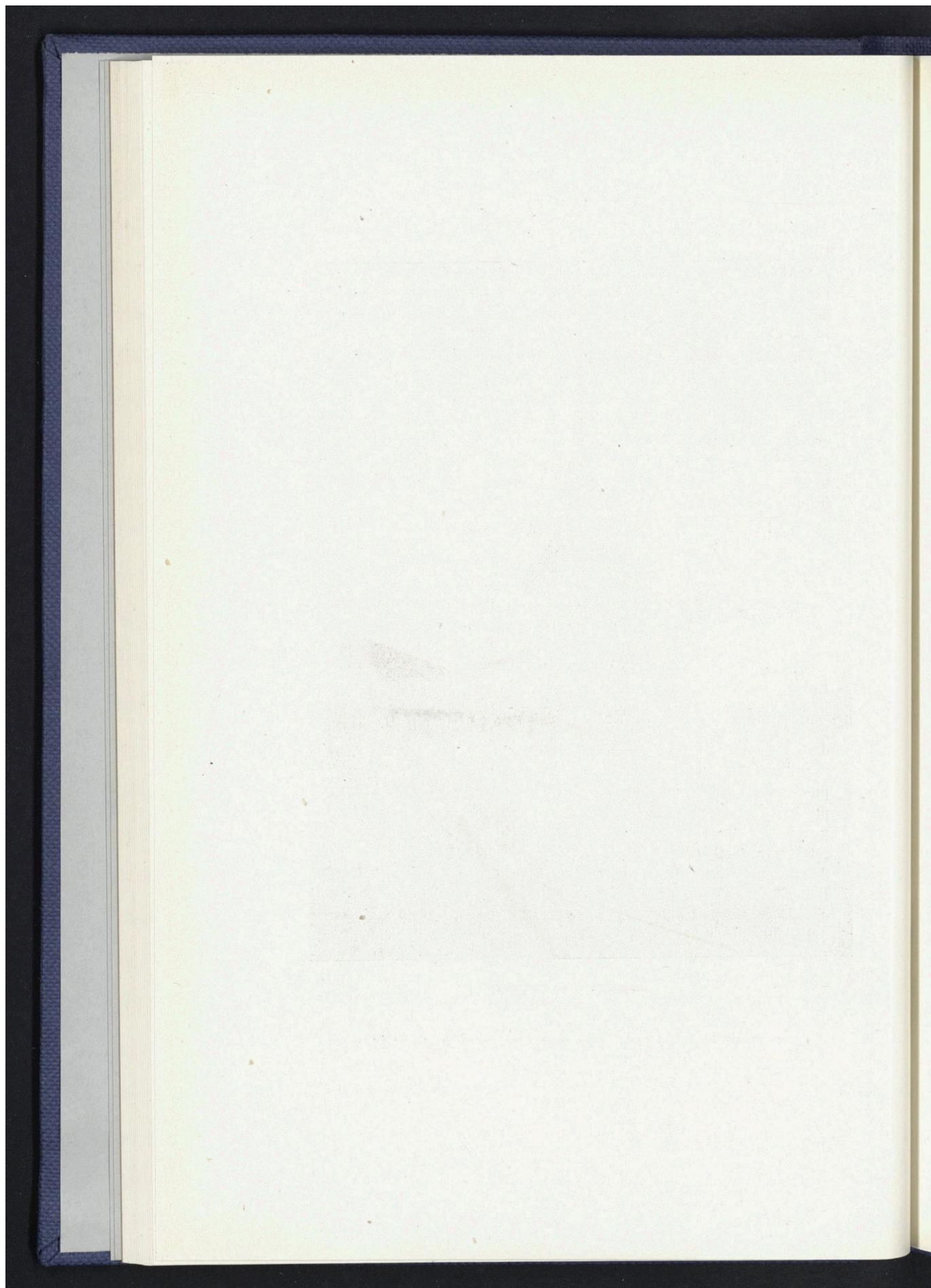
Les Japonais pratiquent la sculpture sur bois sur une vaste échelle. Leurs statuettes, leurs bas-reliefs, leurs petits meubles de fantaisie, en grande partie des étagères, de forme élégante, d'un travail merveilleux de finesse et d'expression, sont répandus dans le monde entier.

Les frais de transport très élevés, font que le Japon n'exporte de chez lui que pour environ un million de ces articles. Mais quantité d'industriels japonais, établis aux États-Unis, en Europe, et travaillant les matières premières de leur pays, produisent pour environ 5 millions de francs d'objets de toutes sortes.



PALAIS DE LA VILLE DE LIÈGE

CNAM



Le goût du meuble japonais est surtout très répandu aux États-Unis et gagne de plus en plus en Europe.

En France, depuis le règne de Louis XV jusqu'à la fin du second Empire, la fabrication des petits meubles fantaisie fut prospère et donna lieu à une production très importante ; aujourd'hui, cette industrie est complètement tombée.

En Allemagne, le bois sculpté se travaille principalement en Thuringe et dans la Forêt-Noire, une grande partie de la production consiste en boîtes à pendules.

On a fondé, en Russie, depuis plusieurs années, de nombreuses écoles professionnelles de sculpture, mais leurs articles sont assez rudimentaires ; ce sont principalement des jouets dont la fabrication permet aux paysans d'augmenter leurs maigres ressources pendant les longs hivers.

3° Les Pipes.

Pipes en terre, pipes en bois, pipes en écume de mer. — Articles de fumeurs.

Origines. — Le tabac, originaire des Antilles, fut introduit en Europe par les Espagnols.

Au xvi^e siècle, l'ambassadeur de France en Portugal, Nicot, rapporta, à la reine Catherine de Médicis, le premier tabac introduit dans notre pays et quelques modèles de pipes indiennes.

Du nord de l'Europe où elle fut connue d'abord, la fabrication des pipes passa bientôt en France. Le Musée céramique de Sèvres possède plusieurs échantillons de pipes du xvii^e siècle, à petit fourneau et tuyau unis, ainsi que d'autres à tuyau revêtu d'ornements, ayant un soleil rayonnant sur le fourneau. Ces pipes proviennent sans doute de quelques usines de céramique de France, entre autres celles de Desvres, en Artois, où l'on fit d'abord des pipes, fabrication abandonnée en 1764 pour la poterie émaillée.

La pipe eut une très grande vogue en France sous le règne de Louis XIV. On connaît l'escapade des princesses, rapportée par Saint-Simon : le dauphin en se retirant chez lui monta chez les princesses et les trouva qui fumaient des pipes qu'elles avaient envoyé chercher au corps de garde suisse.

Le xviii^e siècle fuma peu, sauf dans les estaminets ; la pipe était

délaissée pour la tabatière. Le peuple seul avait conservé l'habitude de brûler le tabac.

Le tabac à priser fut fort en honneur à cette époque, et il était de bon ton de posséder une élégante tabatière.

Sous Napoléon I^{er} l'usage de la pipe devient courant. De nos jours la pipe se fume en Europe dans toutes les classes de la société.

Il existe des milliers de modèles de pipes. Les Indiens fument le calumet ; les Chinois, la pipe à opium avec monture de porcelaine ; les Turcs, le narghilé ; les Allemands, la pipe de porcelaine au long tuyau ; mais les pipes les plus répandues sont les pipes de terre, de bois et d'écume de mer, ces dernières donnant lieu à une fabrication très importante.

Pipes en terre. — Les premières pipes en terre nous vinrent de Hollande, au xvii^e siècle ; cette industrie ne tarda pas à pénétrer dans le nord de la France et il se créa d'importantes fabriques à Givet, Saint-Omer, Arras et Lille.

Les seules fabriques importantes de pipes en terre sont les maisons Gambier (Veuve Hasslauer, de Champeaux et Quentin, successeurs), dont les produits sont connus dans le monde entier sous le nom de « pipes Gambier », Fiollet, à Saint-Omer, et Scoufflaire, à Onnaing, dans le Nord.

La production annuelle est d'environ 1.200.000 francs, dont plus du tiers est exporté.

L'industrie de la pipe en terre se trouve assez développée en Belgique, en Angleterre et en Ecosse.

Pipes en bois. — Les pipes en bois se font principalement en merisier et en racine de bruyère.

La fabrication de la pipe en bruyère donne lieu en France à une véritable industrie qui se développe davantage de jour en jour.

La racine de bruyère provient principalement de la Corse et de la Sicile ; on en tire aussi du midi de la France, de l'Italie et de l'Espagne.

Cette industrie a fait de grands progrès et l'on peut estimer de nos jours sa production à plus de 12 millions de francs, dont les deux tiers pour l'exportation.

La pipe de bruyère est restée un article essentiellement français. On en fabrique en Allemagne, en Autriche et en Angleterre, mais des articles de qualité tout à fait inférieure et peu appréciés.

Pipes en écume de mer. — La fabrication des pipes en écume de

mer, qui date de plus d'un siècle, fut pendant longtemps exclusivement autrichienne, mais depuis 1850 cette industrie a pénétré en France et des fabriques se sont fondées notamment à Paris.

L'écume de mer est la magnésie plastique des minéralogistes, c'est un silicate de magnésie, blanchâtre, opaque ou translucide et infusible, contenant une certaine quantité d'eau. Son gisement est dans les terrains de transition inférieure, où elle se présente en amas très étendus.

On trouve l'écume de mer à Vallecas, près de Madrid, on en extrait beaucoup aussi en Turquie d'Asie. Les marnes supérieures de la Brie, en France, en contiennent aussi une certaine quantité.

Le principal marché de l'écume de mer se trouve en Autriche, à Vienne.

L'ambre. — Les montures de pipes ou fume-cigarettes se font en ambre. L'ambre est connu depuis les temps les plus reculés. Il était devenu chez les Romains un objet de luxe très recherché. On raconte que, sous Néron, le surintendant des jeux publics envoya sur les côtes de la Baltique, un chevalier chargé d'acheter de l'ambre jaune et que l'achat qui s'en fit fut si considérable que toutes les décorations des jeux furent créées avec cette matière.

On extrait principalement l'ambre de la mer Baltique, ce serait la résine d'un arbre pétrifié et disparu de nos jours. Le plus estimé est l'ambre vert.

L'Autriche a jusqu'à nos jours conservé le monopole de l'exportation des articles d'écume. En France la production est moins grande, mais la matière première employée est de qualité supérieure et le travail plus fini et plus artistique. Les salaires de nos ouvriers tourneurs, tailleurs et sculpteurs d'écume sont très élevés, ils varient de 7 à 15 francs par jour.

Il nous a été donné d'admirer à l'Exposition de Liège, des pipes véritablement artistiques, des têtes d'hommes et d'animaux, des objets divers et même des sujets entiers d'un art admirable.

4° Les Peignes.

Peignes de corne et de celluloïd.

Origines. — On retrouve les premiers modèles de peigne, soit en bois, soit en métal, dès la plus haute antiquité.

Au moyen âge, on utilisait déjà la corne et l'ivoire pour la fabrication des peignes, mais les articles d'usage courant étaient en buis ou en bois d'alisier. Le celluloïd ne fut employé que vers l'année 1878.

La fabrication des peignes, en France, semble s'être exclusivement circonscrite dans les départements de l'Eure, de l'Ain et de l'Ariège.

Le département de l'Eure a la spécialité de l'article fin en corne. L'article de l'Ariège est de qualité moyenne et ordinaire. Dans le département de l'Ain, à Oyonnax, le celluloïd est employé presque exclusivement. La corne qui y était travaillée anciennement est presque abandonnée aujourd'hui.

Il s'est créé de nos jours, dans l'Eure, des établissements importants pour la fabrication des peignes, principalement à Ezy, à Ivry-la-Bataille et au petit village de l'Habit-au-Bois-le-Roi.

L'introduction de machines dans l'industrie du peigne date environ de 1830 ; dès cette époque elle fit de rapides progrès et le travail manuel fut diminué dans une forte proportion.

Les cornes. — Les cornes employées sont de provenances diverses. On en tire un peu de France, mais principalement de l'Amérique du Sud et du Cap, l'Australie exporte aussi une corne très appréciée.

Les États-Unis sont aussi un pays de grande production de cornes. Le Texas, la Californie, le Colorado, etc., etc., nous fournissaient, il y a environ quinze ans, plusieurs millions de cornes par an. Mais aujourd'hui, non seulement ils n'exportent plus, mais l'Amérique du Nord vient elle-même sur nos marchés en acheter de toutes provenances.

Les principaux marchés d'approvisionnement sont, pour nous, Le Havre, Marseille, Anvers et Londres. On constate chaque année une diminution sensible sur l'arrivage des cornes en France, cet état de choses est dû à la propagation dans les pays d'élevage de la race « Durham » qui est un bœuf sans cornes.

La Chine, l'Indo-Chine et le Siam nous fournissent la corne de buffle.

L'industrie du peigne est très ancienne à Oyonnax, on ne faisait guère au début que le peigne de buis ; vers 1796 on commença à employer la corne, ainsi qu'à Ezy, dans l'Eure.

Depuis 1848, c'est-à-dire l'époque à laquelle les machines à denter furent employées pour la fabrication du peigne, cette industrie n'a fait que prospérer.

La première machine à découper les dents des peignes fut inventée par un ouvrier mécanicien d'Ezy, dans l'Eure, nommé Renout; avant cette découverte, on se servait d'une sorte de scie à lames parallèles appelée « l'Estadou ».

Traitement des cornes. — La préparation de la corne est assez délicate et demande beaucoup de manipulation. Nous résumons sommairement cette préparation : livrée brut à l'usine, on commence par le débitage de la corne en tronçons. Ces tronçons s'en vont à l'ouverture pour y être ouverts et redressés en plaques, ces plaques vont ensuite au dollage, où après une huitaine de jours de trempe, elles sont dollées et remises à l'eau pour y séjourner un mois environ, avant de passer dans les presses hydrauliques dont les plaques sont chauffées par la vapeur et dans lesquelles, sous une pression d'environ 150 à 160.000 kilos les plaques de corne deviennent claires et transparentes.

Pour être livrée à la fabrication du peigne, la corne appelée corne d'Irlande ne nécessite que les deux premières opérations, c'est-à-dire le débitage et l'ouverture.

Le celluloïd. — Le celluloïd, connu depuis 1870, ne fut définitivement adopté pour la fabrication des peignes qu'en 1878. Cette matière eut une vogue immense qui ne s'est pas démentie grâce à son bas prix et à sa belle apparence. Les premiers peignes faits avec cette matière, sous le nom de « simili écaille » eurent un grand succès, les peignes boules à la mode à cette époque se vendaient jusqu'à 30 et 35 francs la pièce, on trouve aujourd'hui de très jolis peignes en celluloïd à 2 francs ou 2 fr. 50.

C'est à M. Charles Bernadac, fondateur de la Société anonyme l'Oyonnithe, que l'on doit l'introduction du celluloïd dans la fabrication du peigne à Oyonnax. Cette place emploie aujourd'hui près de 100.000 kilos de cette matière par mois, presque exclusivement pour la fabrication des peignes.

La production du celluloïd en France peut être estimée actuellement à près de 10.000 kilos par jour; cette production est encore supérieure en Allemagne. Grâce à certains genres et à certains mélanges de cette matière, nous en exportons beaucoup plus que nous n'en importons, et nous en vendons même aux Allemands une quantité appréciable.

L'application du celluloïd dans l'industrie, en dehors du peigne, n'est pas aussi importante en France qu'à l'étranger, et notamment

en Allemagne, où la tabletterie et l'article de bureau surtout emploient cette matière en grande quantité.

Les États-Unis commencent depuis quelques années à employer en grand le celluloïd. Comme en Allemagne, d'importantes usines s'y sont créées munies d'un outillage perfectionné et pouvant faire les frais élevés qu'occasionne une telle installation.

L'industrie du celluloïd en France, dans toutes ses applications, se trouve représentée par plus de 1.000 fabricants occupant plus de 10.000 ouvriers.

On compte environ, actuellement, pour la fabrication des peignes, 400 établissements patronaux et le chiffre d'affaires est évalué à plus de 15 millions, dont près de 3 à 4 millions pour les articles de corne.

Parmi les pays fabricant le peigne, il convient de citer l'Allemagne, l'Angleterre, l'Ecosse, la Suisse et les États-Unis. La France tient la tête dans cette industrie et dans tous les genres, son exportation s'étend dans le monde entier, car la qualité et le fini de ses articles les font reconnaître éminemment supérieurs.

5° La Laque

La laque est une sorte de résine produite par diverses espèces d'arbres d'Extrême-Orient.

Les Chinois employèrent, les premiers, la laque dans la décoration de différents petits meubles.

Cette industrie passa bientôt au Japon, et aujourd'hui les Japonais sont les maîtres dans cet art.

D'après l'avis des Japonais eux-mêmes l'industrie de la laque est appelée à disparaître pour différentes raisons que nous trouvons dans la fabrication.

Fabrication. — La fabrication des objets laqués coûte énormément de main-d'œuvre et demande beaucoup de temps. Il faut tout d'abord disposer de très vieux bois, séchés depuis plus d'un siècle pour fabriquer des objets parfaits et éviter que le vernis ne se brise, d'où difficulté de se procurer les bois convenables.

Lorsque ce bois est travaillé, l'ouvrier passe une première couche de vernis, puis laisse sécher 6 mois ; il passe une deuxième couche au bout de ce temps et laisse sécher 2 mois et enfin une troisième

couche et laisse sécher 1 mois et au bout de ce temps il fait le polissage, le laquage est alors terminé. On estime à deux ans le temps nécessaire pour la fabrication d'un objet parfait.

Les deux principales raisons qui font que l'industrie de la laque tend à disparaître sont donc :

1° La difficulté de se procurer de très vieux bois ;

2° Le prix très élevé de la main-d'œuvre.

On traite aussi mécaniquement les bois à la vapeur pour les faire vieillir, mais les laques obtenues sur ces bois par ce procédé, sont de qualité inférieure.

On préfère actuellement au Japon nos bois vernis qui sont très en vogue et coûtent bien meilleur marché.

On fabrique aussi la laque en France, et surtout le carton laqué pour la confection de quantité de bibelots, tels que ronds de serviette, petits plateaux, étuis, etc., etc.

6° Les petits Bronzes.

On désigne sous le nom de petits bronzes, tous les objets de fantaisie en métal ou dont l'ornementation est en partie métallique.

L'étain et le cuivre sont les métaux employés le plus communément.

Origines. — Cette industrie est très ancienne mais prit surtout de l'extension au XVIII^e siècle.

Grâce aux nouveaux procédés de dorure et d'argenture employés depuis une soixantaine d'années et permettant de fabriquer à bon marché, cette production est devenue une véritable industrie. Les petits bronzes se fabriquent principalement en France, en Allemagne, en Autriche, au Japon et en Chine.

L'industrie du petit bronze a pris en Allemagne, depuis quelques années, une réelle importance, mais ses produits ne sont que des articles courants et bon marché.

Le centre de cette industrie en Autriche, qui jouit d'une bonne renommée dans cet article, est Vienne, mais sa production se maintient sans s'étendre.

Les Chinois et les Japonais fabriquent les petits bronzes depuis les temps les plus reculés, et produisent des bibelots et des personnages

véritablement artistiques, mais leur fabrication ne s'étend guère, car leur exportation est faible, leurs modèles n'étant pas renouvelés.

En France, nous produisons peu l'article ordinaire, mais nos petits bronzes artistiques sont très appréciés à l'étranger. Nous avons conservé la suprématie dans ce genre pour la création des nouveautés. Nos fabricants s'inspirent surtout pour leurs modèles du style Louis XVI et du style Empire qui sont très recherchés.

Paris est le centre de cette fabrication et grâce au zèle et au goût artistique très développé de nos producteurs cette industrie progresse de jour en jour.

Les divers tableaux qui suivent sur les importations et sur les exportations des peignes en ivoire et en écaille, de l'ivoire brut (dents d'éléphants), des écailles de tortues et des cornes brutes, de l'année 1900 à l'année 1905, donnent une idée de l'importance des diverses transactions mondiales et permettent d'établir d'utiles comparaisons.

Importations et Exportations des Peignes en Ivoire et Ecaille
pendant les années 1900 à 1904.

PROVENANCES	1900		1901		1902		1903		1904	
	Kilos	Francs	Kilos	Francs	Kilos	Francs	Kilos	Francs	Kilos	Francs
IMPORTATIONS										
Peignes en Ivoire et Ecaille										
Allemagne	28	»	53	»	61	»	79	»	71	»
Autriche	»	»	»	»	»	»	3	»	»	»
Autriche-Hongrie	98	»	»	»	»	»	»	»	»	»
Italie	»	»	90	»	181	»	240	»	234	»
Angleterre	»	»	»	»	»	»	»	»	»	»
Autres pays étrangers	71	»	36	13.800	51	»	31	»	75	»
Indo-Chine	»	»	41	3.075	»	»	»	»	»	»
TOTAUX	198	14.850	225	16.875	293	21.975	313	25.416	385	26.950
EXPORTATIONS										
DESTINATIONS										
Angleterre	1.328	»	3.641	»	3.677	»	1.923	»	2.741	»
Allemagne	»	»	»	»	»	»	1.987	»	752	»
Belgique	1.341	»	»	»	»	»	1.982	»	2.326	»
Portugal	»	»	»	»	»	»	670	»	»	»
Italie	»	»	»	»	»	»	»	»	985	»
Mexique	»	»	»	»	»	»	»	»	»	»
Colombie	»	»	1.764	»	3.405	»	»	»	»	»
Republique Argentine	»	»	1.460	»	7.682	»	»	»	»	»
Autres pays étrangers	5.439	»	4.649	6.018.440	9.681	10.666.980	2.575	3.006.505	2.036	3.088.050
Algérie	97	»	1.119	425.220	1.024	389.120	765	279.225	353	123.550
Colonies et pays de protectorat	»	35.890	»	»	»	»	»	»	»	»
TOTAUX	8.205	3.035.850	16.957	6.443.660	29.095	11.056.100	9.002	3.285.730	9.376	3.211.600

Ivoire (dents d'éléphants).

ANNÉES	PRIX	POIDS
ANNÉE 1900	fr.	kg.
Importations.	3.453.547	153.491
Exportations	845.832	39.341
— (machelières).	16.581	5.527
ANNÉE 1901	fr.	kg.
Importations	3.761.910	148.360
Exportations	314.521	13.299
— (machelières).	9.824	2.977
ANNÉE 1902	fr.	kg.
Importations.	2.885.558	128.247
Exportations.	754.536	31.439
— (machelières).	28.496	8.635
ANNÉE 1903	fr.	kg.
Importations (défenses entières ou en morceaux).	3.256.207	138.562
— (machelières).	62.241	17.783
Exportations (défenses entières ou en morceaux).	807.643	32.965
— (machelières).	10.350	2.956
ANNÉE 1904	fr.	kg.
Importations	4.060.125	162.405
Exportations (défenses entières ou en morceaux).	1.111.240	42.740
— (machelières).	21.749	6.214

Écailles de tortues et Cornes brutes.

ANNÉES	ÉCAILLES DE TORTUES		CORNES BRUTES	
	POIDS	PRIX	POIDS	PRIX
ANNÉE 1900				
Importations	kg.	fr.	kg.	fr.
Exportations	20.330	4.016.500	9.093.581	10.457.618
	4.664	58.240	4.743.016	2.440.222
ANNÉE 1901				
Importations	kg.	fr.	kg.	fr.
Exportations	48.390	919.500	6.919.387	8.649.234
	4.726	60.440	4.741.637	2.653.037
ANNÉE 1902				
Importations	kg.	fr.	kg.	fr.
Exportations	22.426	4.450.552	7.041.067	9.153.387
	4.745	69.800	2.425.296	3.294.209
ANNÉE 1903				
Importations	kg.	fr.	kg.	fr.
Exportations	48.085	994.675	7.354.339	9.192.924
	2.662	419.790	4.899.870	2.849.805
ANNÉE 1904				
Importations	kg.	fr.	kg.	fr.
Exportations	46.493	923.608	7.307.815	9.134.769
	4.677	75.465	4.870.491	2.805.286

La grande variété des produits de la tabletterie avait réuni un grand nombre d'exposants de tous pays.

Le Jury s'est efforcé, malgré les difficultés de l'examen, de faire un classement impartial des récompenses que nous indiquons ci-après.

Hors concours.

M. HOULET, Eugène, fabricant de petits bronzes, à Paris, boulevard Saint-Martin, 29, et rue Meslay, 36.

Depuis 1874, époque à laquelle M. Houlet prit la direction de la maison qu'il occupe actuellement, grâce à son activité et à son goût artistique très développé, les affaires y ont pris une très grande importance et elle est aujourd'hui réputée comme la plus forte dans ce genre d'industrie.

Nous rappellerons son superbe salon de l'Exposition de Saint-Louis qui eut un très grand succès, et sa remarquable vitrine à l'Exposition de Liège a grandement attiré les visiteurs par le choix artistique des modèles et les prix très abordables.

Vases, jardinières, pendules, miroirs, vide-poches, encriers, coupes, coffrets et cristal taillé ou uni avec monture bronze doré excitent l'admiration.

Il nous a présenté en outre un très joli choix de cristaux montés en styles Louis XVI et Empire, d'un fini irréprochable et imitant parfaitement l'orfèvrerie réelle.

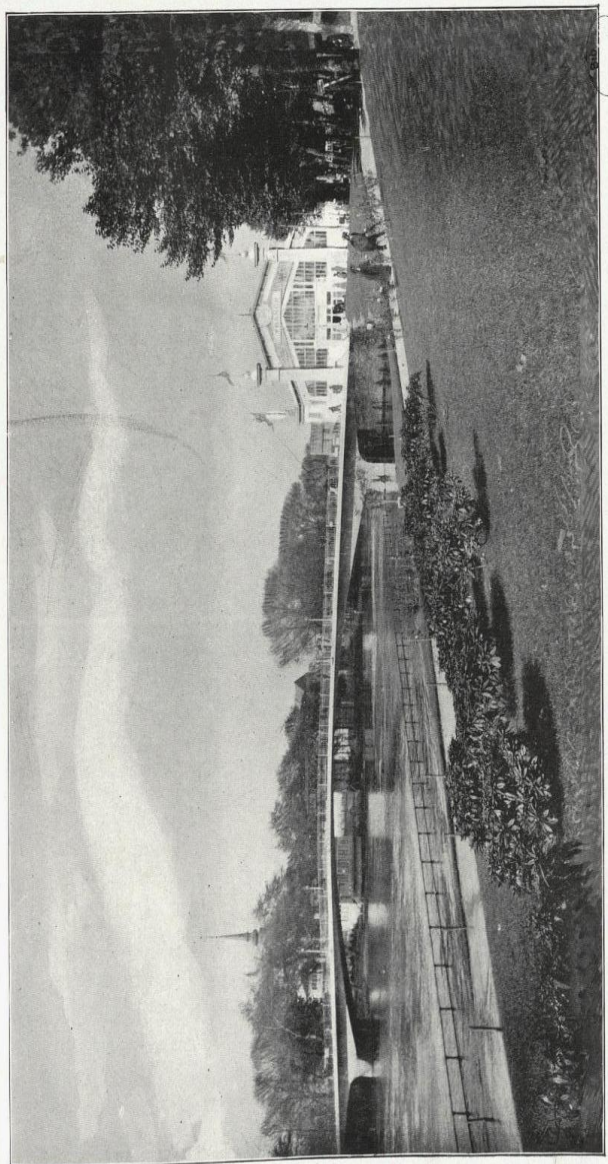
A noter tout spécialement une collection charmante d'objets très artistiques en porcelaine décorée Louis XVI, finement moulée, inspirée du meilleur goût et du plus pur style.

Ces produits sont sans comparaison supérieurs comme matériaux et comme art aux produits analogues de l'étranger.

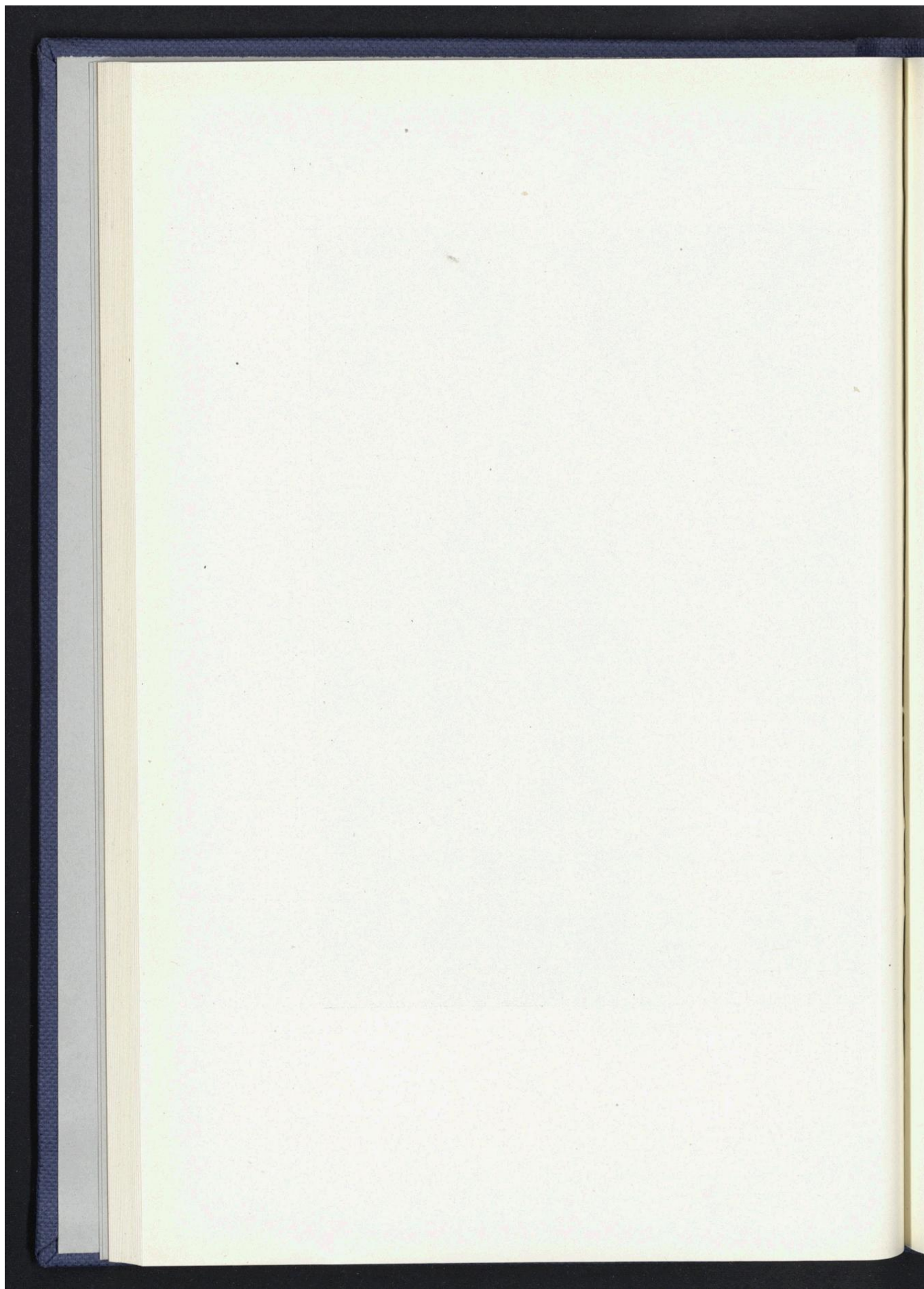
M. Houlet qui est un véritable artiste a obtenu à Paris, en 1889, la médaille d'or. Membre du Jury, hors concours, à Paris 1900. Grand prix à Saint-Louis en 1904.

G. LATOUCHE jeune, tabletterie en écaille, à Paris.

Cette maison, fondée en 1847 par M. Dekegel, fut reprise en 1867 par M. Douard, qui se fit vite une renommée pour sa fabrication des démêloirs et des peignes d'ornement, peignes boules et diadèmes, très en vogue à cette époque. En 1884, elle avait déjà une certaine renommée et était cotée parmi les meilleures dans ce genre d'industrie; elle



LE PONT MATIVA (HENNEBIQUE) ET LE PALAIS DE L'ALIMENTATION FRANÇAISE.



occupait alors une dizaine d'ouvriers et le premier étage de l'immeuble de la rue Saint-Augustin. A cette date, M. G. Latouche, qui avait dirigé pendant cinq ans la fabrication, prit alors la direction des affaires, et leur donna une extension telle qu'il occupe aujourd'hui tout l'immeuble, et le nombre de son personnel à Paris et dans son usine d'Ezy (Eure) s'accrut jusqu'à 110 à 120 ouvriers et ouvrières. Les deux tiers de sa production sont expédiés dans le monde entier.

Grands prix.

MM. JISARURO MIKAMI, à Kiôto (Japon.)

SHIZUOKA SHIKKI DOGYO-KUMIAI, à Shizuoka-Ken.

Ces exposants japonais nous ont présenté une superbe collection de boîtes et plateaux laqués de toutes sortes, décorés de fleurs peintes et de paysages, merveilleux de finesse et d'un coloris exquis, ainsi que des boîtes de laque d'or superbes.

M. ROSENWALD, Edmond-Salomon, fabricant de petits bronzes, à Paris.

M. ROSENWALD nous présente surtout une très artistique Exposition d'objets religieux, en bronze et de très jolis panneaux en ivoire. Le fini et le cachet artistique de ses œuvres l'ont fait apprécier par tous les connaisseurs.

A obtenu une médaille d'or à l'Exposition de 1900 et un Grand prix à Saint-Louis 1904.

Diplômes d'honneur.

MM. VEUVE HASSLAUER de CHAMPEAUX, QUENTIN père et fils, fabrique de pipes, à Givet (Ardennes).

La date de la fondation de cette maison remonte à 1780, c'est elle qui a répandu dans le monde entier la fameuse pipe en terre, dite pipe Gambier. Grâce à ses ateliers admirablement outillés, elle a pu aborder tous les genres et créer une variété de modèles nouveaux.

C'est certainement la première maison du monde pour la fabrication de la pipe en terre. Elle nous a soumis une collection curieuse de pipes de tous genres, de tous modèles.

Cette maison a toujours obtenu les plus hautes récompenses dans les diverses Expositions universelles auxquelles elle a pris part. Son habile directeur, M. Quentin, est président de la Chambre syndicale de la tabletterie et de l'éventail depuis de longues années ; il a fait partie d'un grand nombre de Comités des Expositions et était membre du Jury en 1900.

M. JOANNOT, Emile, manufacture de peignes, à Paris.

Cette maison, fondée en 1830, s'est placée, principalement dans la fabrication du peigne démêloir, parmi les meilleures. Elle occupe un nombreux personnel dans son usine d'Ezy (Eure). Ses produits sont très appréciés et, grâce à son habile directeur, cette maison a beaucoup prospéré depuis quelques années. Sa fabrication est irréprochable.

Ses produits sont exportés dans le monde entier, où M. Jeannot a su se créer une réputation bien méritée par la perfection de ses articles.

A obtenu la médaille d'or à l'Exposition de 1900 et de Saint-Louis 1904, a aussi pris part à l'Exposition de Glasgow et fait partie des Comités des Expositions depuis 1900.

SOCIÉTÉ ANONYME L'OYONNITHE, fabrique de celluloid (matière première), à Paris. Société anonyme au capital de 3.500.000 francs.

Cette fabrique très importante a été créée en 1895 et a de suite pris une place prépondérante dans la fabrication du celluloid.

Ses imitations d'ivoire, d'écaille, d'ébène, de marbre et de nacre sont très répandues et surtout employées dans la fabrication du peigne à Oyonnax, Ezy, etc.

La société occupe près de 400 ouvriers. A ses débuts, la Société produisait environ 200 kilos de matière par jour ; en 1900 elle produisait environ 1.500 kilos par jour, et depuis, cette production n'a cessé d'augmenter et atteint actuellement plus de 3.000 kilos par jour, chiffre qui la place au second rang des producteurs de cette matière en Europe.

En 1897, M. Charles BERNADAC, fondateur de la Société, créa « l'Écailline » et l'année suivante « la Nacrène » ; ces deux produits et surtout l'écailline, ont pris une place importante dans l'industrie et cette dernière (l'écailline) représente en Europe, actuellement, une production d'au moins 12.000 kilos par jour.

M. VINCHE, J.-B., pipes et articles de fumeurs, à Bruxelles (Belgique).

M. VINCHE a su donner, en Belgique, un développement assez important à la fabrication de la pipe en écume de mer. Il a installé un atelier pour cette fabrication qui semble prospérer, ses produits sont en progrès et assez estimés.

Avait obtenu une médaille d'argent à l'Exposition de Paris 1900.

MM. HUGGLER frères, sculpteurs, à Brienzi (Suisse).

Anciens élèves de l'école de sculpture, MM. HUGGLER frères sont de véritables artistes et réputés comme les meilleurs sculpteurs du pays.

Ils nous ont présenté une superbe collection d'articles d'art et de fantaisie : groupes, panneaux, pendules, vases, consoles, porte-parapluies, porte-manteaux, miroirs, baromètres, thermomètres, porte-pipes, fruitières, écriitoires, etc.

Ont obtenu une médaille d'or à l'Exposition de Paris 1900.

SYNDICAT DE SCULPTEURS de l'OBERLAND BERNOIS (Suisse).

Nous présente une très jolie collection de bois sculptés de sujets de tous genres, digne de tous éloges.

MM. KUHEI HAYASHI, à Tokio (Japon),

SEISUKE IKEDA, à Kiôto,

SHOKUN OGAKI, à Ishikawa-Ken,

JASAKU SAWADA, — —

Merveilleuse Exposition de laques, ornées de fines peintures ou incrustées de nacre, véritables bibelots artistiques où se révèlent les artistes japonais. Nous regrettons que la dissémination de ces superbes productions ne nous permette pas d'en faire un examen plus complet.

Médailles d'or.

M. AUDOUARD, A., rue du Faubourg-du-Temple, à Paris.

Belle Exposition de tabletterie d'ivoire, de nacre et d'argent. Travail soigné, bonne fabrication. M. AUDOUARD est un véritable artiste et ses œuvres méritent une mention spéciale.

M. ROOLF, Pierre-Paul, petits bronzes fantaisie, articles de Paris, à Paris.

Ses articles, d'une fabrication soignée, sont de vente courante et s'exportent en assez grande quantité.

Sa spécialité, dans laquelle il occupe une place très importante, est la fabrication des cadres photographiques en métal, et en général, tous articles petits bronzes fantaisie pouvant lutter comme prix avec ceux de l'étranger.

A obtenu la médaille d'argent à l'Exposition de Paris 1900.

M. ABPLANALP, Jacob, sculptures sur bois, à Brienz (Suisse).

Nous présente de merveilleuses fleurs sculptées d'une grande finesse d'exécution. M. ABPLANALP dessine lui-même ses modèles. Il a obtenu la médaille d'or à l'Exposition de Paris 1900.

MM. Ed. BINDER et C^{ie}, à Brienz (Suisse).

Cette maison, fondée en 1835, occupe plus de deux cents ouvriers. Sa fabrication est très importante. Elle nous a présenté une belle collection de petits articles de souvenir, de chalets, coffrets à bijoux, cassette, porte-manteaux, ours, groupes de chasseurs, etc., etc.

A obtenu la médaille d'or à l'Exposition de Paris 1900.

ÉCOLE DE SCULPTURE DE BRIENZ, à Brienz (Suisse).

Nous soumet une très belle collection de bois sculptés de tous genres, d'un travail artistique remarquable et qui mérite d'être encouragé.

ÉCOLE DE SCULPTURE DE MEIRINGEN, à Meiringen (Suisse).

Belle collection d'ameublements pour vestibules, table, banquette, porte-bouquets, porte-parapluies, chaises, groupe de chamois, guide de montagne, tabourets de piano, etc. Exposition très intéressante.

M. ULRICH HUBERT, sculpteur à Meiringen (Suisse).

Très bel assortiment de bois sculptés, sujets divers, très bien traités.

MM. GOTO KAMATARO, à Kamakura, Kanagawaken (Japon),

HAYAMI KICHIHEI, à Kiôto, —

KANEDA KANEJIRO, à Tokio, —

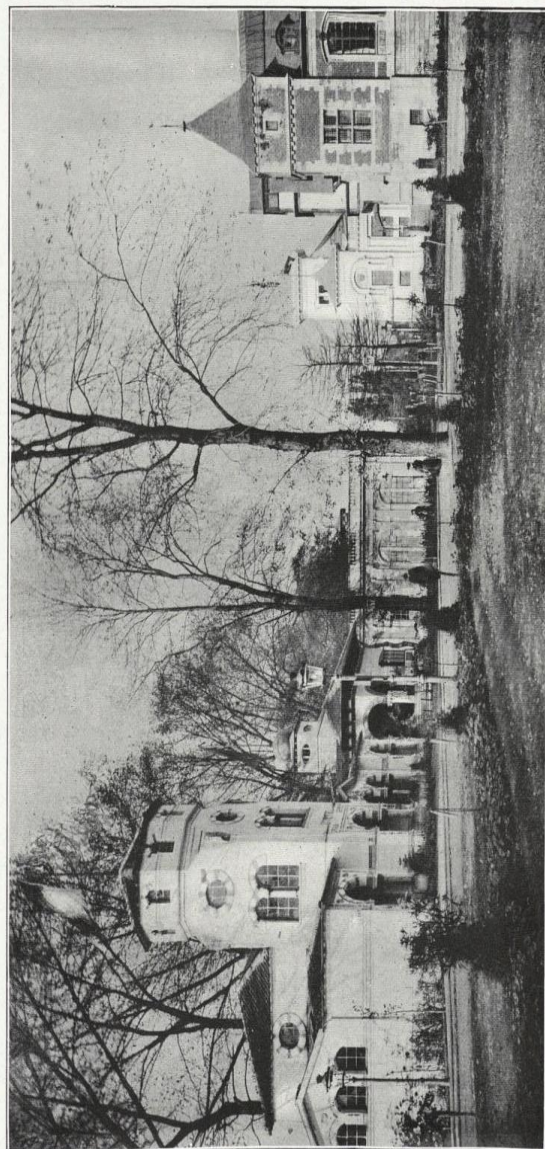
MAGOEMON KATO, à Ishikawa-ken, —

YOSHITARO KAWANO, à Yokohama, —

KOSHINO HAMBEI, à Ishikawa-ken, —

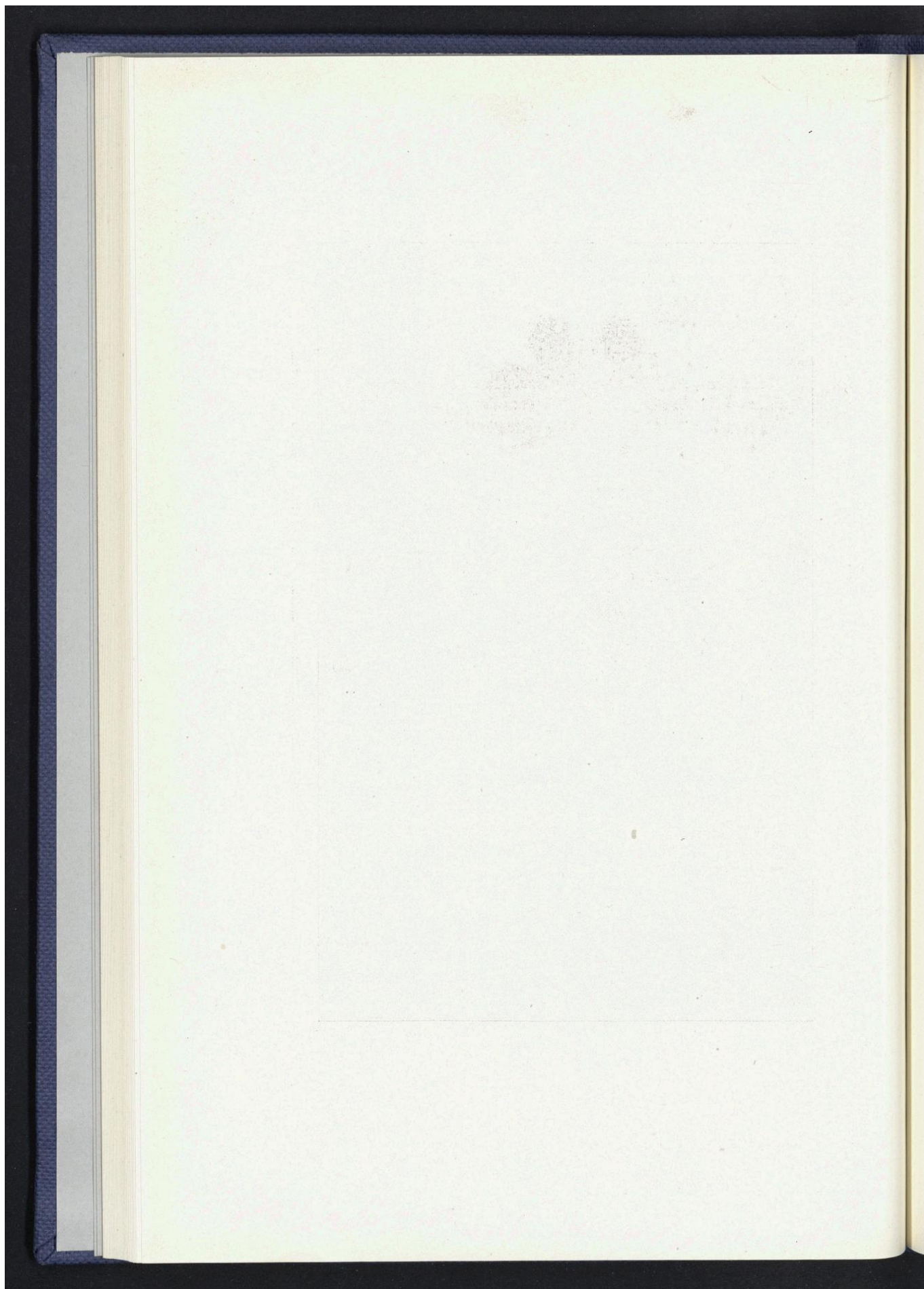
MORITA SHINTARO, à Kiôto, —

MURATA KICHIGORO, à Tokio, —



SERBIE. — MONTENEGRO. — PALAIS DE LA FEMME. — CANADA. — ART ANCIEN. — PARC DE LA ROYERIE.

CNAM



MM. NAKAMURA SOSUKE, à Tokio Japon.
TOYAMA KINZO, à Yokohama, —
WATANABE KAN-EMON, à Miyanoshita, Kanagawaken (Japon).
YONENAGA TASHIRO, à Kanazawa (Japon).

Le grand nombre des exposants japonais nous oblige à les nommer en groupe. Nous avons pu admirer leurs superbes compositions de laques de toutes sortes, et de très jolis bois sculptés d'un cachet artistique remarquable.

ATELIERS D'APPRENTISSAGE DE MENUISERIE ARTISTIQUE ET DE JOUETS DU ZEMSTVO, gouvernement de Moscou (Russie).

Curieuse Exposition de cuvettes et autres objets en papier mâché ornés de peintures.

M. VISCHNIAKOFF frères, M. A. et A., à Ostachkoff (Russie).

Diverses compositions d'objets en papier mâché.

GOUVERNEMENT PROVINCIAL DE HOUPPEH (Chine).

Nous présente deux boîtes en laque du Foochow richement décorées de fleurs et paysages en relief.

MM. PAN FOUNG-TAI, à Shanghai (Chine).

WHING FAT et Co, — —

Nous présentent différents outils pour fabricants de peignes et graveurs sur ivoire, une collection de brosses, des pipes, des peignes en bois et en bambou, différents étuis et boîtes en laque ou en ivoire sculpté. Tous ces bibelots fort curieux et retenant l'attention.

Médailles d'argent.

M. COSTE BEZ, A., à Peyrat (Ariège).

Fabrique de peignes en corne produisant l'article de moyenne qualité à des prix très modérés. Cette maison a réalisé de grands progrès dans sa fabrication et ses articles sont très appréciés.

M. KOCH, Eugène, à Paris.

Fabrique de pipes, article assez estimé et intéressant par la diversité des modèles exposés et leur qualité.

MM. SCOUFLAIRE et C^o, à Onnaing (Nord).

Très ancienne et très importante fabrique de pipes en terre. Ses produits sont expédiés dans le monde entier.

MM. BAUD, Jean, à Meiringen (Suisse), sculpteur sur bois.

FISCHER, Joh, à Brienz (Suisse), spécialités d'aigles brûlés, baromètres, trophées, etc.

FUSCH-GROSSMANN, Jacob, sculpteur à Brienz (Suisse).

MICHEL-GROSSMANN, Peter, sculpteur à Brienz (Suisse), groupes d'animaux, trophées, cadres pour glaces, vases, cassettes, etc.

MICHEL-WUTRICH, J., sculpteur à Brienz, groupes d'animaux, ours, etc.

RUEF, ULRICK et fils, sculpteurs à Brienz (Suisse).

SCHMIDIGER, A., à Brienz, fabrication de boîtes à bijoux, à mouchoirs, boîtes à cigares, etc. A obtenu la médaille de bronze à Paris 1900.

SCHILD, Albert, à Interlaken (Suisse), chevaux, ours cendrier, ours salière, paniers à fruits, glaces à main, à poser ou à pendre.

STAHLI, Gaspard, à Brienz (Suisse), groupe de chasseurs, Christ sur la croix.

BOISSELLERIE ARTISTIQUE de Villers-Devant-Orval (Belgique).

Objets divers en bois gravé, sculpté, etc. Articles de bureau et de salon, fantaisies.

M. BREYER, frère et sœur, à Arlon (Belgique).

Fabrique de pipes en tous genres, spécialité de pipes en racine de Bruyère, article de belle qualité.

Nous nous contenterons, pour les exposants chinois et japonais, de donner la liste des récompenses. La grande variété des bibelots de laque et bois sculptés exposés nous entraîneraient à une trop longue analyse.

BUREAU D'ADMINISTRATION DU COMMERCE de Nanking (Chine).

GOUVERNEMENT PROVINCIAL du Hounan (Chine).

MM. OU CHO-TCHUAN, à Canton (Chine).

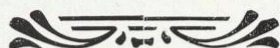
TUNG WEI ET C^o, à Hangchow (Chine).

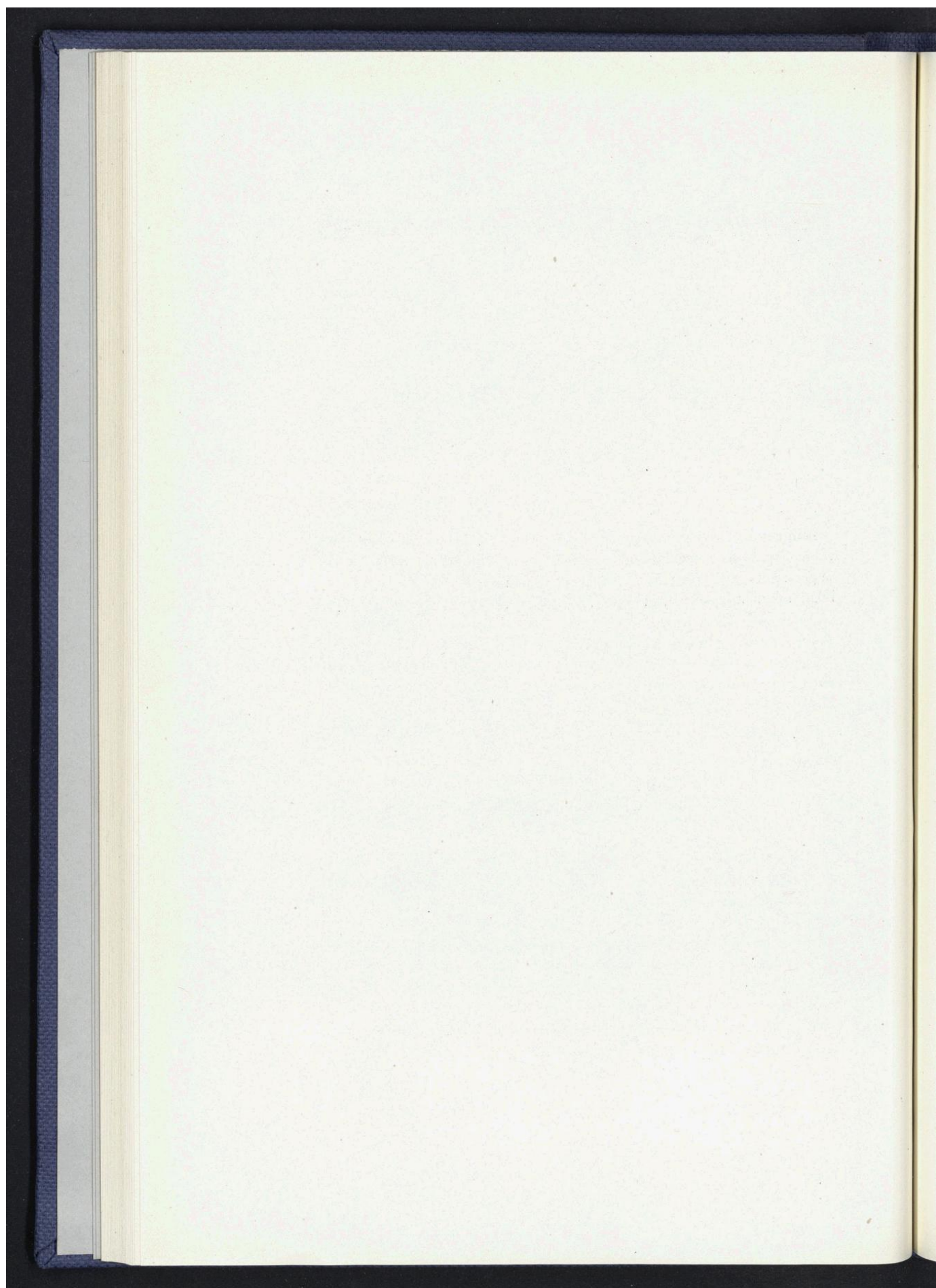
HASHIMOTO TOKUSABURO, à Yokohama (Japon).

HATTORI SEIZABURO, à Osaka, —

- MM. IMAMURA NAONOSUKÉ, à Yokohama (Japon).
KURODA MOSUKÉ, à Nagoya, —
MIYAMOTO-KATSU, à Tokio, —
NOZAWA GUMI, à Kobe, —
SAMURAI SHOKWAI, à Yokohama, —
TOYAMA CHÔZO, à Tokio, —
YAMAOKA RIHACHI (dépt. d'Ishikawa), —
YAMAZAKI SHOSUKE, à Matsumoto, —
YAMAZAKI CHÔ-UN, à Tokio, —
CAPLAIN K.-E., à Moscou (Russie), tabletterie ordinaire.
KABANOFF, A.-F. à Saint-Petersbourg (Russie), tabletterie ordinaire.
M^{lle} LETTINGA, N., à Berlikum (Pays-Bas), bois sculptés.
M. SCHERF, Friedrich, à Nuremberg (Allemagne), tabletterie.

Le grand nombre des médailles de bronze et des mentions honorables, ne nous permet pas d'indiquer l'énumération de tous les exposants. Nous nous bornerons à dire que le Japon, la Suisse, la Russie, l'Autriche, la Bulgarie, la Chine, la Belgique étaient représentés.







IV

LA VANNERIE

Origines. — La vannerie a existé de tous temps et dans tous les pays. On trouve cette industrie répandue parmi les populations les plus arriérées de l'Afrique et de l'Amérique centrale.

L'industrie de la vannerie n'exige pas d'usines, ni d'installations spéciales et en général, les ouvriers achètent les matières premières et les travaillent selon les besoins courants.

Depuis quelques années, de petits ateliers se sont installés et ont aidé puissamment à son développement par la création de mille objets utiles ou artistiques.

Fabrication. — Les matières premières employées dans la vannerie sont :

1° L'osier, se décomposant en plusieurs catégories : l'osier vert, d'un travail facile ; l'osier jaune servant à la vannerie fine ; l'osier rouge, dont les brins fendus servent à la tonnellerie ; et l'osier ordinaire utilisé dans la grosse vannerie courante ;

2° Le rotin est une liane des îles de la Sonde, atteignant souvent de très grandes longueurs ; il nous arrive en France à l'état brut ; décortiqué mécaniquement on en tire un filament qui sert au cannage des chaises ;

3° On fabrique encore des objets de vannerie en paille, en raphia, en alfa, en jones, roseaux, bambou, etc.

On distingue trois genres de vannerie : la grosse vannerie, la vannerie fine et la vannerie d'ameublement.

Tous les paniers d'usages industriels et de grandes dimensions sont compris dans la grosse vannerie.

La vannerie fine comprend les petits paniers et tous les objets de fantaisie.

La vannerie d'ameublement faite principalement en rotin ou en bambou, comprend tous les objets d'ameublement pour la campagne : chaises, tables, fauteuils, paravents, etc., etc.

Lieux de production. — La vannerie fine se fait principalement dans l'Aisne ; la grosse vannerie dans les Ardennes, la Haute-Marne, Vaucluse et un peu en Seine-et-Marne, Oise et Manche.

L'article de fantaisie ou de luxe est essentiellement parisien.

L'industrie de la vannerie ne progresse pas en France, mais elle conserve sa réputation de solidité et d'élégance.

Au contraire, en Allemagne, l'exportation de la vannerie, fabriquée principalement dans le duché de Cobourg et le district de Lichtenfelds, ne cesse de croître.

Depuis une soixantaine d'années, l'industrie de la vannerie a pris une extension considérable en Belgique ; on n'importe plus d'objets fins d'Allemagne et l'on exporte au contraire quantité de grosse vannerie belge.

Les Japonais sont passés maîtres dans l'art de travailler les jones et certaine espèce de bambou de leur pays appelé « okebi » ; les frais de transport très élevés ne leur ont pas permis jusqu'à ce jour, d'écouler les produits de leur fabrication sur nos marchés européens, où ils pourraient nous faire une concurrence sérieuse.

Les Indiens de l'Amérique du Sud utilisent, pour la confection de différents ouvrages de vannerie, la paille d'un roseau de marécage appelé « l'arrouma » qui se travaille assez facilement et est d'une grande solidité. L'objet le plus répandu, fabriqué avec ce roseau est une sorte de panier rectangulaire, dont le couvercle s'emboîte sur le panier le recouvrant entièrement ; ces paniers nommés « Pagaras » se font de toutes dimensions ; ils sont absolument imperméables et sont très utilisés dans les Antilles comme malles à linge pour les voyages. Ils emploient aussi pour les ouvrages ordinaires, la liane franche qui, fendue simplement au couteau, sert à confectionner des paniers et des corbeilles de toutes tailles. Cette liane, d'une solidité extraordinaire, sert aussi à attacher les canots.

L'industrie de la vannerie d'ameublement nous a été inspirée par les petits meubles venant de la Chine et du Japon. Elle est toute récente, mais elle prend de jour en jour un plus grand développement.

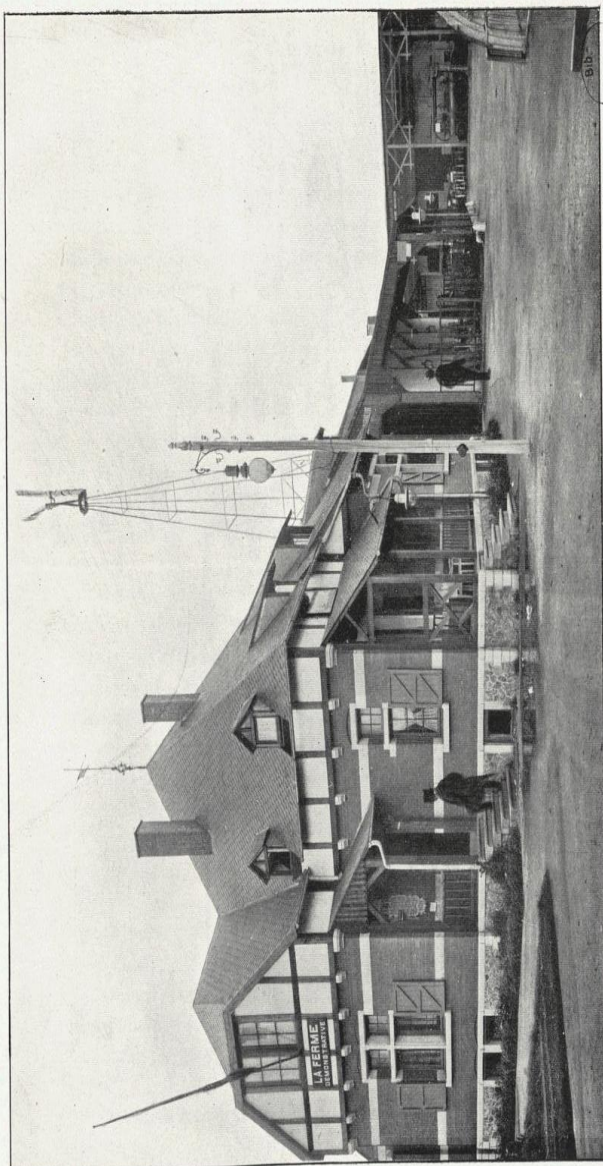
On fabrique ce genre d'ameublement avec beaucoup de succès en Allemagne et en Autriche. Jusqu'à ce jour l'exportation en a été faible sauf pour les États-Unis qui en consomment une assez grande quantité.

Cette fabrication nous paraît aussi prendre depuis quelque temps une certaine importance en France.

Les chiffres d'importations et d'exportations des années 1900 à 1905, pour la France, nous sont donnés par le tableau suivant qui distingue 4 catégories de vannerie.

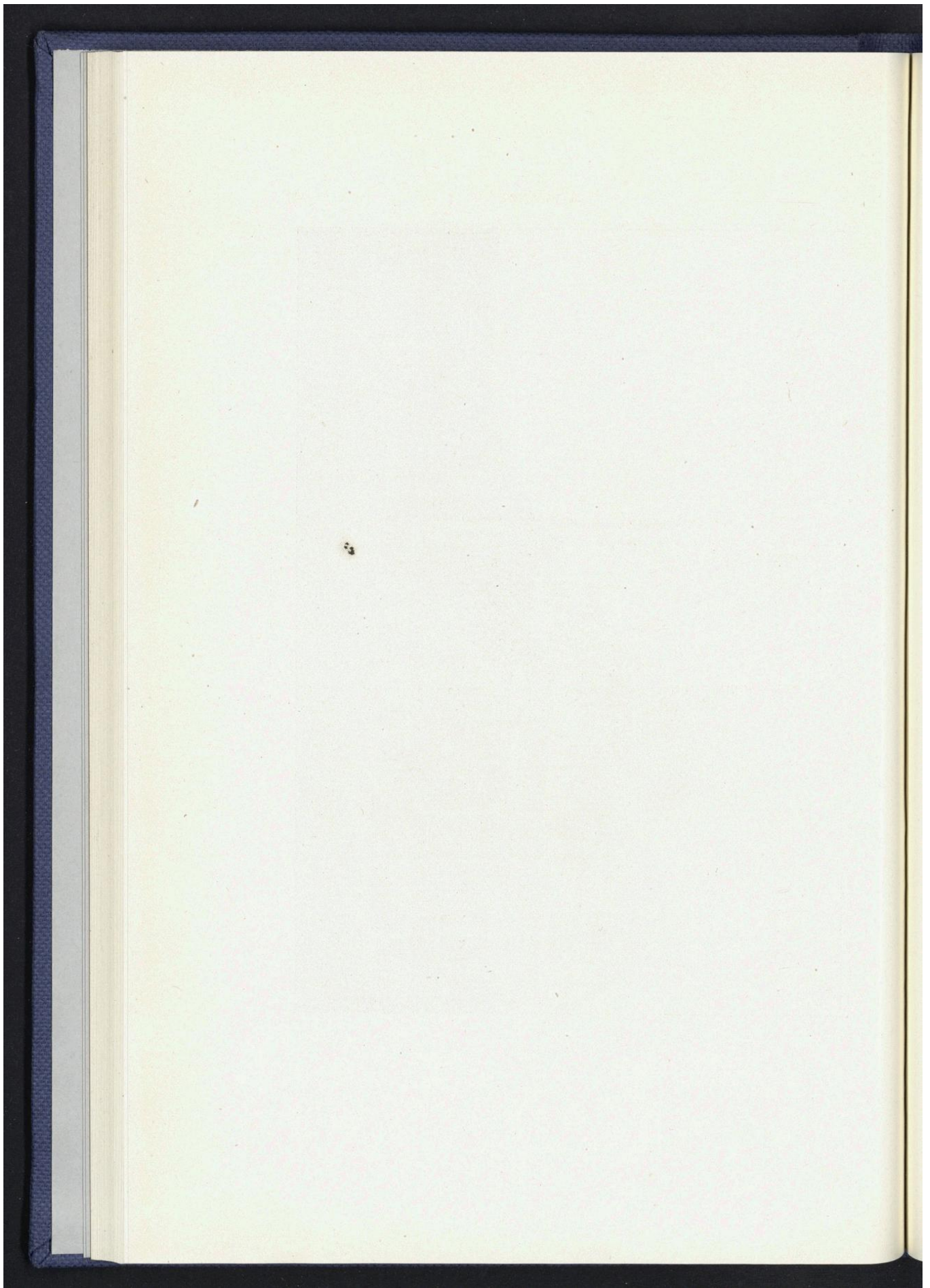
Importations et Exportations de la Vannerie, pendant les années 1900 à 1904

	1900		1901		1902		1903		1904	
	Kilos	Francs	Kilos	Francs	Kilos	Francs	Kilos	Francs	Kilos	Francs
VANNERIE										
<i>IMPORTATIONS</i>										
1 ^{re} En végétaux bruts.	495.533	371.650	518.270	388.703	590.704	443.028	523.101	392.326	730.277	547.708
2 ^{re} En rubans de bois.	216.087	237.674	356.323	391.955	465.858	512.444	533.263	586.589	603.561	663.917
3 ^{re} Fine, d'osier ou d'autres fibres.	142.535	427.605	117.292	351.876	110.805	332.685	94.888	284.664	97.779	293.337
4 ^e De moelle de rotin.	23.043	80.650	19.464	68.124	18.379	64.327	19.837	69.430	20.970	73.395
<i>EXPORTATIONS</i>										
1 ^{re} En végétaux bruts.	3.067.478	2.300.608	3.370.830	2.528.123	3.110.205	2.332.654	3.461.857	2.596.393	3.010.423	2.257.817
2 ^{re} En rubans de bois.	553.829	609.212	»	575.362	472.694	519.963	491.161	540.277	521.763	573.917
3 ^{re} Fine, d'osier ou d'autres fibres.	825.327	2.475.981	»	2.933.178	1.062.071	3.186.213	951.092	2.833.276	712.182	2.136.546
4 ^e De moelle de rotin.	12.394	49.576	»	47.644	11.915	47.660	10.564	42.256	»	»



LA FERME DÉMONSTRATIVE

BIB
Cnam



Hors concours.

MM. Albert VAN OYE et C^o, vannerie, à Maldegem (Belgique).

L'importance de l'industrie de la vannerie en Belgique est due à M. Albert VAN OYE, qui, par sa grande intelligence des affaires et son activité a su lui donner une vigoureuse impulsion.

Cette maison est subdivisée en plusieurs usines, constituant autant de branches différentes.

Son siège principal est à Bruxelles.

Le département « Importations » achète aux pays d'origine des produits coloniaux, principalement en Extrême-Orient et dans l'Amérique du Sud ; ils sont importés au Havre, à Dunkerque, à Anvers et en Hollande. La maison vend directement à ses propres usines, sous le nom de Société anonyme coloniale, au capital de 500.000 fr. Son usine principale est située à Bruxelles, c'est là que le rotin et les cannes diverses subissent les préparations et transformations mécaniques.

L'usine est subdivisée en ateliers de constructions qui construisent tout le matériel nécessaire.

Dans les ateliers de préparation, on classe, trie, calibre, lave mécaniquement, blanchit chimiquement et redresse à la vapeur les tiges de rotins et bambous, les cannes sont divisées en lames carrées, plates, ou fils ronds pour toutes les industries qui emploient les produits du rotin.

La Société anonyme des produits du rotin, employant environ 200 ouvriers, et au capital de 600.000 francs, utilise cette matière ainsi préparée.

M. VAN OYE a fondé, en 1882, la Vannerie des Flandres, dont le siège principal est à Maldegem, près de Bruges ; on y transforme l'osier cultivé en grand.

M. Albert VAN OYE nous a fait l'honneur de nous faire visiter ses importants établissements de Bruxelles, et nous avons pu juger de la puissante organisation et des moyens d'action dont dispose cette Société.

Deux autres succursales furent créées, il y a quelques années, dans le Nord de la France, à Halluin et à Gravelines.

L'exportation de la vannerie belge se fait dans le monde entier. Cette puissante organisation explique le chiffre d'affaires considérable

de la maison VAN OYE et C^o, ainsi que la réputation si méritée de ses produits.

A obtenu un Grand prix à l'Exposition de Paris 1889, hors concours à Paris 1900.

M. Albert VAN OYE est officier de la Légion d'honneur. Nous avons cru devoir présenter une vue de la ferme modèle, dite ferme démonstrative, due à l'initiative de M. VAN OYE et qui est un des titres de gloire de notre sympathique collègue du Jury. Quoique n'ayant aucun rapport avec l'étude que nous avions à faire, cette œuvre méritait d'être signalée à l'attention de tous.

Médaille d'or.

ASSOCIATION DES VANNIERS du département d'Amori (Japon).

Nous présente quelques échantillons de produits de l'industrie de la vannerie au Japon. Cette fabrication est excellente à tous les points de vue. Elle soumet aussi quelques modèles ordinaires en grosse vannerie.

Médaille de bronze.

SOCIÉTÉ COOPÉRATIVE DE VANNERIE PROGRÈS, à Kasanlik (Bulgarie).

Exposition de vannerie fine très intéressante.





REMERCIEMENTS

Je ne saurais terminer ce travail, sans adresser tous mes remerciements à ceux qui m'ont aidé de leurs conseils et de leur compétence, concernant les diverses industries dont j'avais à m'occuper, et leur exprimer ici toute la gratitude que j'éprouve pour leur obligeance et l'empressement qu'ils ont montré à me fournir les renseignements complétant les connaissances qu'une longue expérience m'ont fait acquérir dans les industries de cette Classe.

Je m'adresserai tout d'abord à MM. Arthur AMSON, président du Jury ; A. VAN OYE, vice-président ; TAKESAWA TAICHI (Japon), représentant de l'Association des exposants du Japon ; HOULET, membre du Jury (France).

Je mentionnerai tout spécialement le remarquable rapport de M. Georges AMSON, de la Classe 98 à l'Exposition de 1900, dans lequel j'ai puisé d'intéressants renseignements sur les industries de la Classe, principalement la Brosserie et la Maroquinerie et qui m'a permis d'établir des comparaisons sur les chiffres des exportations et importations.

Je remercierai également MM. G. LELOIR ; président du Comité d'admission de la Classe 98, QUENTIN, Louis, président de la Chambre syndicale de la Tabletterie, PROFFIT, BAUDRY, VAQUIN, SCHWEITZER, MYERS, SARASSIN, MARÉCHAL, industriels ; j'ai à me louer aussi des renseignements que j'ai pu puiser à l'*Office National du Commerce extérieur*.

J'exprimerai, en outre, aux membres du Comité d'admission, aux membres du Jury, français et étrangers, ainsi qu'à tous ceux qui ont participé à l'organisation de cette belle épreuve commerciale, la reconnaissance que j'éprouve pour la cordialité qui n'a cessé d'exister dans toutes nos relations durant les divers travaux dont nous avons eu à nous occuper ensemble.

Le plaisir que j'aurai à me retrouver parmi eux et à coopérer suivant mes faibles ressources au succès de nos industries ou au développement de nos relations commerciales, sera doublé de celui que j'aurai à faire œuvre utile pour la prépondérance de l'industrie française dans le monde entier.



TABLE DES MATIÈRES

COMITÉ D'ADMISSION ET D'INSTALLATION.	5
COMPOSITION DU JURY.	6
INSTALLATION DE LA SECTION FRANÇAISE.	7
OPÉRATIONS DU JURY.	10
CONSIDÉRATIONS GÉNÉRALES.	12
 I. — LA BROSSERIE.	 19
1. Brosserie fine et grosse brosserie.	19
2. Brosses et pinceaux pour la peinture	23
3. Les plumeaux.	27
 II. — LA MAROQUINERIE	 35
Les fermoirs.	39
Sacs de voyage et sacs à trousse.	39
Le cuir d'art.	39
La gainerie	40
Albums et cadres photographiques.	40
 III. — LA TABLETTERIE.	 47
1. Tabletterie d'os, d'ivoire, de nacre et d'écaille.	47
L'ivoire	47
La nacre.	53
L'écaille	55
2. Tabletterie de bois (bois sculptés, petits meubles fan- taisie).	 57
3. Les pipes (en terre, en bois, en écume de mer. — Articles de fumeurs,	 61
4. Les peignes (corne, celluloid).	63
5. La laque	66
6. Les petits bronzes.	67
 IV. — LA VANNERIE.	 85
REMERCIEMENTS	93



