

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)	Marchand, Charles (1865-19..)
Auteur(s) secondaire(s)	Ministère du commerce, de l'industrie et du travail
Titre	Exposition universelle et internationale de Milan, 1906? : Section française?. Classe 89
Adresse	Paris : Comité français des expositions à l'étranger : M. Vermot, éditeur, 1908
Collation	1 vol. (112 p.), 27 cm
Nombre de vues	144
Cote	CNAM-BIB 8 Xae 650 (P.3)
Sujet(s)	Exposition Internationale (1906 ; Milan, Italie) Cuir et peaux -- 1870-1914
Thématique(s)	Expositions universelles
Typologie	Ouvrage
Langue	Français
Date de mise en ligne	01/03/2023
Date de génération du PDF	01/03/2023
Permalien	http://cnum.cnam.fr/redir?8XAE650.P3

869
8° de 650-3
869
8
MINISTÈRE DU COMMERCE, DE L'INDUSTRIE & DU TRAVAIL

EXPOSITION
UNIVERSELLE & INTERNATIONALE
DE MILAN 1906

SECTION FRANÇAISE

CLASSE 89

RAPPORT

PAR

M. Charles MARCHAND

TRÉSORIER DES COMITÉS D'ADMISSION ET D'INSTALLATION

PRÉSIDENT DE LA CHAMBRE SYNDICALE

DES MÉGISSIERS, TEINTURIERS EN PEAUX ET TANNEURS AU CHROME

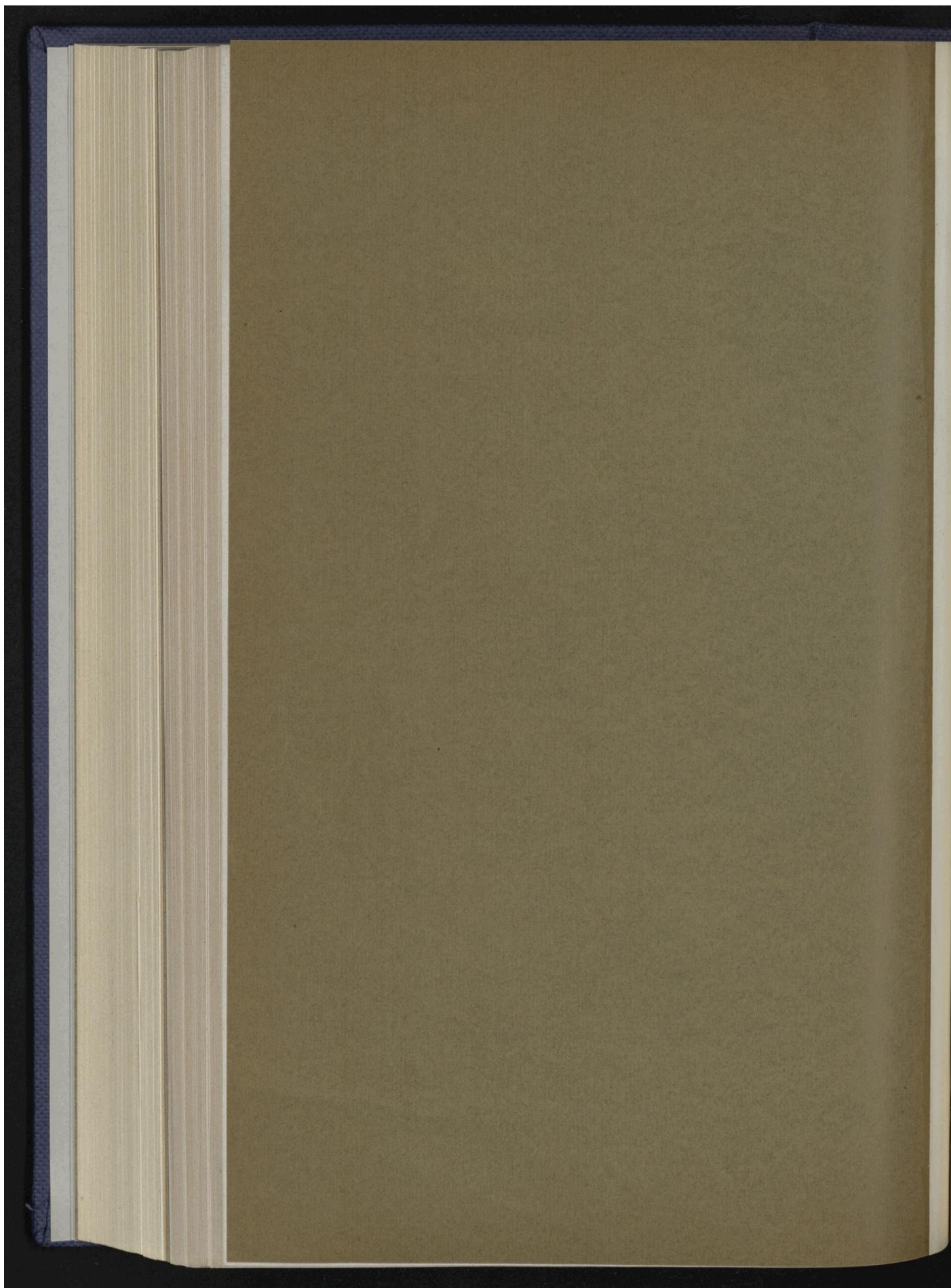
CONSEILLER DU COMMERCE EXTÉRIEUR

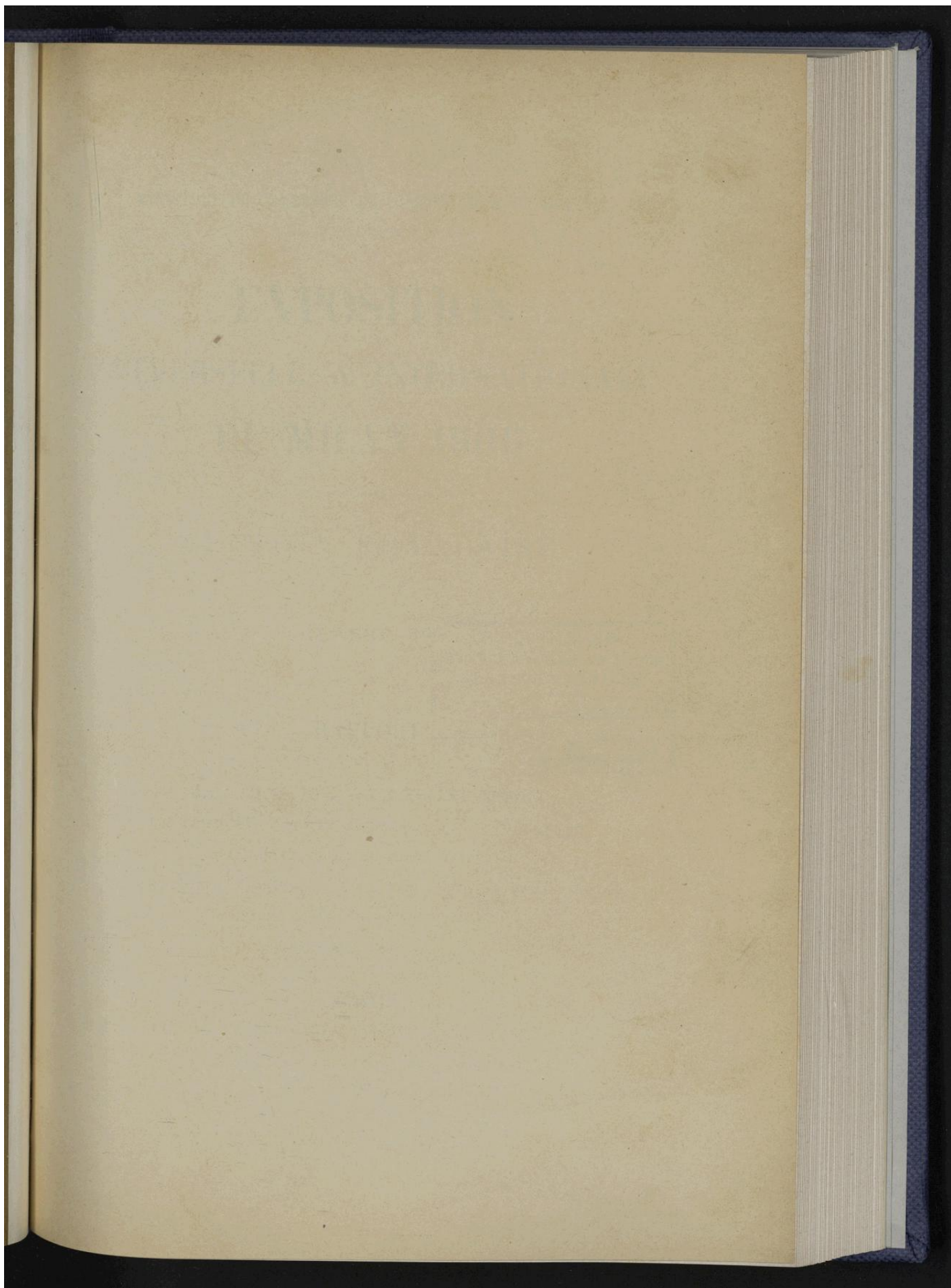
PARIS

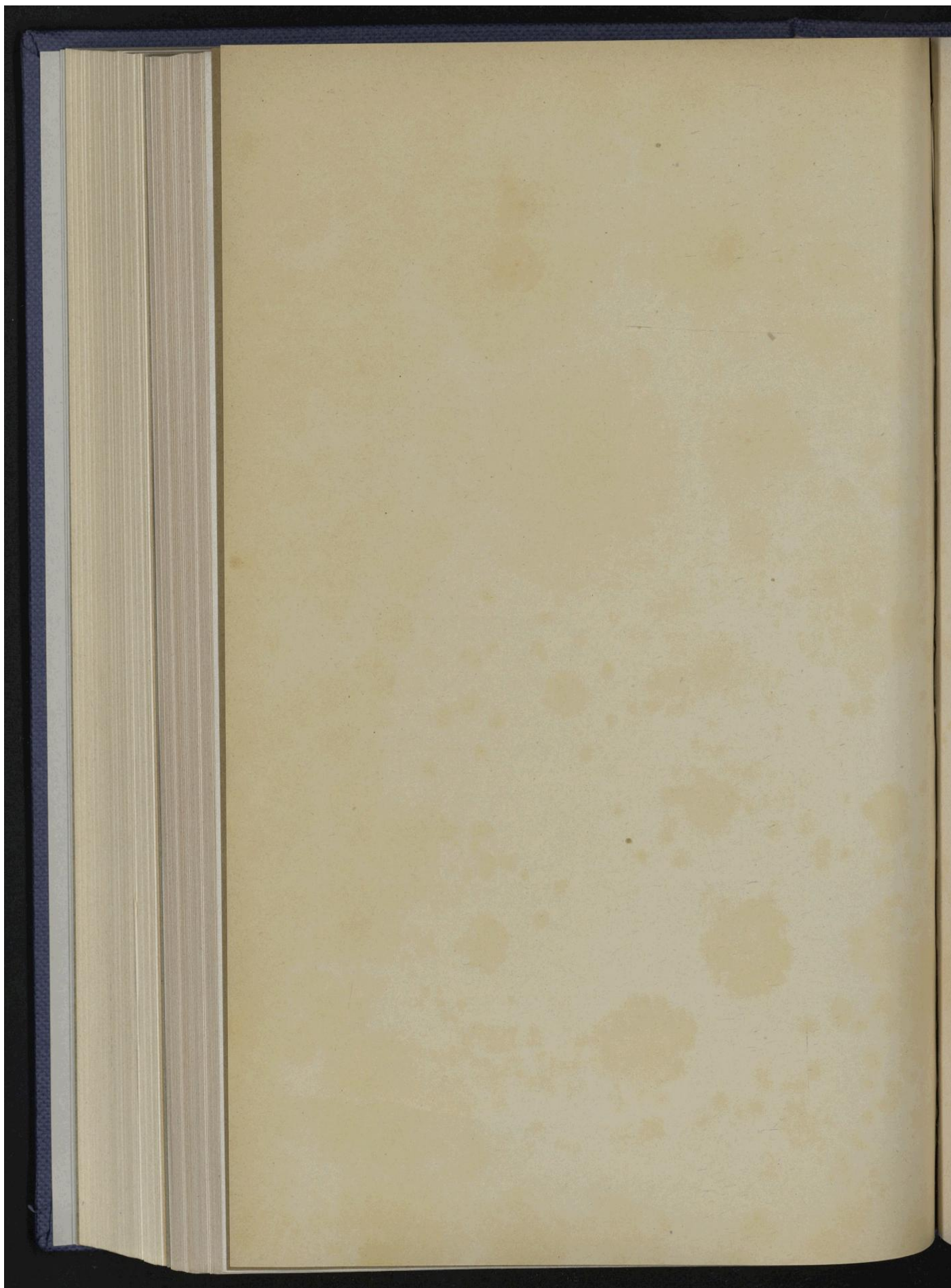
COMITÉ FRANÇAIS DES EXPOSITIONS A L'ÉTRANGER

Bourse de Commerce, rue du Louvre

1908







8° lac 650-3

MINISTÈRE DU COMMERCE, DE L'INDUSTRIE & DU TRAVAIL

EXPOSITION UNIVERSELLE & INTERNATIONALE DE MILAN 1906

SECTION FRANÇAISE

CLASSE 89

RAPPORT

PAR

M. Charles MARCHAND

TRÉSORIER DES COMITÉS D'ADMISSION ET D'INSTALLATION

PRÉSIDENT DE LA CHAMBRE SYNDICALE

DES MÉGISSIERS, TEINTURIERS EN PEAUX ET TANNEURS AU CHROME

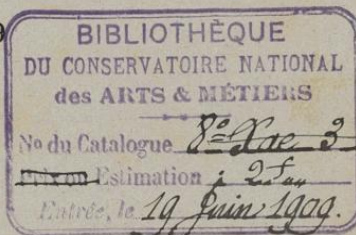
CONSEILLER DU COMMERCE EXTÉRIEUR

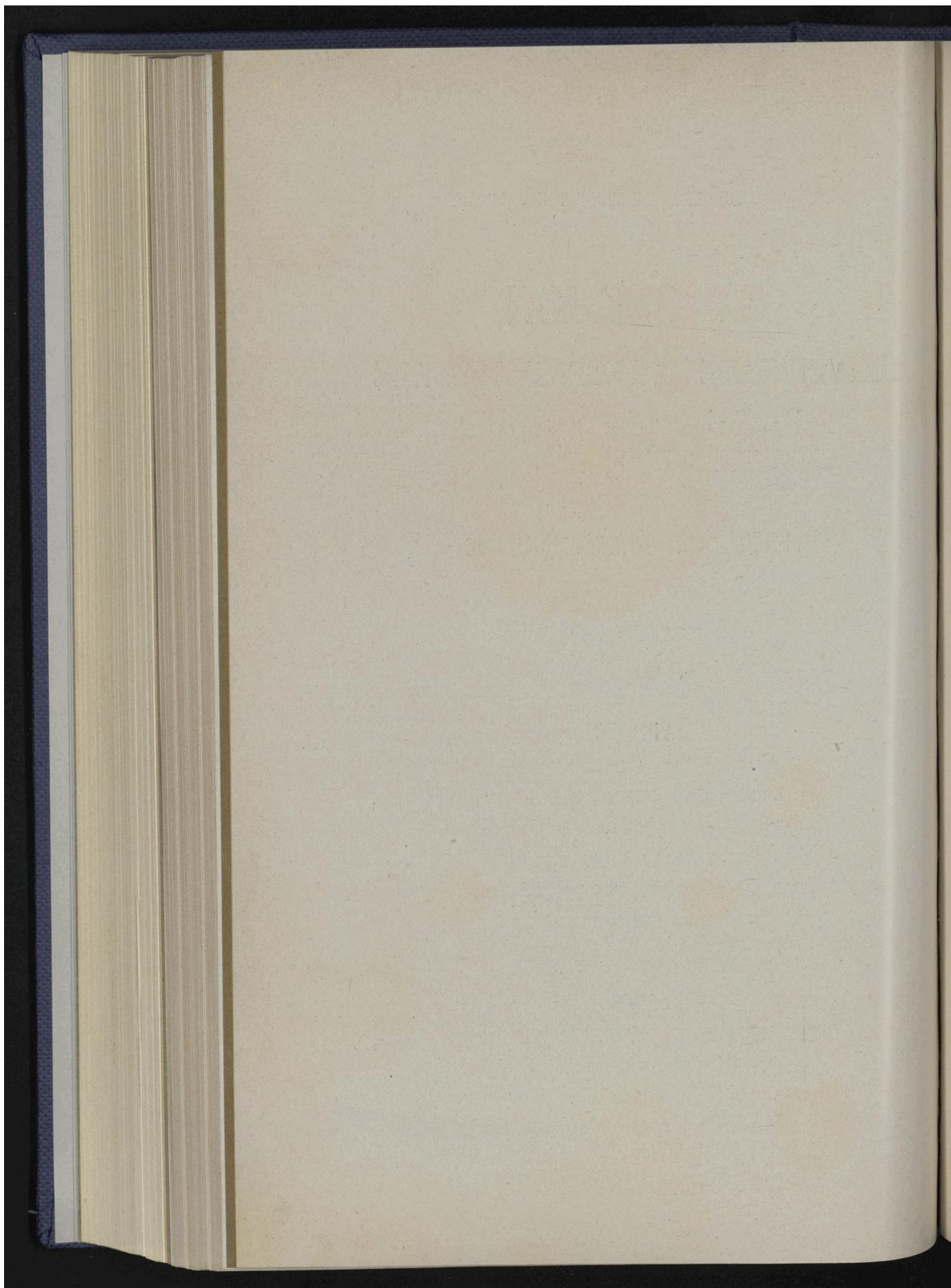
PARIS

COMITÉ FRANÇAIS DES EXPOSITIONS A L'ÉTRANGER

Bourse de Commerce, rue du Louvre

1908





8° 869

EXPOSITION
UNIVERSELLE ET INTERNATIONALE DE MILAN
1906

CLASSE 89 — CUIRS ET PEAUX

RAPPORT

DE

M. Charles MARCHAND

TRÉSORIER DES COMITÉS D'ADMISSION ET D'INSTALLATION

PRÉSIDENT DE LA CHAMBRE SYNDICALE

DES MÉGISSIERS, TEINTURIERS EN PEAUX ET TANNEURS AU CHROME

CONSEILLER DU COMMERCE EXTÉRIEUR



AVANT-PROPOS

*É*LABORER une étude de ce genre, rend très perplexe celui auquel on fait le grand honneur de la confier, par l'idée dominante qui le poursuit d'échapper aux réminiscences de sujets traités supérieurement par de distingués prédécesseurs.

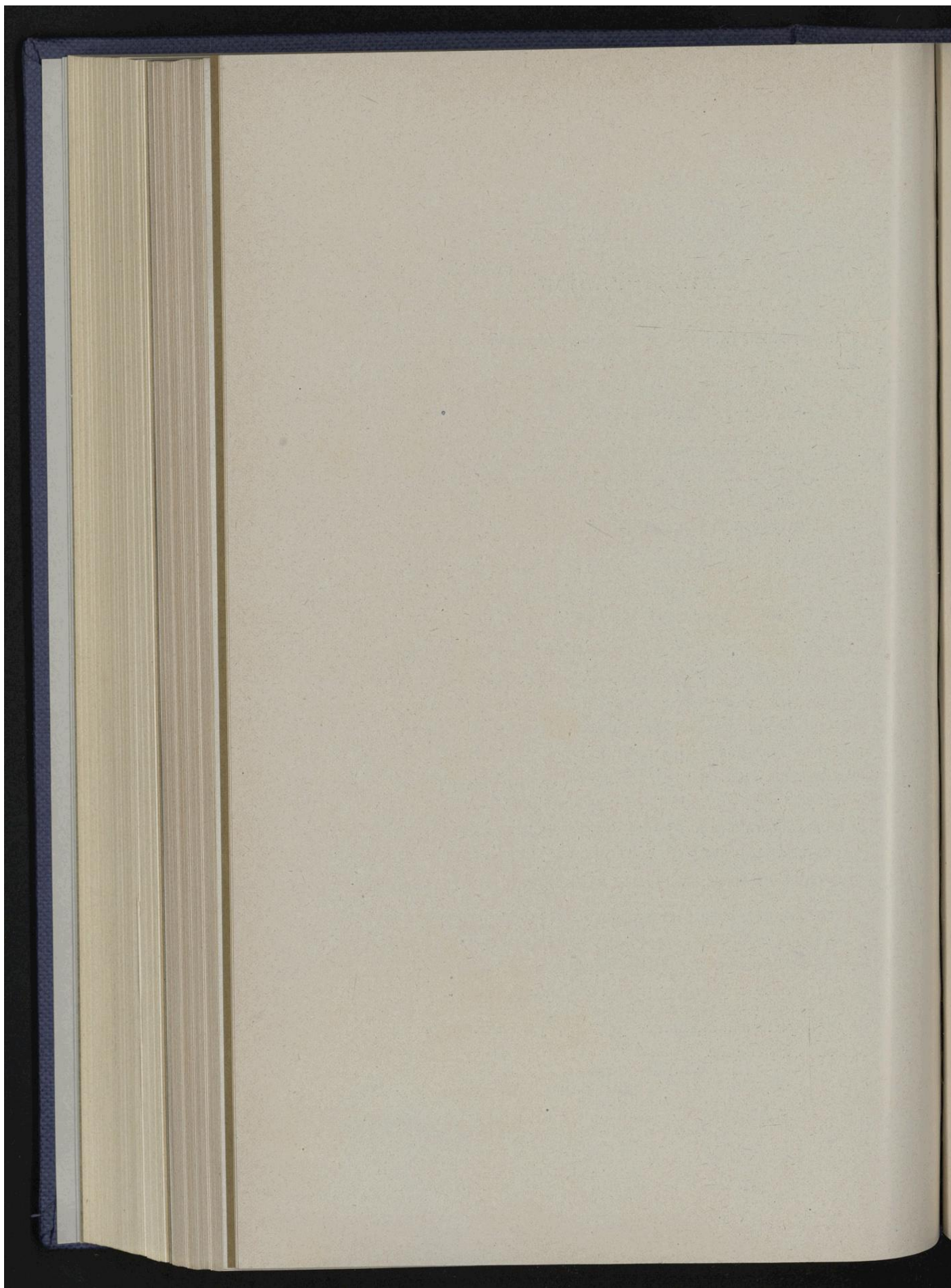
J'ai donc tenté de me libérer de la règle commune, en suivant tout simplement mon goût et mes aptitudes et en dégageant de la partie technique et rétrospective le côté commercial et pratique et en lui réservant la place prépondérante.

En de succinctes notices, ayant la brièveté du catalogue, j'ai indiqué les origines et l'importance industrielle de nos exposants, sans me livrer à aucune appréciation sur la valeur et la qualité des produits exposés.

Cette réserve m'a été dictée tout d'abord par déférence pour le Jurij de notre Classe, dont la compétence et la sagesse éclairées se sont manifestées dans la distribution de récompenses équitables ; mais à cette raison primordiale est venue s'ajouter celle d'un exemple tout récent fourni par un collègue étranger qui, hanté par je ne sais quel souci du qualificatif renouvelé, s'est livré, sur certaines fabrications françaises, à des critiques susceptibles de porter un assez grave préjudice commercial aux industriels qui en ont été l'objet.

J'estime que, malgré les connaissances professionnelles approfondies que peut avoir un rapporteur, son rôle n'est pas d'exercer sa verve au détriment de confrères qui ne peuvent se défendre ni de fourbir des armes pour des concurrents malintentionnés.

Sans prétention littéraire, ce petit ouvrage ne contient que des réalités et des chiffres.



JURY INTERNATIONAL

GROUPE 80

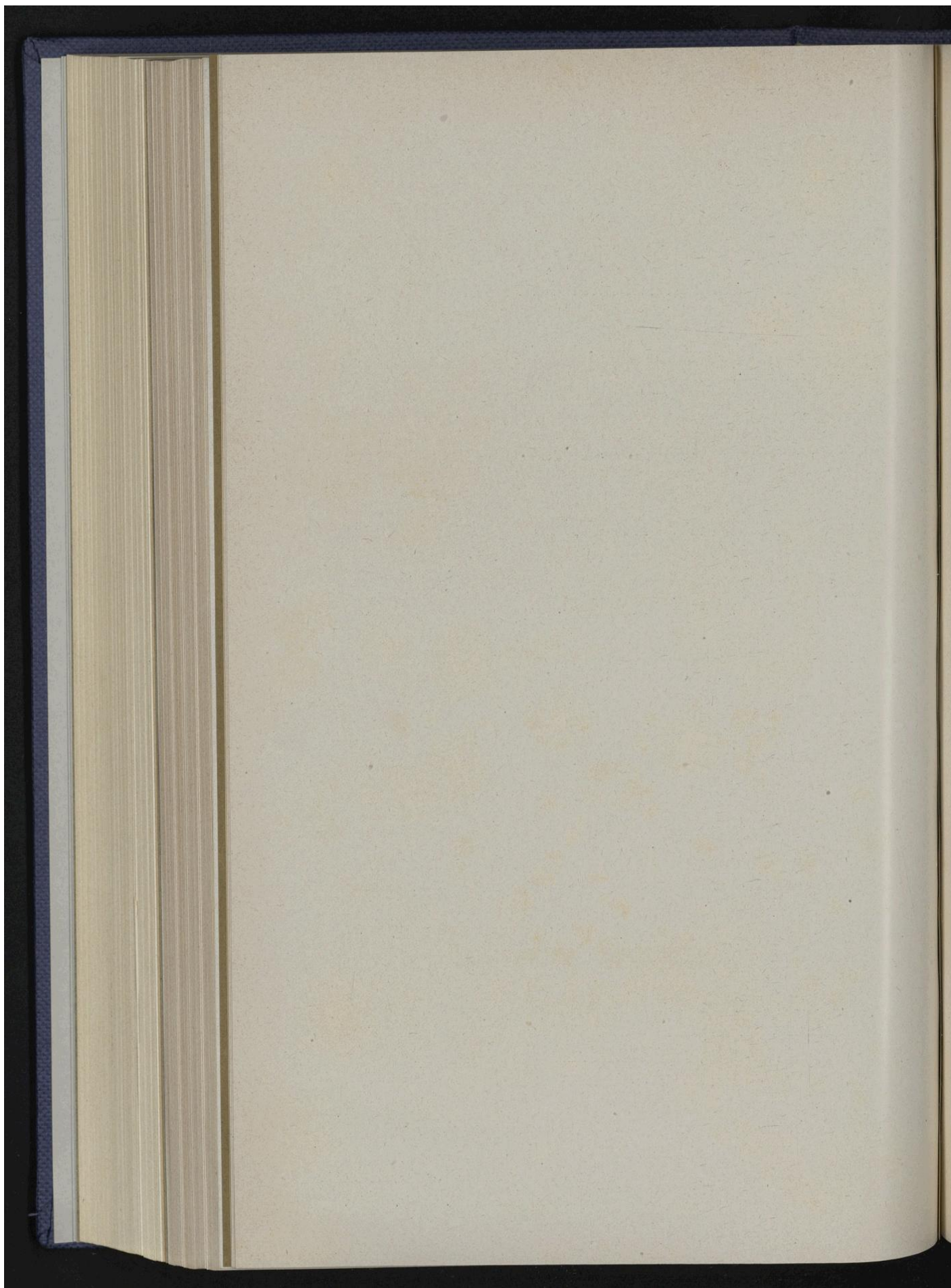
MM. VILLA-VECCHIA, <i>Président</i>	Italie.
HALLER (Albin), <i>Vice-Président</i>	Italie.
CAEN (Gustave), —	France.
Docteur NAMIAS (Rodolfo), <i>Secrétaire-Rapporteur</i>	Italie.

JURÉS TITULAIRES

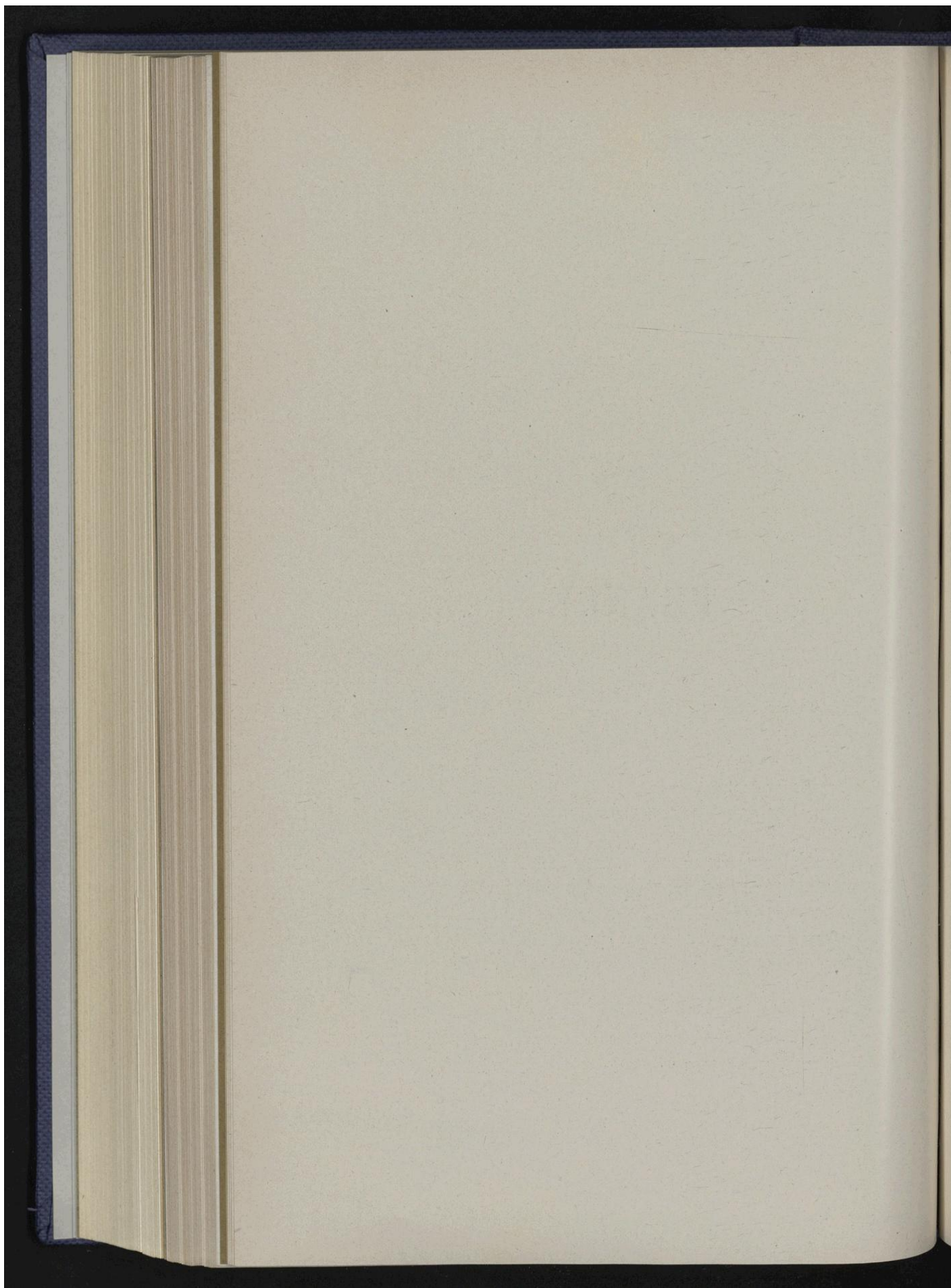
C. A. V. ANDREIS (Ettore), Desenzano	Italie.
Commandeur CANDIANI (Giuseppe), Milan	Italie.
Docteur JENONE, Monza	Italie.
Docteur LEPETIT (Roberto), Garessero	Italie.
MM. BONNET.	Suisse.
DANILOFF (DE)	Russie.
DERNEVILLE, Bruxelles	Belgique.
DESSELAS (André), Saint-Junien	France.
GLOS (Gabriel DE)	France.
LANDRIN	France.
LEBERMUTH, Bruxelles	Belgique.
LEMAIRE, Tournai	Belgique.
PASCALIS (Georges)	France.

JURÉS SUPPLÉANTS

MM. HARVEN (DE), Milan.	Italie.
HOUBEN, Verviers	Belgique.
LETELLIER (Paul), Issy-les-Moulineaux	France.



FRANCE



HISTORIQUE

L'INDUSTRIE des Cuirs et Peaux a son histoire intimément liée à celle des peuples, et son évolution est en rapport direct avec leur degré de civilisation.

L'origine de la préparation du cuir prend date avec celle de l'humanité, car la première pensée de l'homme primitif fut de conserver et d'utiliser, pour s'en vêtir, la dépouille des bêtes sauvages, produits de sa chasse.

La mention de l'emploi des peaux d'animaux destinées à différents usages se retrouve dans les plus anciens livres connus, entre autres la Bible où, dans certains passages, il est question de peaux couleur d'écarlate servant aux Hébreux à confectionner des tentes, des voiles et des couvertures.

Dix siècles avant l'ère chrétienne, on connaissait la préparation des peaux et leur corroyage et, dans ses chants, Homère, l'immortel poète, célébrait les vertus du tanneur Tychius.

Aristophane a rendu célèbre le corroyeur-cordonnier Cléon, dont tout récemment M. Émile Fabre a fait revivre la personnalité de démagogue dans sa pièce *Timon d'Athènes*, représentée au théâtre Antoine.

Les Romains savaient corroyer et teindre la peau et confectionnaient avec elle, des boucliers, des casques, des outres, des sangles et courroies et, enfin, d'élégants cothurnes ornements d'or, d'argent et de pierres précieuses.

Au iv^e siècle, les barbares, au contact de la civilisation romaine, perdaient peu à peu leurs mœurs et leurs coutumes et adoptaient la chaussure de cuir dans l'habillement.

Les Goths portaient des bottines de cuir de cheval attachées par un simple nœud au milieu de la jambe.

Les Huns enfonçaient leurs jambes dans de longs tuyaux en cuir de chèvre.

Les Francs taillaient leurs chaussures dans des peaux de bêtes encore garnies de leurs poils et les fixaient avec des bandes croisées sur le pied et sur la jambe, à la façon des paysans bulgares de nos jours.

Cette rapide incursion dans l'antiquité et les quelques citations qu'elle comporte me paraît suffisante pour prouver que la fabrication et l'emploi du cuir sont « aussi vieux que le monde », et la multiplicité des exemples n'apporterait aucun argument de plus en faveur de cet axiome.

NOTES RÉTROSPECTIVES SUR L'INDUSTRIE DES CUIRS ET PEAUX EN FRANCE

Après l'effondrement de l'empire romain, les invasions avaient ramené la civilisation gallo-romaine à la vie agricole et interrompu complètement la vie industrielle et commerciale.

Les serfs travaillaient la terre pour le seigneur et exerçaient quelques métiers primitifs et indispensables au système féodal.

La vie industrielle et les échanges réapparurent cependant peu à peu, en même temps que se forma une nouvelle classe de travailleurs composée d'artisans et de marchands.

Obscures sont et resteront les origines de l'industrie des cuirs et peaux en France et ce n'est que par la lecture des lois, règlements et ordonnances du moyen âge que l'on entrevoit la place très importante qu'elle occupait déjà parmi les autres métiers.

La première ordonnance relative à la police du commerce des cuirs date de l'an 805, sous le règne de Philippe I^{er}, qui établit des juges royaux chargés de faire des règlements et des statuts, afin de prévenir les fraudes et la mauvaise préparation des peaux.

Au x^e siècle, Saint Louis accorde un privilège aux « escorcheurs de la ville de Paris, haubergiers, buffetiers, couréurs de robes noires, couréurs de cordouan qui sont exempts du guet ».

On désignait alors sous le nom de couréur de cordouan, ou cordouanier, l'artisan qui confectionnait la chaussure avec le « pel de Cordouan », peau de Cordoue, d'où vint un peu plus tard le nom de cordonnier.

En ce temps de féodalité à outrance, les serfs, vivant au pied du château ou dans la ville du seigneur, comprirent la nécessité de se grouper par profession et formèrent la corporation, œuvre de la bourgeoisie naissante qui devait renverser le régime féodal et fonder, après la Révolution de 1789, les grandioses entreprises de l'industrie moderne.

On confond assez facilement le « Métier », qui comprend une échelle de quatre degrés : apprentis, compagnons, maîtres et jurés avec la « Corporation », qui est un syndicat de maîtres élaborant les règlements du métier.

En quelle année exactement se formèrent les corps de métier ? Il est difficile de préciser ; on sait seulement que les premières chartes qui en légalisèrent l'existence datent du x^e siècle et se multiplièrent en grand nombre au xiii^e siècle.

Étienne Boileau, prévôt de Paris, dans son célèbre livre des métiers, a enregistré les règlements de 101 corps de métiers déjà constitués à Paris, parmi lesquels on trouve les « tanneurs, baudroyers, sueurs, mégissiers, bourriers de cuir à alun ».

Le titre LXXXVII du registre des métiers et marchands est consacré aux règlements des corroyeurs.

Les premiers statuts érigeant les tanneurs, les corroyeurs, baudroyers, sueurs et cordonniers en communauté sont accordés

par Philippe VI en 1345 et, en 1407 ou 1408; Charles VI accorde à la corporation des mégissiers des statuts qui furent confirmés et augmentés par François I^{er} en 1517 et par Henri IV en 1594.

Les corporations ont joué un grand rôle dans notre industrie et, avant de les passer toutes en revue, un intérêt documentaire s'attache à les faire revivre et à étudier leur fonctionnement d'après un résumé des articles essentiels de leurs statuts.

Ces statuts débutaient généralement par l'obligation du service divin, messe, procession avec cierges, car, au moyen âge, l'esprit religieux domine et, à côté du corps de métier, il y a la confrérie placée sous l'invocation d'un saint, saint Jean pour les mégissiers.

La confrérie, c'est l'association non professionnelle des maîtres; elle a sa « boîte », caisse où l'on verse les cotisations, sa chapelle à l'église, ses messes, son cierge, sa bannière, ses processions solennelles et surtout et avant tout son protocole.

Les serviteurs et apprentis n'ont pas de cierges, mais ils sont obligés d'assister aux funérailles des maîtres, compagnons, femmes et apprentis.

Défense de travailler les dimanches et fêtes, quelque chose comme notre repos hebdomadaire.

Durée de l'apprentissage : six ans pour les mégissiers.

Défense aux maîtres de recevoir un compagnon sortant d'une autre maison sans s'être renseigné sur les causes de son départ.

Amende aux maîtres payant aux compagnons un salaire plus élevé que les autres maîtres ou débauchant un compagnon ou un apprenti à un maître, ce qui se passe assez fréquemment aujourd'hui.

Enfin interdiction à toute personne d'exercer le métier sans avoir subi l'examen et fait le chef-d'œuvre qui consistait, pour la mégisserie, à « passer un cent de peaux de mouton en blanc et à faire une robe de ville fourrée et un manteau fourré ».

Une des plus anciennes communautés est celle des pelletiers-haubanniers-fourreurs et c'est aussi la plus importante, car ses six

maîtres gardes portaient, dans les cérémonies, la robe consulaire.

Les « mules » blanches des pelletiers de Lyon transportaient jusque sur le parvis de la cathédrale la preuve d'un privilège corporatif qui remonte à des temps très anciens, et la tradition voulait que les pelletiers suivissent avec des cierges allumés la procession de saint Jean-Baptiste, dont deux des plus anciens, montés sur des mules blanches, étaient reçus par le clergé à la porte de l'église. (*Histoire du Travail.*)

La communauté des corroyeurs, baudroyers était administrée par huit jurés dont quatre dits de la « visitation », quatre de la « conservation » et deux du « marteau ». Ces derniers, comme leur nom l'indique, s'occupaient uniquement de marquer les cuirs mis en vente dans les halles publiques.

Vers le milieu du ^{xiv}e siècle, les maîtres peaussiers, teinturiers en cuirs et caleçonniers furent érigés en corps de Jurande. Les statuts qu'ils obtinrent du roi Jean, le 23 février 1357, furent confirmés et modifiés, en 1664, par Louis XIV.

« D'après l'énumération de leurs privilèges, ils avaient seuls le
« droit de pouvoir mettre en teinture et couleur soit sur fleur,
« soit sur chair, soit par teinture froide ou chaude ou par simple
« brossure ou autrement, toutes sortes de peaux, soit de cuir blanc
« passé en mégis ou cuir tanné, soit passé de galle ou en huile et
« de tout autre passage que les dites peaux seront apprêtées,
« pommadées et lustrées, à l'exception pourtant des gros cuirs
« et vaches tannées. »

En dehors des parcheminiers de l'Université, il y avait, à Paris, une communauté de parcheminiers fondée en 1545 et qui fut réunie en 1776 à celle des corroyeurs et des peaussiers.

Il existait aussi, sous le nom de Courayers, une corporation d'une certaine importance, à l'époque où l'on portait de longues robes de drap serrées à la taille par une ceinture de cuir, et ses statuts lui furent conférés par Charles le Bel, en 1323, et renouvelés par Henri II, en 1551.

Au ^{xvii}e siècle, ces mêmes courayers prirent le nom de ceinturiers-corroyeurs-baudroyeurs et s'occupèrent tout particulièrement de fournitures militaires.

La délimitation des métiers par les statuts, ordonnances, règlements et jugements, n'avait pas en vue uniquement d'assurer le monopole aux maîtres, mais aussi la garantie d'une bonne fabrication et d'une bonne qualité de la marchandise.

Les « regardeurs du métier », sorte d'inspecteurs du travail (il n'y a rien de nouveau sous le soleil), surveillaient le travail et, par des visites imprévues dans les ateliers, se rendaient compte si les règlements de bonne fabrication étaient respectés.

La marchandise mal fabriquée était saisie, confisquée ou brûlée et le coupable payait une amende, quand on n'allait pas jusqu'au pilori; par contre, quand elle était reconnue bonne on y mettait la « marque ».

Chaque fabricant, chaque corporation, chaque ville avait son cachet qui, imprimé sur la marchandise, était une garantie de bonne fabrication.

La surveillance de la vente s'exerçait comme celle de la fabrication et les marchands étaient tenus de donner « bon poids, bonne mesure ».

L'interdiction de s'écarter de certaines règles et procédés de fabrication qualifiés comme donnant toute quiétude à l'acheteur complétait l'ensemble de cette réglementation industrielle.

La corporation n'est pas d'esprit libéral et se complait dans un rouage administratif et protocolaire dont les exigences nuisent à l'éclosion des idées et au progrès industriel. Elle est hostile aux inventeurs et aux innovations, et peu d'artisans osent s'affranchir de son joug, pour se hasarder dans une nouvelle direction, de crainte de succomber dans une lutte inégale.

Embusqués derrière leurs privilèges, les différents corps de métiers se jalourent et se font la guerre.

Chacun d'eux prétend monopoliser la fabrication et le

commerce de leurs spécialités, et, s'appuyant sur un droit qu'il considère comme indiscutable, s'enfonce dans le maquis de la procédure.

Les maîtres peaussiers et caleçonniers entament de longs et coûteux procès contre les corroyeurs et les « boursiers », parce que ceux-ci se permettent de confectionner des caleçons, camisoles et chaussons en peaux de chamois ou autres sortes de peaux.

Les carreleurs de souliers procèdent de même contre les cordonniers et reprochent à ces derniers leurs insultes, parce qu'ils les traitent de savetiers.

C'est le côté comique; tout le moyen âge est rempli de ces rivalités. Les invraisemblables procès qu'elles occasionnent fourniraient matière à un volume.

Il en est ainsi à travers les siècles et, tout en rendant justice à la valeur et à la renommée du vieux tannage français, on peut dire que le progrès ne s'accomplit que sous l'impulsion stimulante de la concurrence étrangère (cuir de Cordouan, 1345) et l'importation de nouveaux procédés (cuir de Hongrie, 1584, maroquin, 1665).

En établissant des manufactures royales, Henri IV crée de nouveaux monopoles en opposition avec ceux des corporations, dont il se donne pourtant comme le défenseur.

Ces manufactures royales, quoique n'étant pas toutes subventionnées par l'État, ont à leur disposition des capitaux importants pour l'époque, et sont le point de départ d'une renaissance industrielle et l'acheminement vers la grande industrie.

Déjà sous François I^{er} on avait fait appel au concours d'ouvriers tanneurs étrangers, que l'on comblait de faveurs, et, complétant l'œuvre commencée, Henri IV envoie des missions en Europe, chargées d'étudier certains genres de fabrication. C'est au cours d'un de ces voyages que le tanneur La Rose rapporte de Hongrie l'art de préparer les cuirs à l'alun et au suif.

Quoique la production fût relativement importante, les cuirs fabriqués étaient peu abondants sur le marché par rapport à la consommation. Dans ces conditions l'intérêt commun aurait dû réunir, dans un même sentiment de défense commerciale, les corroyeurs et cordonniers, mais une ancienne rivalité existait entre les deux corporations provenant du droit qu'avaient les cordonniers de corroyer le cuir, et du privilège dont se réclamaient les tanneurs de confectionner des souliers.

Au xvi^e siècle la peau brute provenant des pays barbares et aussi du Pérou, étant venue à manquer, les tanneurs furent contraints à un long chômage, et les cordonniers n'étant plus à même de fabriquer des chaussures virent, non sans amertume, des négociants flamands vendre en leurs lieu et place des quantités de vieux souliers.

C'est pour obvier à cet inconvénient du manque de marchandise, en même temps que pour donner satisfaction aux artisans en chaussures que, sous Louis XIII, fut créée la charge de « Lotisseur ».

La fonction consistait à partager équitablement les cuirs, s'ils étaient abondants, en autant de lots qu'il y avait de demandes, sinon en autant de lots que la quantité de cuirs arrivée permettait d'en établir.

On procédait ensuite à un tirage au sort et suivant que la chance les favorisait ou non, les acheteurs s'en retournaient « lotis » ou sans avoir pu s'approvisionner.

Les « Vendeurs de Cuirs » sorte de courtiers assermentés, servant d'intermédiaires entre les tanneurs et les marchands forains, furent institués sous le même règne en l'année 1627.

Rendus héréditaires en 1630, ces offices de vente qui étaient au nombre de trente, furent vendus en 1632 à Richelieu, remboursés au ministre en 1638 et enfin réunis au Domaine du Roi. Rétablis vingt ans après, ils furent affermés à des particuliers qui prélevèrent des droits excessifs pour le commerce des cuirs, à tel

point que les fermiers généraux s'en émurent et signalèrent les abus résultant de cette organisation.

Un droit unique appliqué dans tout le royaume sur les cuirs tannés et apprêtés succéda en 1759 à la suppression des « Offices », mais ce nouvel état de choses fut encore plus désastreux que le précédent pour les industries du cuir et ne fit qu'accentuer leur décadence numérique.

En 1775, on ne comptait plus guère que 198 tanneurs dans les principales villes du royaume, sur 822 qui existaient en 1759, avant l'établissement de la régie des cuirs. Ce système de perception à formalités vexatoires, auquel vinrent s'ajouter les droits de douanes intérieures et de multiples entraves, rendirent la situation critique, sans cependant être aussi désespérée que l'expose le *Mémoire* au Roi, à la veille des graves événements de 1789.

L'esprit de recherches s'était déjà manifesté dans certaines entreprises pour la fabrication du maroquin et la préparation des cuirs forts (1749), et les résultats obtenus démontraient un progrès constant de la technique, précurseur du machinisme.

Des fortunes acquises dans l'exploitation de grandes tanneries fondées à Paris, Marseille, Avignon, Bayonne, Lectoure, Saint-Germain-en-Laye constituaient la puissance économique d'une classe industrielle avide de nouveautés.

La disparition de la Régie et des Corporations (loi du 17 mars 1791) marquent l'avènement d'un nouveau règne politique, plus compatible que celui de la féodalité, avec la production moderne.

La période révolutionnaire de 1789 à 1799 trouble profondément la vie économique et paralyse le commerce de la France. Les ateliers sont déserts, le chômage presque complet et la crise est d'autant plus douloureuse que la guerre civile et étrangère a suspendu tous les métiers de luxe.

Seules les industries collaborant à la défense nationale sont prospères, et comme il faut non seulement des canons et des fusils

aux armées de la République, mais aussi des objets d'équipements et surtout des chaussures, la science vient en aide à l'industrie et Armand Seguin, ami et collaborateur de Lavoisier, imagine un procédé rapide de tannage des cuirs qui lui vaut une récompense nationale décernée par la Convention (1795).

Les services momentanés rendus par l'invention de Seguin maintiennent l'industrie des cuirs dans une situation florissante, sous le Directoire, continuateur de l'œuvre industrielle de la Convention; mais cette prospérité est plus apparente que réelle, parce qu'elle est due à une nécessité patriotique qui se prolongera jusqu'à la fin des guerres du premier Empire et enrichira quelques fournisseurs favorisés.

Créée pour parer à des besoins urgents, cette première méthode de tannage rapide, théoriquement pleine de promesses, fut loin de les réaliser dans la pratique.

Les cuirs fabriqués avec une trop grande célérité n'avaient aucune des qualités que réclamait leur emploi, et la tannerie française menacée d'infériorité, concurremment avec les cuirs importés d'Angleterre, en revint peu à peu à l'ancien système (que du reste un grand nombre de tanneurs n'avaient pas abandonné), caractérisé par la vieille devise « Tan et Temps ».

Le plus puissant agent de conquête industrielle, la source merveilleuse de production et d'échange du XIX^e siècle, est, sans contredit, la vapeur dans ses deux applications : le machinisme et les chemins de fer.

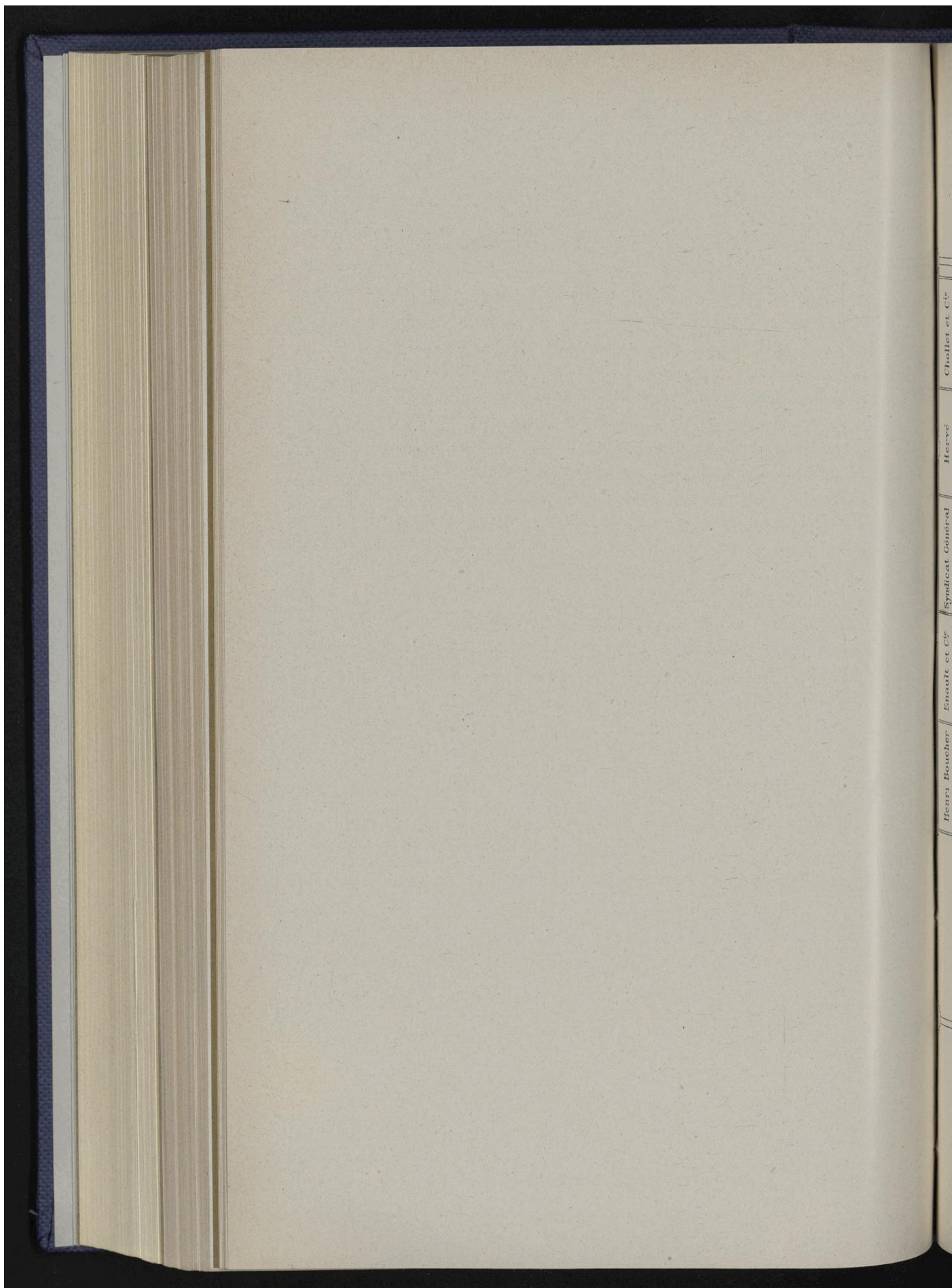
L'ère du réel progrès s'ouvre avec l'Exposition de 1806 dans laquelle apparaît la première machine à vapeur fabriquée en France, qui modifiera complètement les conditions du travail, par l'adjonction de la machine-outil.

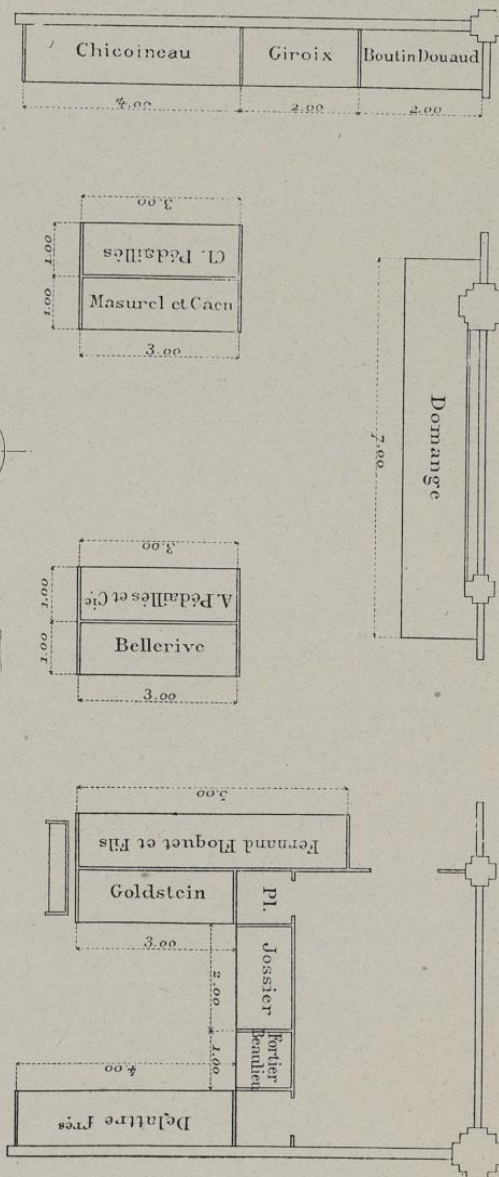
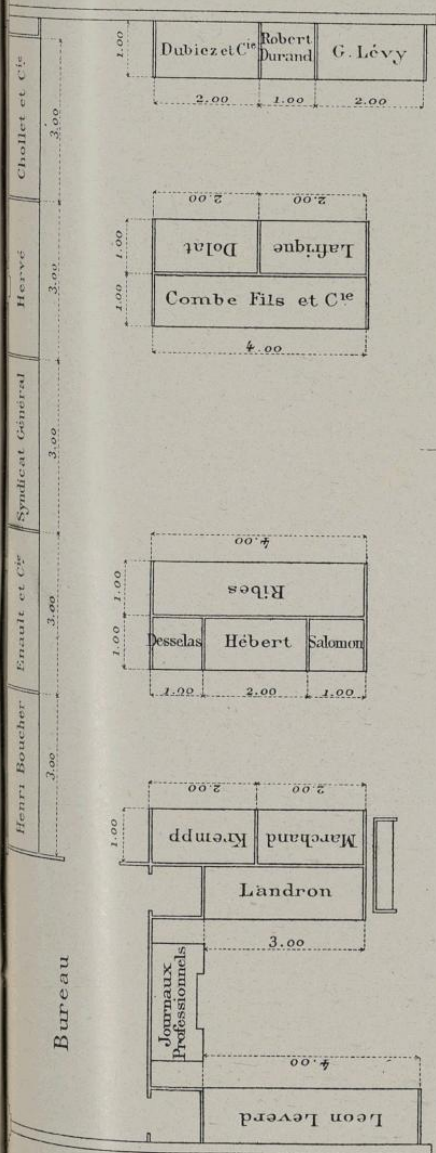
L'emploi judicieux de la machine, joint aux découvertes de la chimie industrielle, déterminant scientifiquement et théoriquement l'action chimique et l'application des matières employées dans les différents tannages, ont la plus heureuse influence sur

l'industrie des cuirs et peaux et sont désormais les deux facteurs de son prodigieux essor.

Passer en revue les nombreuses inventions, détailler tous les modes de tannage et de mégisserie en usage au cours du XIX^e siècle, et les procédés actuels, depuis les recettes primitives à l'écorce de chêne, en passant par les extraits, pour aboutir finalement au tannage au chrome, le dernier en date, serait reprendre le résumé d'ouvrages spéciaux antérieurs, parmi lesquels il faut citer, comme monument d'érudition, le rapport du distingué Président du Syndicat général des Cuirs et Peaux de France, M. Placide Peltreanu, rapporteur de l'Exposition de 1900, et, tout récemment, *Les Notes documentaires* si intéressantes de notre sympathique et aimable Président de classe, M. Gustave Caen, rapporteur de l'Exposition de Liège 1906.

Les étapes, les transformations, les succès de l'industrie des cuirs et peaux ont été si consciencieusement notés dans ces travaux qu'il est préférable de s'y reporter sans en refaire une description qui donnerait certainement l'impression du « déjà lu ».







COMITÉ D'ADMISSION ET D'INSTALLATION

Président :

M. CAEN (Gustave).

Vice-Présidents :

MM. BOUCHER (Henri).

DOLAT (Auguste).

FLOQUET (Fernand).

Trésorier :

M. MARCHAND (Charles).

Secrétaire :

M. COLAS (Eugène).

Membres :

MM. POULLAIN (Charles), Président du Syndicat général des Cuirs et Peaux de France, membre du Conseil de direction du Comité français des Expositions à l'étranger.

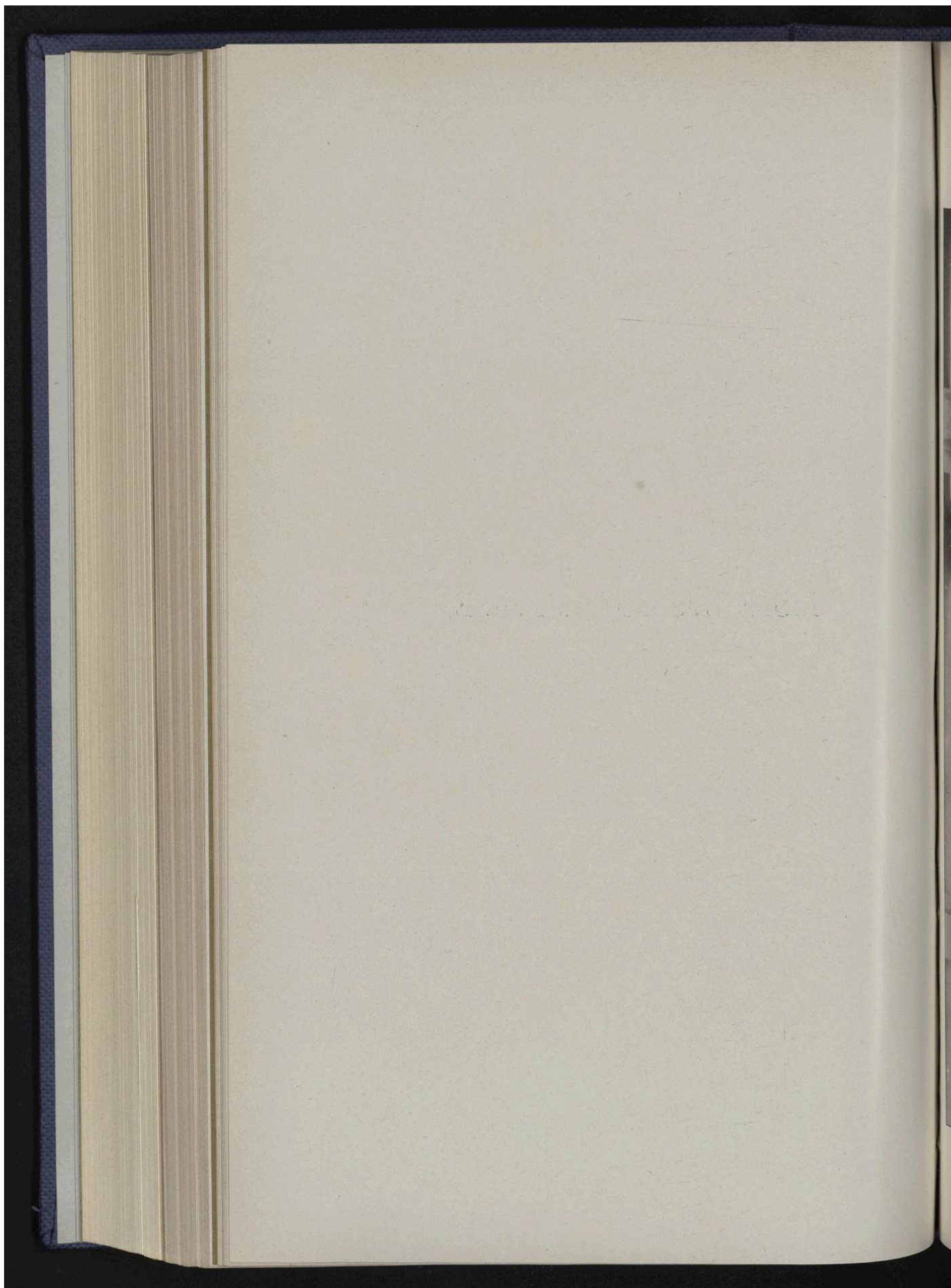
PELTEREAU (Placide), membre de la Chambre de commerce de Paris, Vice-Président du Syndicat général des Cuirs et Peaux de France.

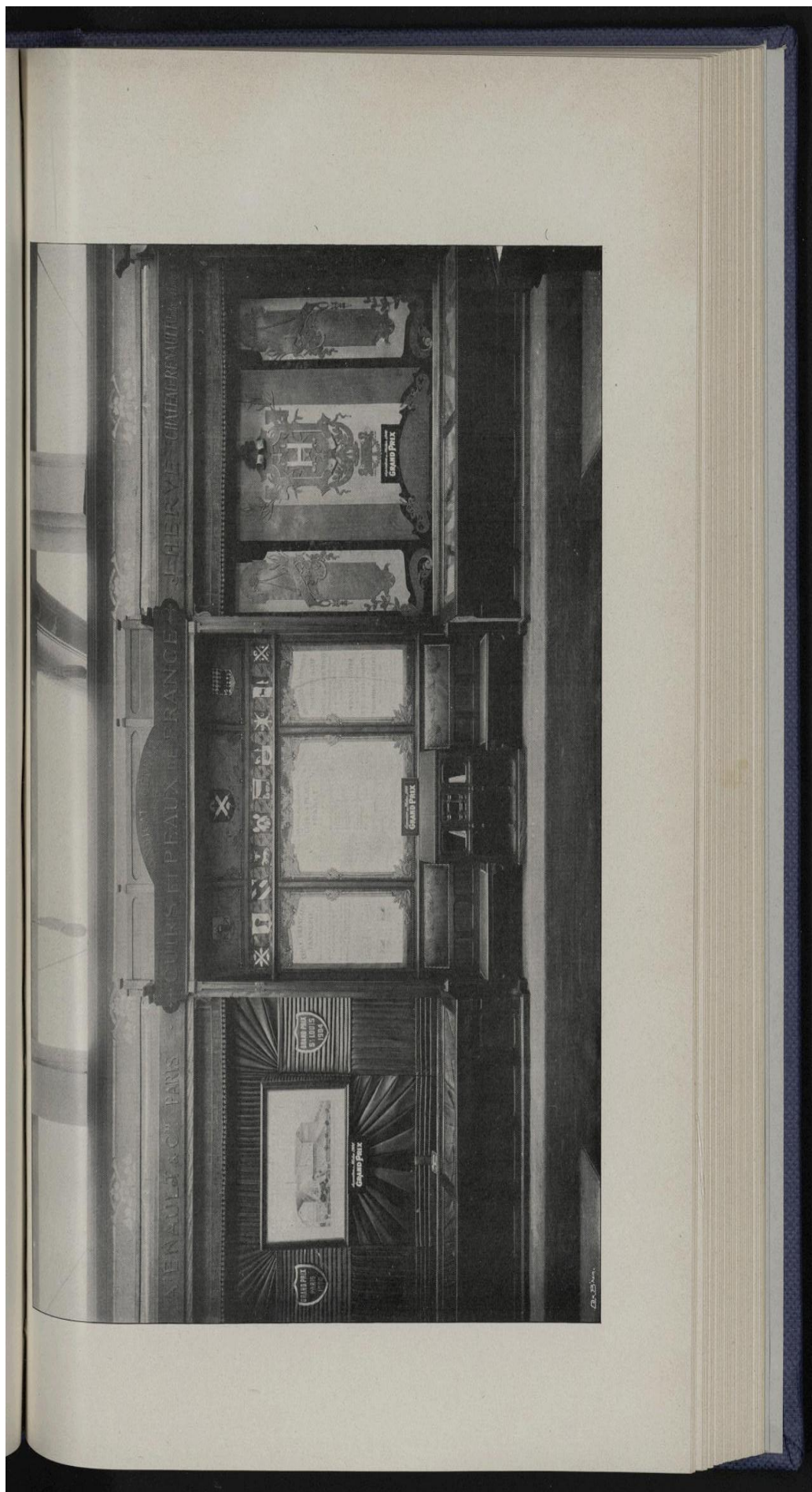
JOSSIER (Gabriel), Président de la Chambre syndicale des Cuirs et Peaux de Paris.

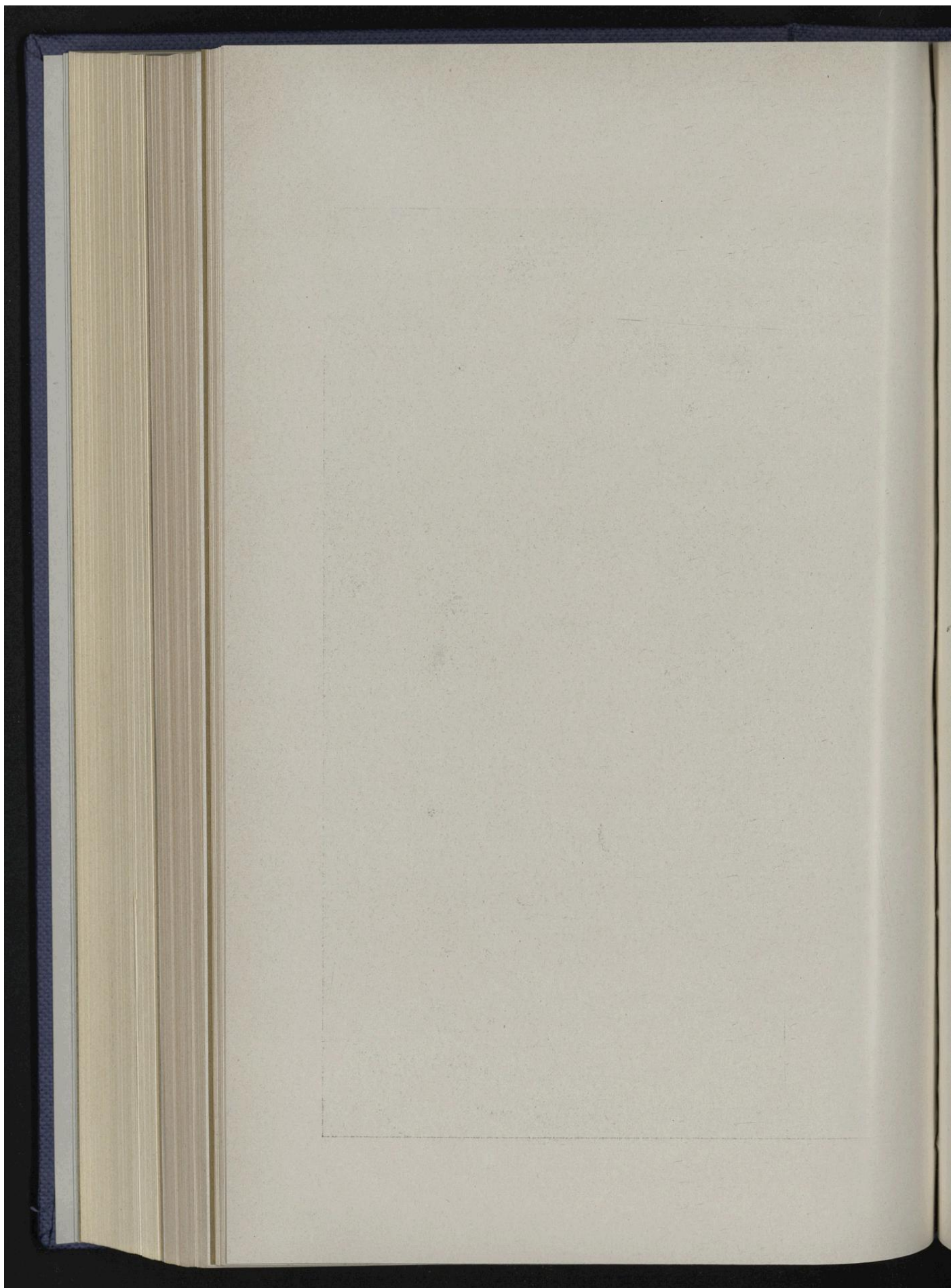
CHAUVRIS (E.) ; CHICOINEAU (M.) ; COMBE (A.) ; DESSELAS (A.) ;
DOMANGE (A.) ; DOMANGE (E.) ; DURET-PÉDAILLÈS (F.) ;
KREMPP (Veuve) ; LAFRIQUE (G.) ; PÉDAILLÈS (C.).



LISTE DES RÉCOMPENSES







HORS CONCOURS

JURY

MM. MASUREL et CAEN	Croix (Nord).
DESSELAS (J.-B.) et Fils	Saint-Junien.

GRAND PRIX

MM. BOUCHER (Henri)	Givet.
CHICOINEAU (Maurice)	Orléans.
CHOLLET Neveu et C ^{ie}	Paris.
COMBE (A.) et Fils et C ^{ie}	Paris.
DOLAT (J.-B.) et C ^{ie}	Paris.
DOMANGE (A.) et Fils.	Paris.
ENAULT et C ^{ie}	Paris.
FLOQUET (Fernand) et Fils.	Saint-Denis.
FORTIER-BEAULIEU jeune.	Roanne.
HERVÉ (J.)	Château-Renault.
JOSSIER (G.) et C ^{ie}	Paris.
M ^{me} KREMPP (V ^{ve} G.)	Paris.
MM. LAFRIQUE et Fils.	Paris.
LANDRON (H.) et Fils.	Meung-sur-Loire.
MARCHAND (Charles).	Paris.
PÉDAILLÈS (A.) et C ^{ie}	Paris.
RIBES (Joseph)	Annonay.
SOCIÉTÉ ANONYME DE BELLE-RIVE	Mazamet.
SYNDICAT GÉNÉRAL DES CUIRS ET PEAUX DE FRANCE	Paris.

DIPLOME D'HONNEUR

MM. BOUTIN-DOUAUD.	Nantes.
DUBIEZ (A.) et C ^{ie}	Creissels.
DURAND (Robert)	Enencourt-Léage.
GOLDSTEIN (Jacques).	Carvin.
HÉBERT (Louis).	Paris.
LEVERD (Léon)	Lille.
LÉVY (Gustave)	Paris.

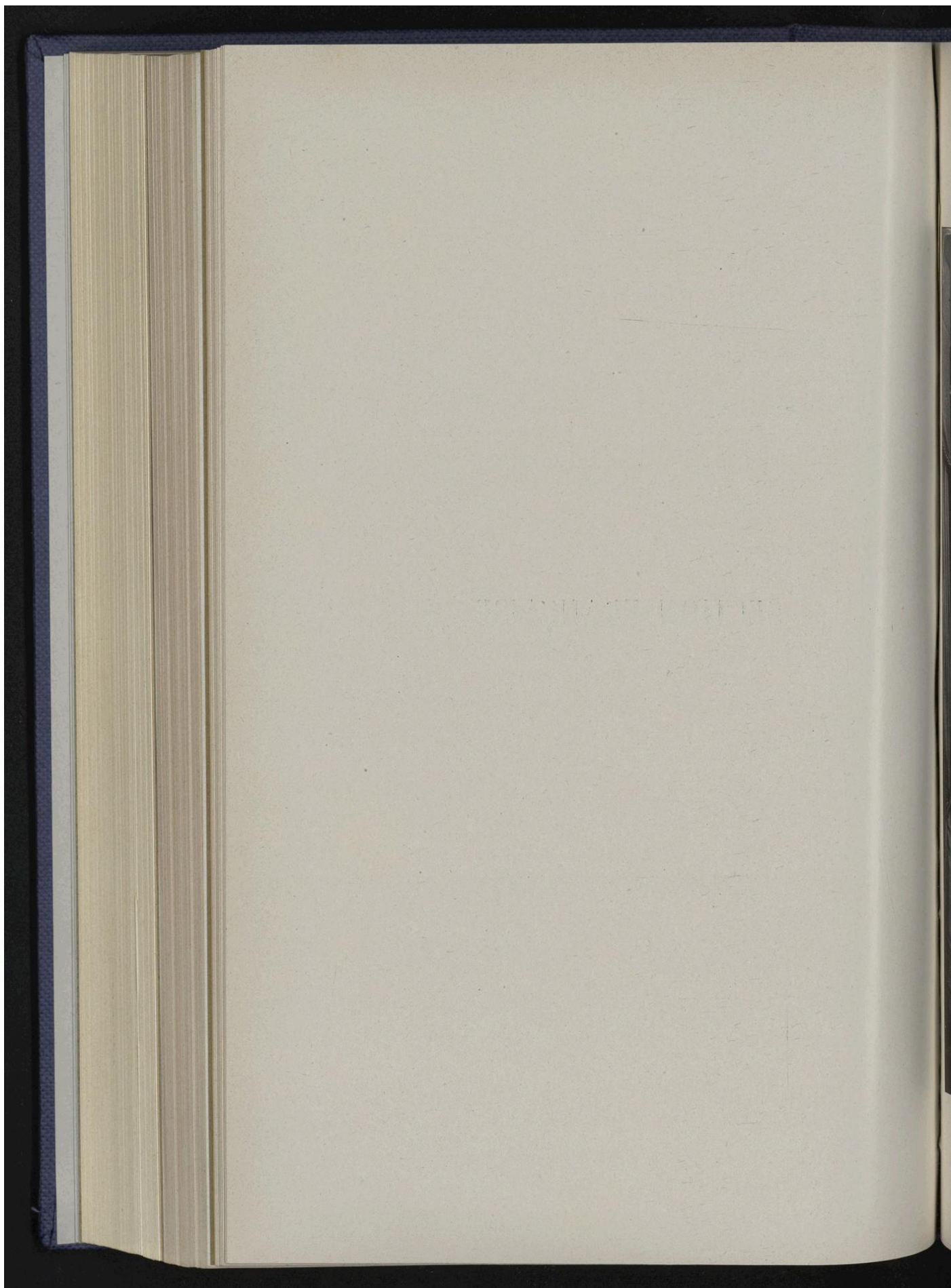
MÉDAILLE D'OR

MM. DELATRE Frères	Halluin.
DURAND (H.)	Paris.
GIROIX (P.).	Montreuil-sous-Bois.
PÉDAILLÈS (Clément)	Paris.
SALOMON (Edmond-Michel).	Paris.

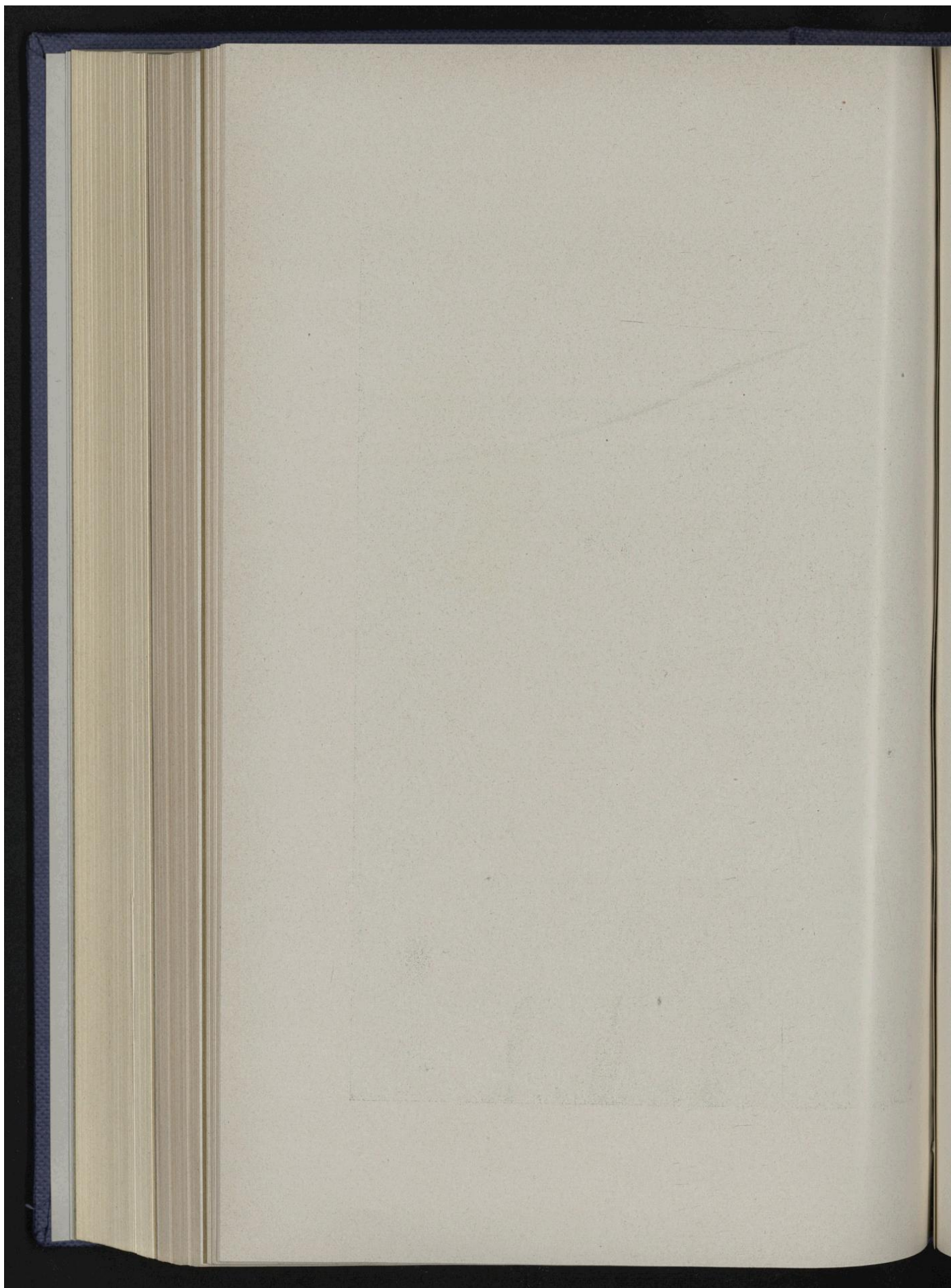
MÉDAILLE D'ARGENT

MM. MIOLAND et LELOGEAIS.	Paris.
-----------------------------------	--------

SECTION FRANÇAISE







BOUCHER (HENRI), GIVET (ARDENNES)

Cuirs lissés

MÉDAILLE D'OR : BRUXELLES 1897

MÉDAILLE D'OR : PARIS 1900. — GRAND PRIX : LIÈGE 1905

GRAND PRIX : MILAN 1906

TRÈS ancienne maison, dont le fondateur est M. SOHET, qui la créa en 1778.

En 1805, elle devint la propriété de la famille BOUCHER, dont le titulaire actuel est l'un des membres.

Depuis 1903, les affaires de M. Henri BOUCHER ont pris une grande extension par l'adjonction des établissements Paul PARENT et Michel DONAU, dont les marques étaient très connues et appréciées.

L'usine, actionnée par deux turbines de 70 chevaux et une machine à vapeur de 50 chevaux, occupe de 80 à 120 ouvriers et produit annuellement 10,000 cuirs bruts et 16,000 cuirs lissés, tannés à l'écorce de chêne selon l'ancien système.

BOUTIN-DOUAUD, NANTES

Veaux et Moutons chamoisés

MÉDAILLE D'ARGENT : PARIS 1855. — MÉDAILLE D'ARGENT : PARIS 1900

DIPLÔME D'HONNEUR : MILAN 1906

FONDÉE en 1820, par le grand-père du titulaire actuel, cette maison a su maintenir la haute réputation dont elle jouit, par la régularité et l'excellence de sa fabrication.

L'usine, bien outillée, permet une production annuelle de 160,000 peaux, dont la plus grande partie trouve son écoulement à l'exportation.

Ouvriers : 100. — Force hydraulique 50 chevaux.

CHICOINEAU (MAURICE), ORLÉANS

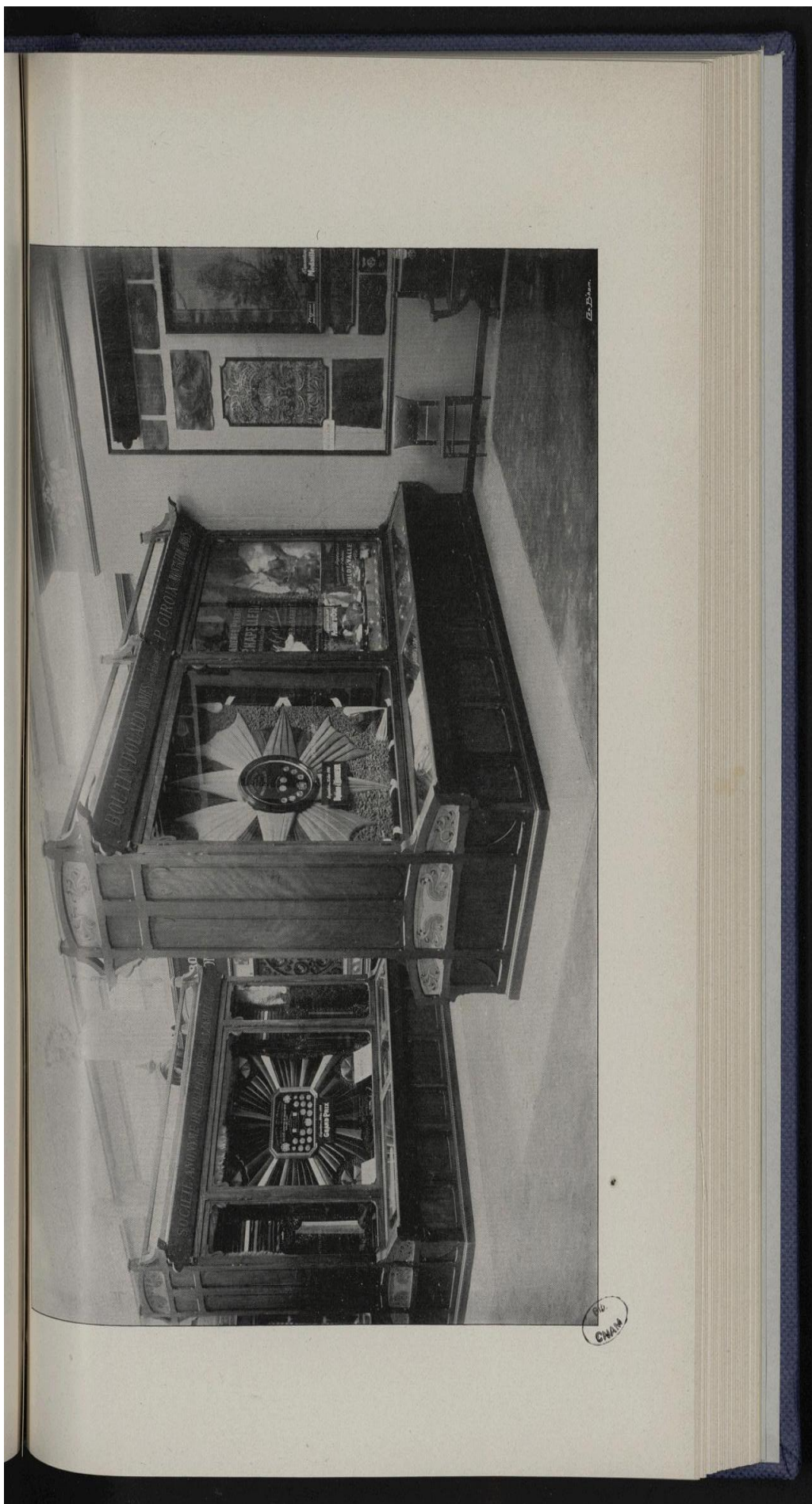
Veaux mégis et Box Calf — Tannage au chrome

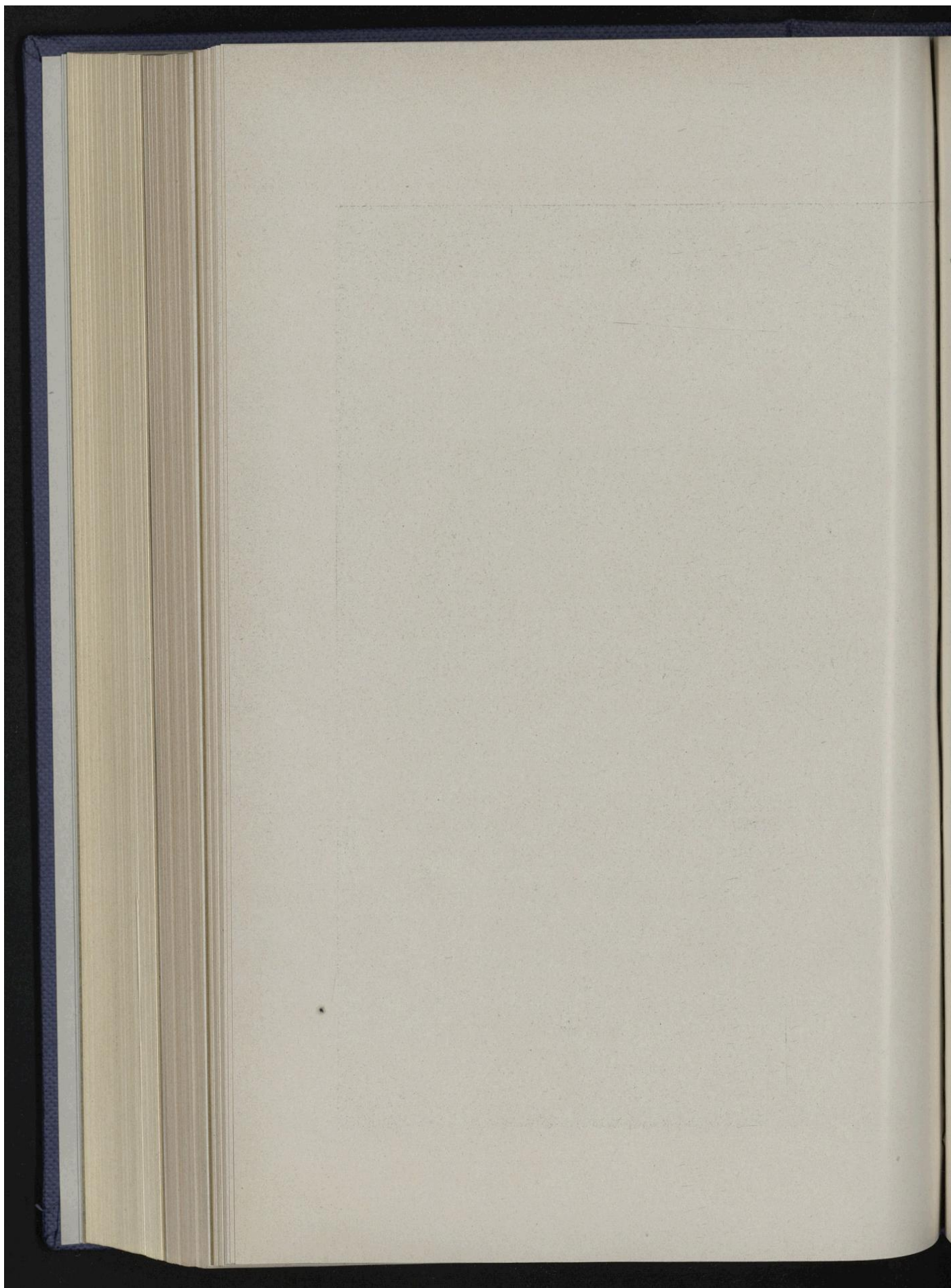
MÉDAILLE D'OR : PARIS 1900

GRAND PRIX : LIÈGE 1905. — GRAND PRIX : MILAN 1906

JOUISSANT d'une juste renommée pour la fabrication du veau mégis et box calf refendu, dans laquelle elle s'est brillamment spécialisée, cette maison, qui date de 1820, et a toujours appartenu à la même famille, est dirigée, depuis 1902, par M. Maurice CHICOINEAU, qui la maintient dans la voie du progrès.

Trois usines, représentant 300 chevaux de force et pourvues d'un matériel perfectionné, travaillent journellement 7 à 8,000 kilos de peaux de veaux salés, auxquelles sont occupés 200 ouvriers.





CHOLLET NEVEU & C^{ie}, PARIS

Cuirs corroyés et lissés

MÉDAILLE D'OR : PARIS 1900

MÉDAILLE D'OR : SAINT-LOUIS 1904. — GRAND PRIX : LIÈGE 1905

GRAND PRIX : MILAN 1906

M. Léon CHOLLET, oncle du titulaire actuel, succéda, en 1859, à M. CROISIER aîné, fondateur de la maison en 1832.

Depuis 1884, MM. Paul CHOLLET et Eugène Chauvris, sous la raison sociale CHOLLET neveu et C^{ie}, ont, par leur intelligence et leur activité, donné une grande impulsion à leurs affaires et, à côté de leur spécialité de cuirs corroyés, travaillés dans leur grande usine de Paris, ces Messieurs ont d'importants ateliers en province où est employé un nombreux personnel ouvrier pour la confection d'équipements militaires et fournitures administratives.

COMBE (A.) & FILS & C^{ie}, PARIS

Peaux de Chevreaux pour Chaussures

HORS CONCOURS (JURY) : PARIS 1900

GRAND PRIX : SAINT-LOUIS 1904. — GRAND PRIX : LIÈGE 1905

GRAND PRIX : MILAN 1906

La première maison de France pour la fabrication du chevreau glacé mégis et au chrome, noir et couleur, dont la marque est, on peut dire, universellement connue et réputée.

Modèles du genre, les usines, situées à Saint-Denis (Seine), couvrent une superficie de 30,000 mètres et occupent 1,500 ouvriers.

Six machines à vapeur, développant 1,700 chevaux de force, actionnent un outillage des plus modernes et des plus complets et produisent journallement 1,500 douzaines de peaux.

Date de la fondation : année 1847.

DELATTRE FRÈRES, HALLUIN (NORD)

Tannerie et Corroirie — Cuirs industriels

MÉDAILLE D'OR : MILAN 1906

MAISON créée, en 1893, par les titulaires et spécialement installée pour le tannage des cuirs de bœuf et de vache à l'écorce de chêne, destinés aux articles industriels suivants : courroies en tous genres, manchons de peignage et de filature, fouets de chasse, lanières, etc., etc.

Fabrication suivie et bien comprise pour les différents usages auxquels elle doit être employée.

Outillage moderne approprié pour obtenir un beau et rapide travail.

Le jury a ratifié ce jugement en décernant une médaille d'or à ces exposants.

DESSELAS (J.-B.) & FILS, ST-JUNIEN (HTE-VIENNE)

Peaux d'agneaux mégissés pour Ganterie,
Vêtements et Ceintures — Laines

HORS CONCOURS (JURY) : PARIS 1900.

HORS CONCOURS : LIÈGE 1905

HORS CONCOURS (MEMBRE DU JURY) : MILAN 1906

TRÈS importante maison créée en 1887, par M. DESSELAS père, avec la collaboration éclairée de M. André DESSELAS fils aîné.

Transformée en 1892 en Société J.-B. DESSELAS et fils, sa raison sociale ne s'est pas modifiée en 1903 par l'admission, comme nouveaux associés, de MM. Martial DESSELAS fils jeune et André LACOSTE, beau-frère et gendre.

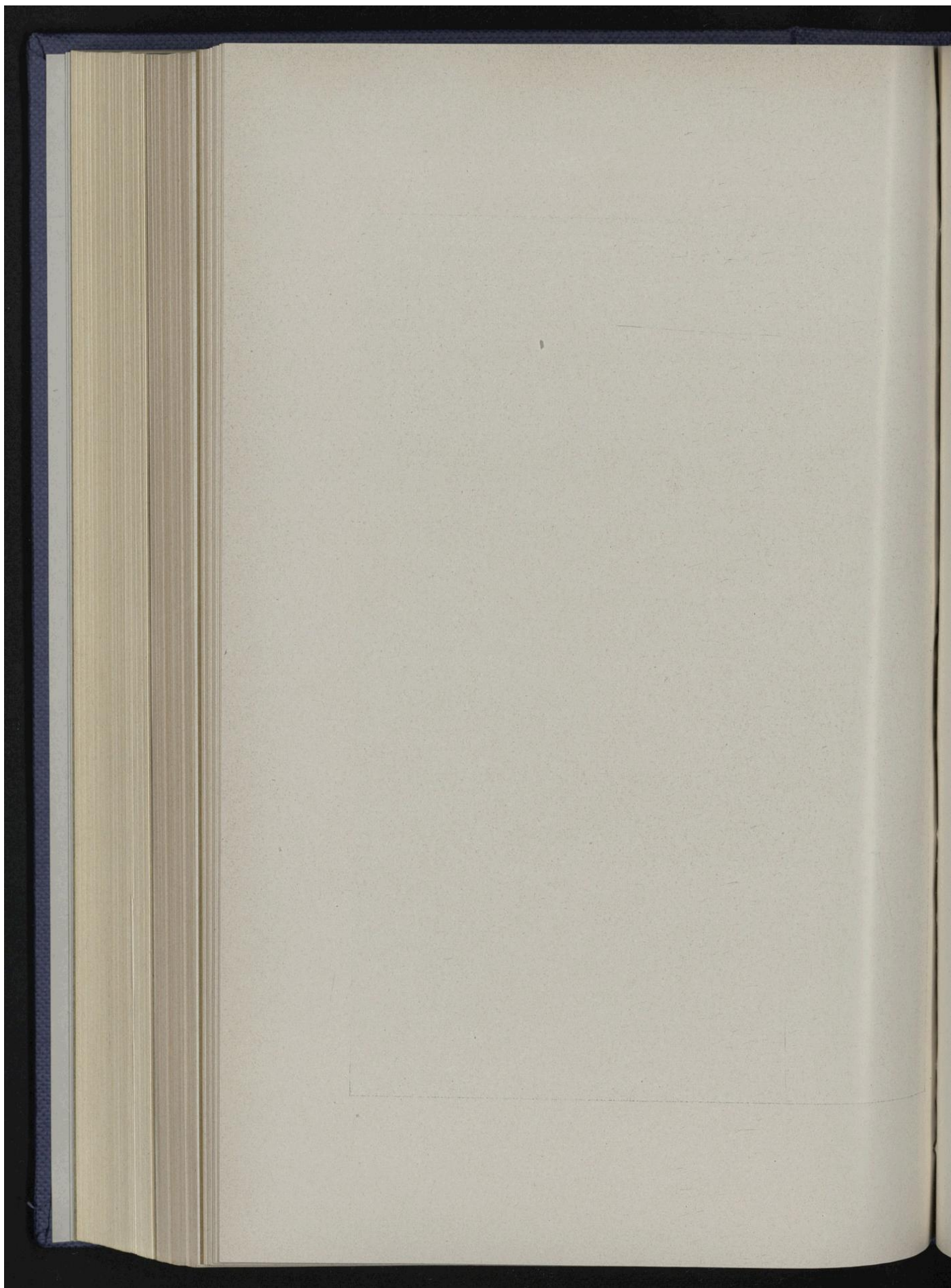
15,000 mètres de terrain sont occupés par l'usine de Seilles, aux bords de la Vienne, qui abrite de 450 à 500 ouvriers.

Une nouvelle construction récemment édifiée a encore considérablement augmenté les moyens de production qui s'élève annuellement à 150,000 douzaines vendues en grande partie à l'exportation.



Jax Bham.

CNAM



DOLAT (J.-B.) & C^{ie}, PARIS

Pelleteries apprêtées et lustrées

Poils divers pour Chapellerie

MÉDAILLE D'OR : PARIS 1900

GRAND PRIX : SAINT-LOUIS 1904. — GRAND PRIX : LIÈGE 1905

GRAND PRIX : MILAN 1906

ÉTABLISSEMENT fondé en 1875, par J.-B. DOLAT aîné, frère du titulaire actuel, qui a constitué, en 1904, la société J.-B. DOLAT et C^{ie}, avec le concours de ses trois neveux, MM. Pierre DOLAT, Pierre et Marien SEVOOL.

Au 89 de la rue Alexandre-Dumas se trouve l'usine, munie d'un outillage complet que fait mouvoir une force de 100 chevaux-vapeur pour l'apprêt et le lustrage de 600,000 peaux de lapin et de lièvre, qui sortent annuellement de ces ateliers.

DOMANGE (A.) & FILS, PARIS

Cuirs tannés
et corroyés spécialement pour Courroies
(Marque Scellos)

HORS CONCOURS (JURY, Cl. 21) : PARIS 1900

GRAND PRIX : SAINT-LOUIS 1904

HORS CONCOURS (JURY, Cl. 21) : LIÈGE 1905

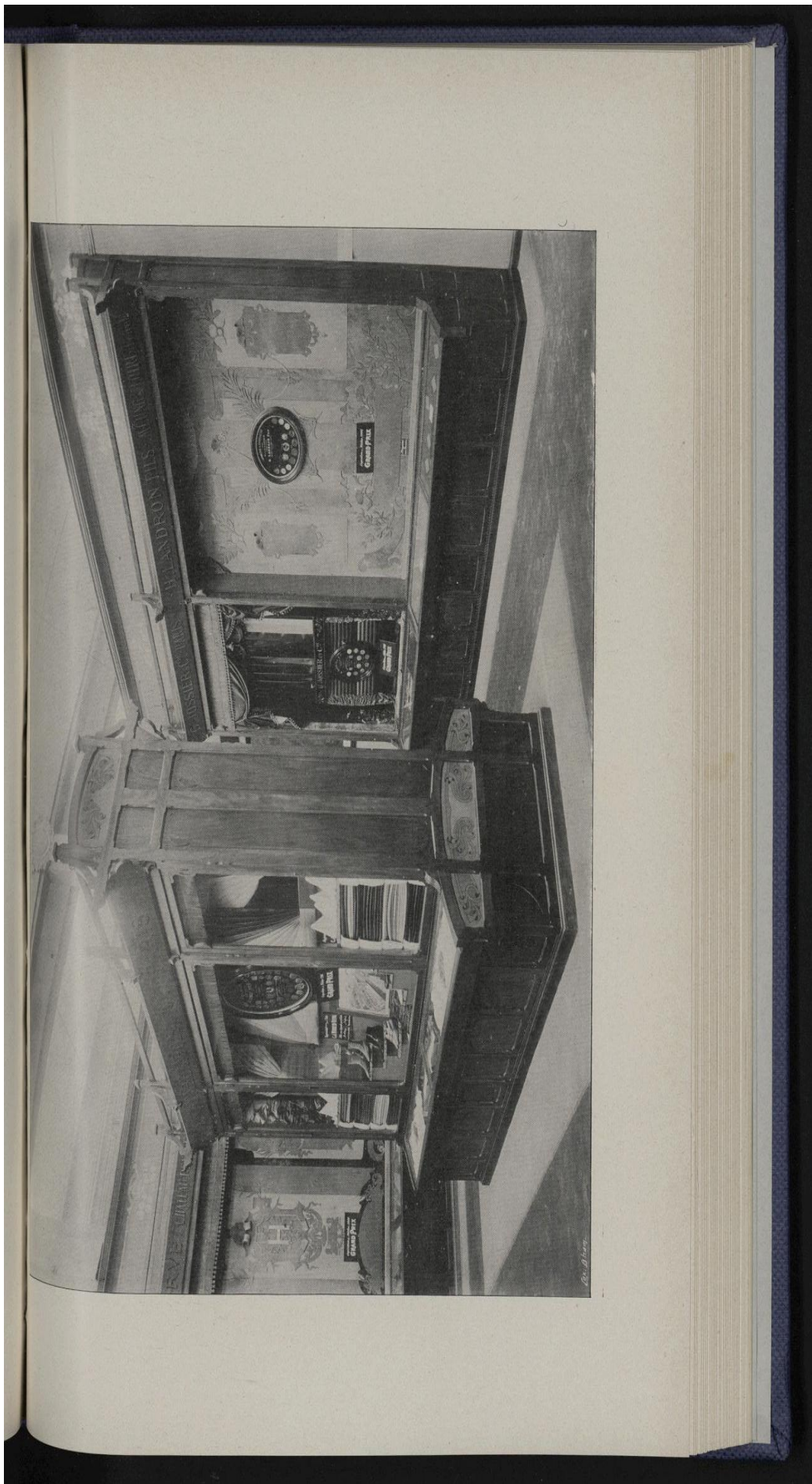
GRAND PRIX : MILAN 1906

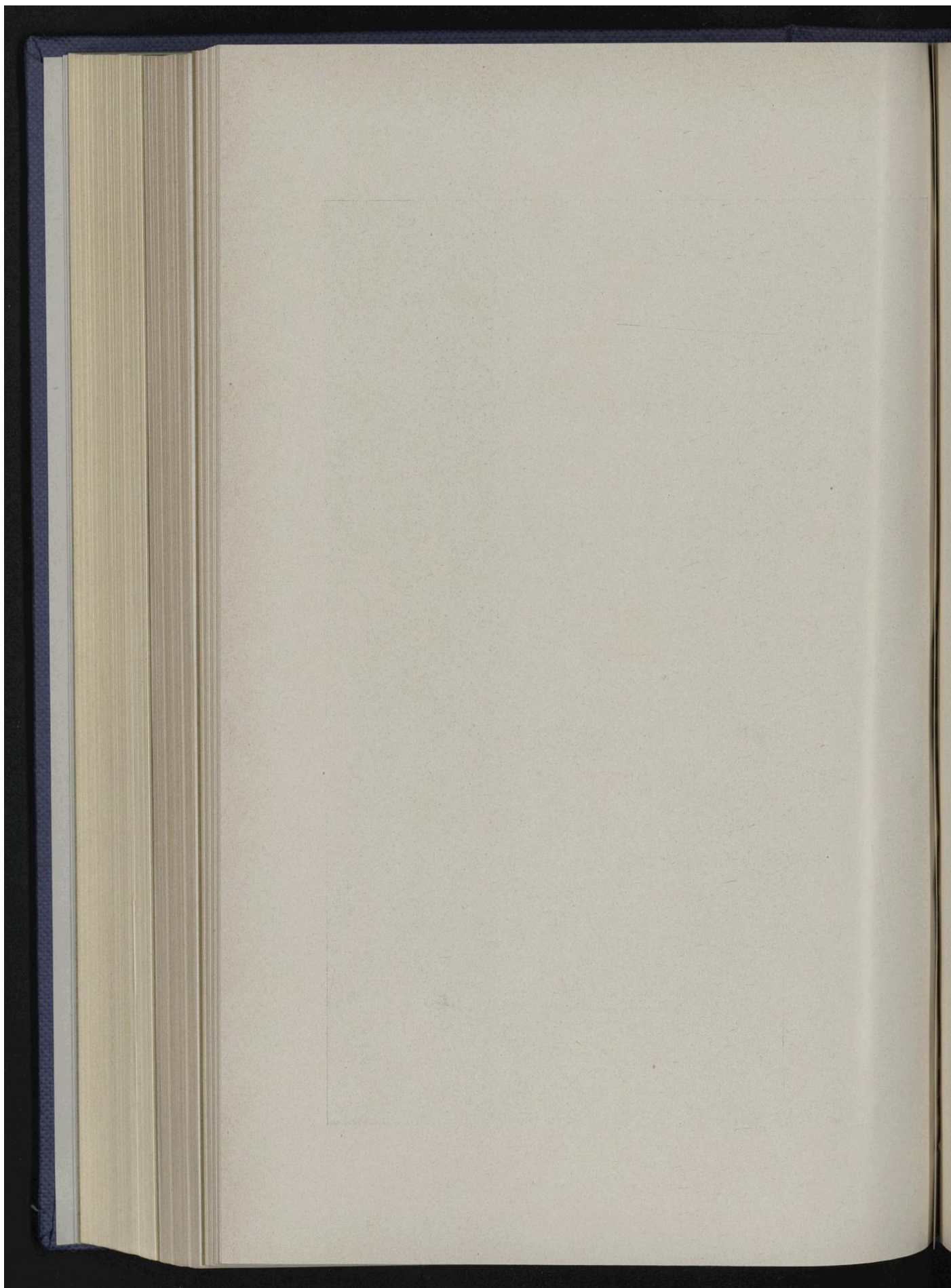
MAISON de première importance, dont la réputation est bien connue.

Spécialisée dans la fabrication du cuir destiné aux usages industriels, c'est principalement par ses courroies Scellos, qu'elle a acquis son grand renom.

MM. DOMANGE et fils possèdent des tanneries et moulins à écorce à Sens (Yonne) donnant du travail à 300 ou 350 ouvriers.

Origine : année 1851.





DUBIEZ (A.) & C^{ie}, CREISSELS (AVEYRON)

Moutons mégissés et tannés au chrome

MÉDAILLE D'ARGENT : PARIS 1900

MÉDAILLE D'OR : LIÈGE 1905. — DIPLÔME D'HONNEUR : MILAN : 1906

Sous la direction compétente de M. DUBIEZ, ingénieur-chimiste (ancien élève de l'École de chimie industrielle de Lyon), cette maison a remporté les succès les plus encourageants, et les progrès qu'elle réalise font augurer un bel avenir.

Pourvue d'un outillage bien compris, l'usine, installée en 1894, produit annuellement 50,000 peaux, dont une bonne partie pour l'exportation.

DURAND (HIPPOLYTE), PARIS

Collection du Journal *Le Marché des Cuirs*

MÉDAILLE D'ARGENT : PARIS 1900

MÉDAILLE D'ARGENT : LIÈGE 1905. — MÉDAILLE D'OR : MILAN 1906

FONDÉ en 1889 par M. RICHARD, décédé en 1904, ce journal professionnel est dirigé actuellement par M. DURAND, qui le maintient dans la bonne tradition.

Bien rédigé et documenté sur tout ce qui concerne les industries du cuir, les renseignements qu'il contient proviennent des meilleures sources d'informations.

DURAND (ROBERT), ENENCOURT-LÉAGE

Cuirs Pays et Étrangers tannés et chamoisés

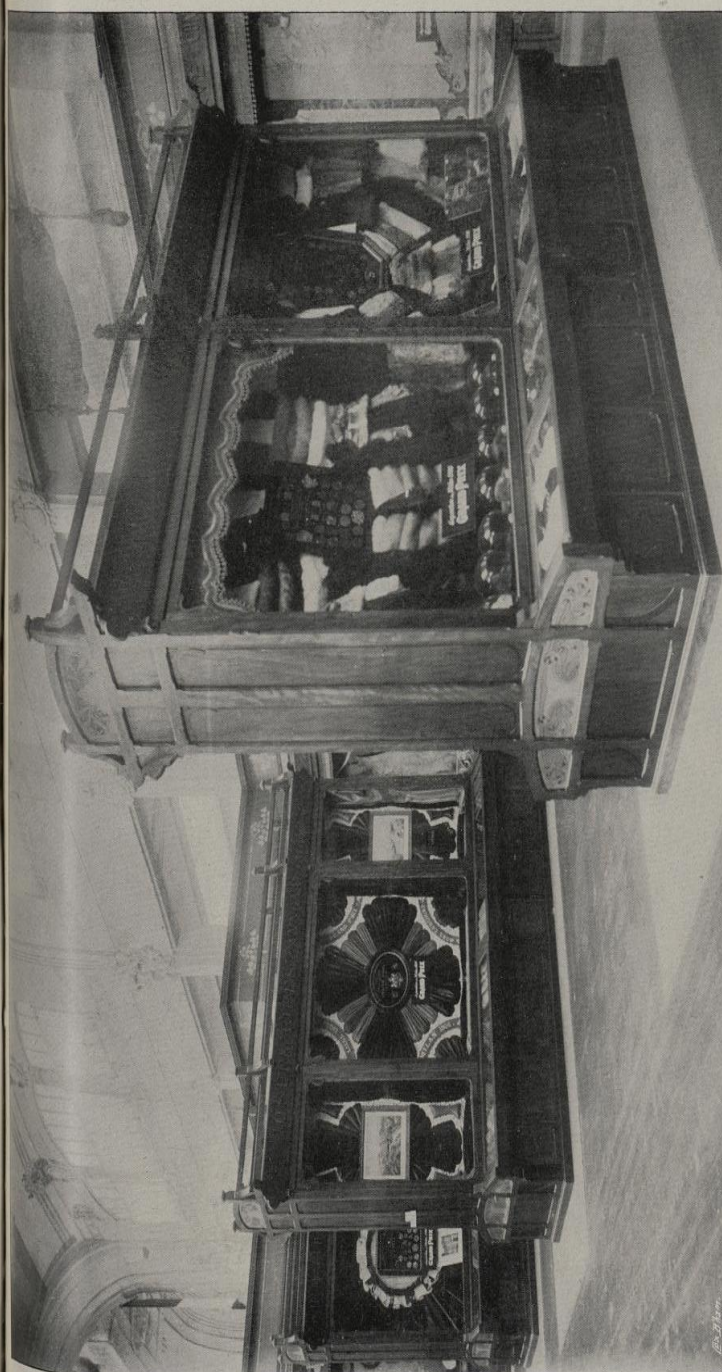
MÉDAILLE D'ARGENT : PARIS 1878

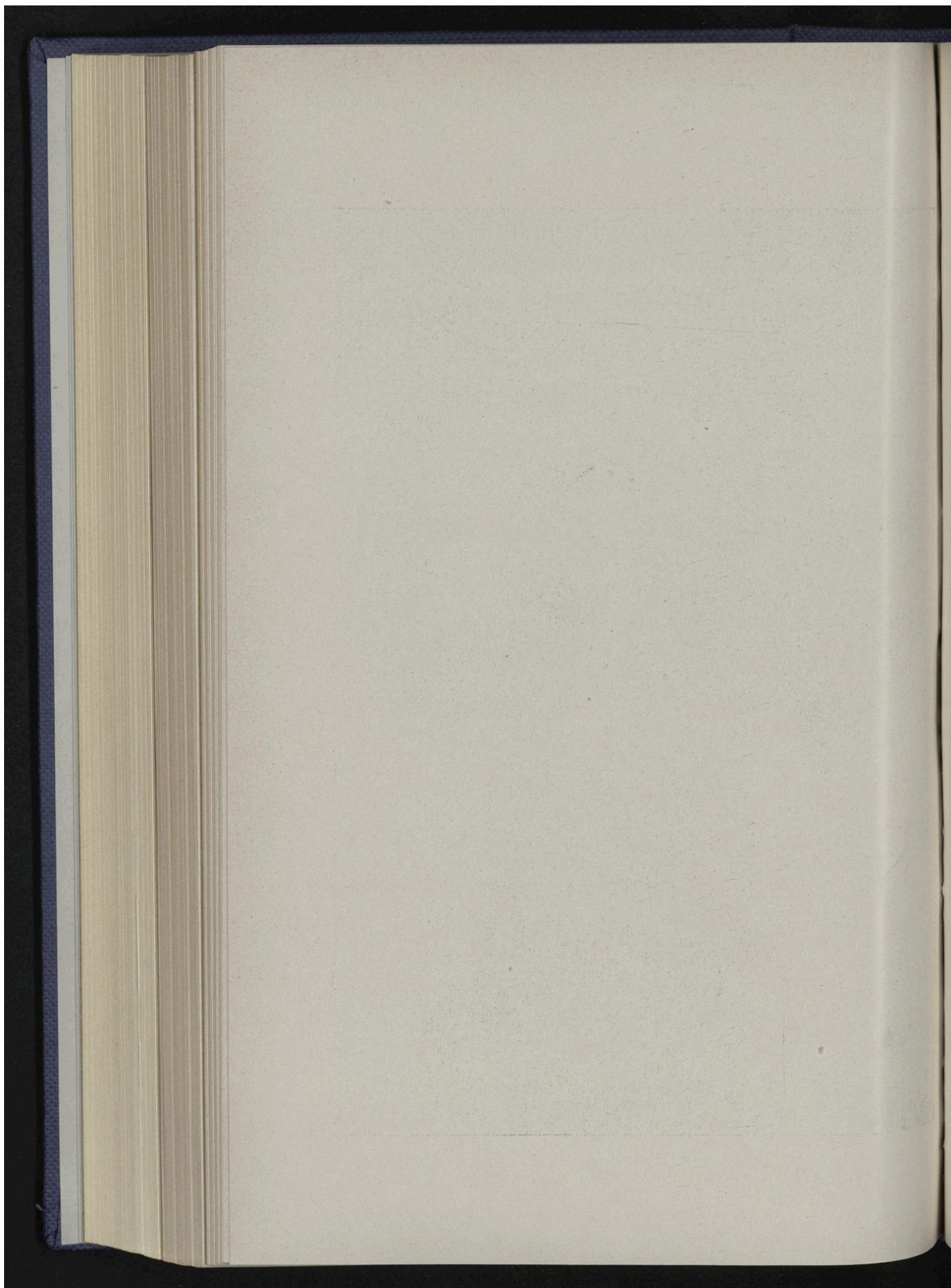
MÉDAILLE D'OR : PARIS 1889. — DIPLOME D'HONNEUR : MILAN 1906

DANS deux fabrications bien distinctes, cette maison, dont la fondation remonte à 1845, remporte un égal succès avec ses cuirs de bœuf et vache pays et étranger, tannage mixte et à l'écorce, ainsi qu'un article spécial, le vrai Buffle de Batavia chamoisé.

Production annuelle : 12,000 cuirs, dont les trois quarts mis en tannerie et le reste chamoisé.

Les ateliers, pourvus d'un outillage complet, actionné par une force vapeur de 20 chevaux et une turbine hydraulique de 10 chevaux, utilisent un personnel de 30 ouvriers.





ENault & C^{ie}, PARIS

Cuirs tannés et corroyés

GRAND PRIX : PARIS 1900. — GRAND PRIX : SAINT-LOUIS 1904

HORS CONCOURS (JURY) : LIÈGE 1905

GRAND PRIX : MILAN 1906

MAISON faisant le plus grand commerce en cuirs fabriqués de la place de Paris.

Fondée en 1850, par MM. ENAULT et PASTEAU, continuée en 1872 par M. ENAULT seul qui forma treize ans après, avec ses deux fils, la société en nom collectif actuelle dont fait partie depuis 1896 M. Eugène COLAS, comme associé-directeur.

Tannerie et corroirie à Montrouge, ayant une force motrice de 500 chevaux-vapeur, un matériel perfectionné, et employant 300 ouvriers.

FLOQUET (FERNAND) & FILS, SAINT-DENIS (SEINE)

Chèvres et Moutons maroquinés

GRAND PRIX : PARIS 1900. — GRAND PRIX : LIÈGE 1905

GRAND PRIX : MILAN 1906

MAISON de tout premier ordre par l'importance et la variété de sa fabrication et dont la marque est très appréciée à l'exportation.

Son origine remonte à 1844, année de sa création par M. FLOQUET père, qui, plus tard, associa ses trois fils parmi lesquels M. Fernand FLOQUET, le titulaire actuel.

Sous l'habile et intelligente direction de M. Fernand FLOQUET, secondé lui-même par ses trois fils, les affaires se sont considérablement développées et atteignent aujourd'hui 6,000,000 de francs environ par an.

Les usines modèles de l'avenue de Paris, à Saint-Denis (Seine), occupent une superficie de 24,000 mètres carrés et produisent annuellement 600,000 peaux de moutons, 150,000 peaux de chèvre et 10,000 peaux de veau.

Force motrice : 500 chevaux. — Ouvriers : 450.

FORTIER-BEAULIEU JEUNE, ROANNE

Cuirs industriels

HORS CONCOURS (JURY) : PARIS 1900

HORS CONCOURS (GROUPEMENT) : LIÈGE 1905

GRAND PRIX (GROUPEMENT) : MILAN 1906

MAISON fondée en 1840, par M. Eugène FORTIER-BEAULIEU, dont le père était déjà établi tanneur à Paris en 1793.

M. FORTIER-BEAULIEU jeune a obtenu d'excellents résultats à l'exportation dans une fabrication d'autant plus difficile qu'elle comporte différents genres, depuis les cuirs à semelle et pour dessus de chaussures jusqu'aux cuirs destinés à l'industrie, tels que courroies, antidérapants pour automobiles, etc., etc.

Son usine, parfaitement outillée, est actionnée par une force vapeur de 100 chevaux et occupe 150 ouvriers.

GIROIX (P.) FILS, MONTREUIL-SOUS-BOIS (SEINE)

Pelleteries apprêtées et lustrées
Poils divers pour Chapellerie

MÉDAILLE D'OR : MILAN 1906

FONDÉE en 1899 par M. GIROIX père, cette maison expose pour la première fois à Milan et obtient la médaille d'or pour sa fabrication très appréciée par le jury.

GOLDSTEIN (JACQUES), CARVIN (PAS-DE-CALAIS)

Cuirs pour Bourrellerie et Courroies

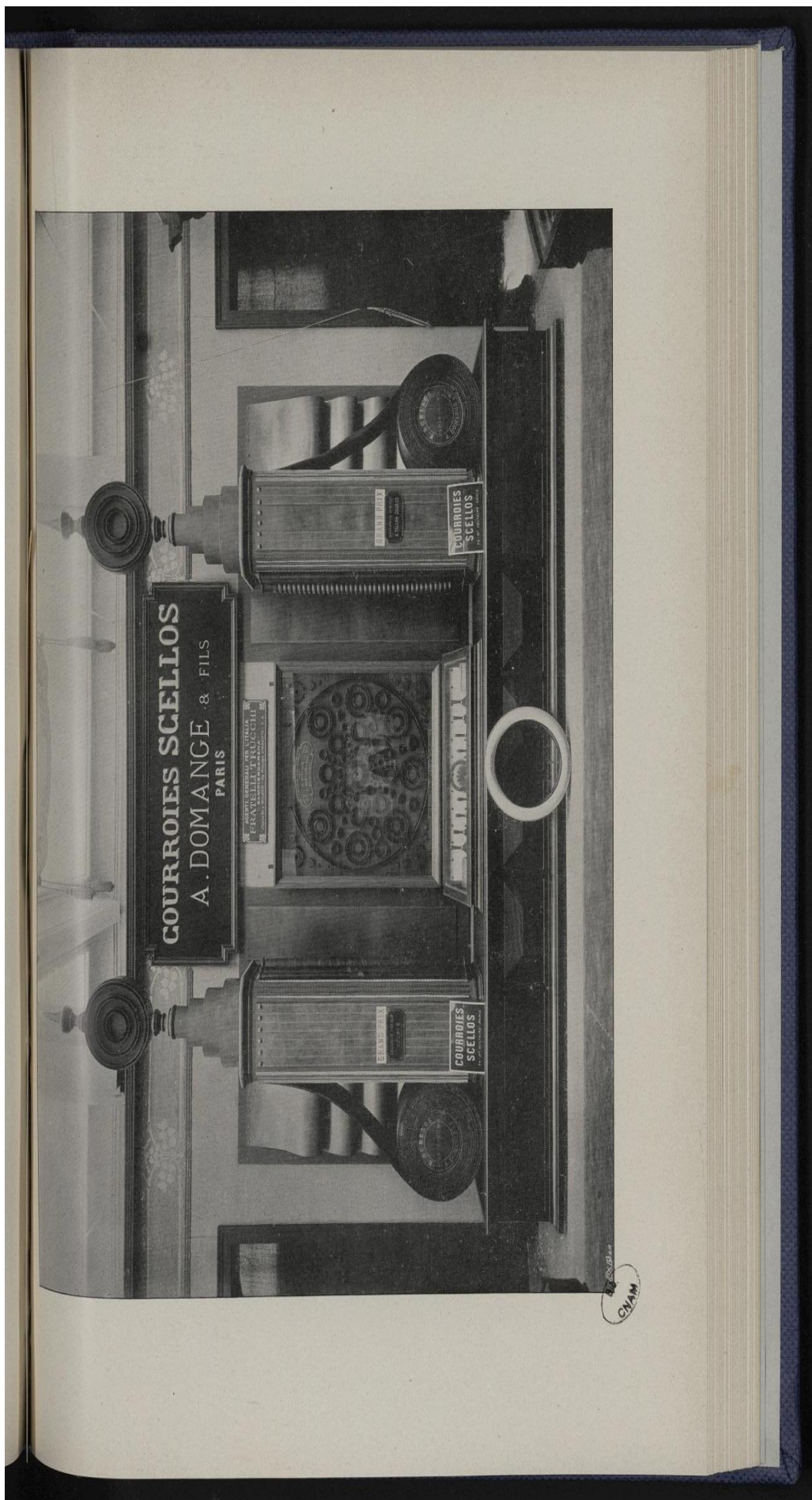
MÉDAILLE D'OR : LIÈGE 1905

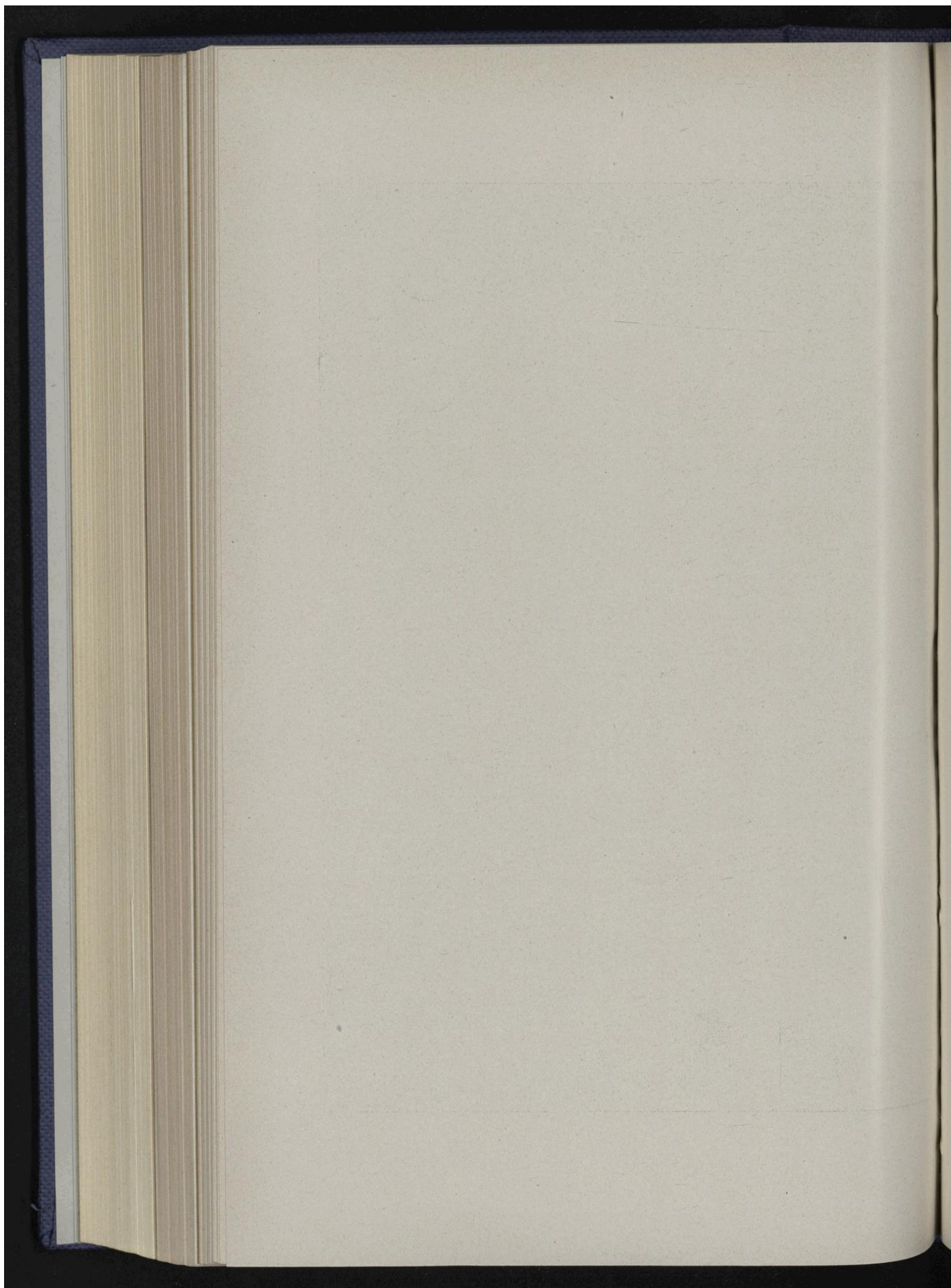
DIPLÔME D'HONNEUR : MILAN 1906

MAISON fondée en 1890 et ayant exposé pour la première fois à Liège 1905, où elle a obtenu une médaille d'or, récompense que justifiait une fabrication très soignée.

En progression constante, l'usine, pourvue d'un matériel complet, produit annuellement 16,000 cuirs tannés à l'écorce et au chrome et comprend des ateliers de corroirie et hongroirie.

Force motrice : 40 chevaux. — Ouvriers : 30.





HÉBERT (LOUIS), PARIS

Veaux mégis et Box Calf

MÉDAILLE D'ARGENT : PARIS 1900. — MÉDAILLE D'OR : LIÈGE 1901

DIPLÔME D'HONNEUR : MILAN 1906

MAISON créée en 1868, par MM. DURAND frères, et continuée depuis 1902 par M. Louis HÉBERT, ex-associé.

A Lagny-sur-Marne est installée l'usine, très bien outillée pour la mégisserie, le tannage au chrome et la teinture et dont la production annuelle est de 20,000 douzaines environ.

Les mérites de sa fabrication ont valu à M. HÉBERT un nouvel encouragement à l'exposition de Milan, où il a obtenu un diplôme d'honneur.

Force motrice : 80 chevaux. — Ouvriers : 90.

HERVÉ (J.), CHATEAU-RENAULT

Cuirs lissés pour Semelles

MÉDAILLE D'OR : PARIS 1900

MÉDAILLE D'OR : SAINT-LOUIS 1904. — GRAND PRIX : LIÈGE 1905

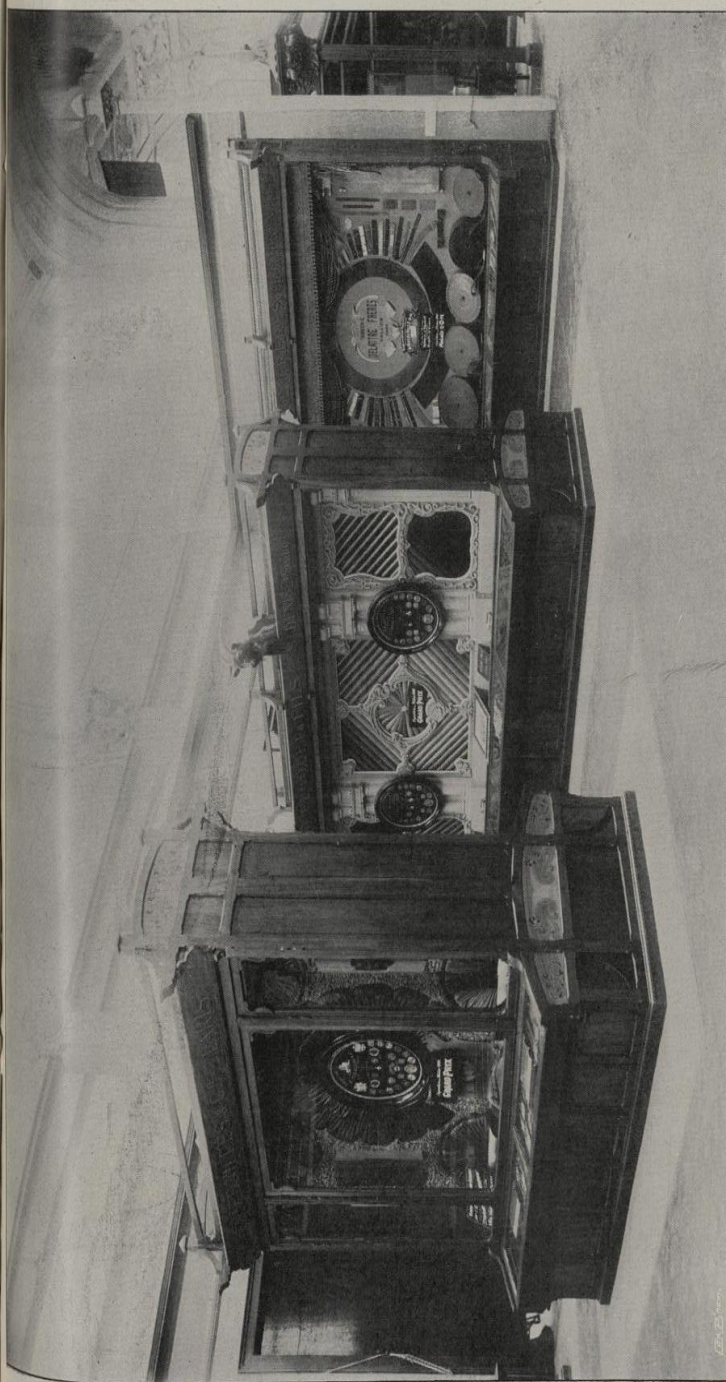
GRAND PRIX : MILAN 1906

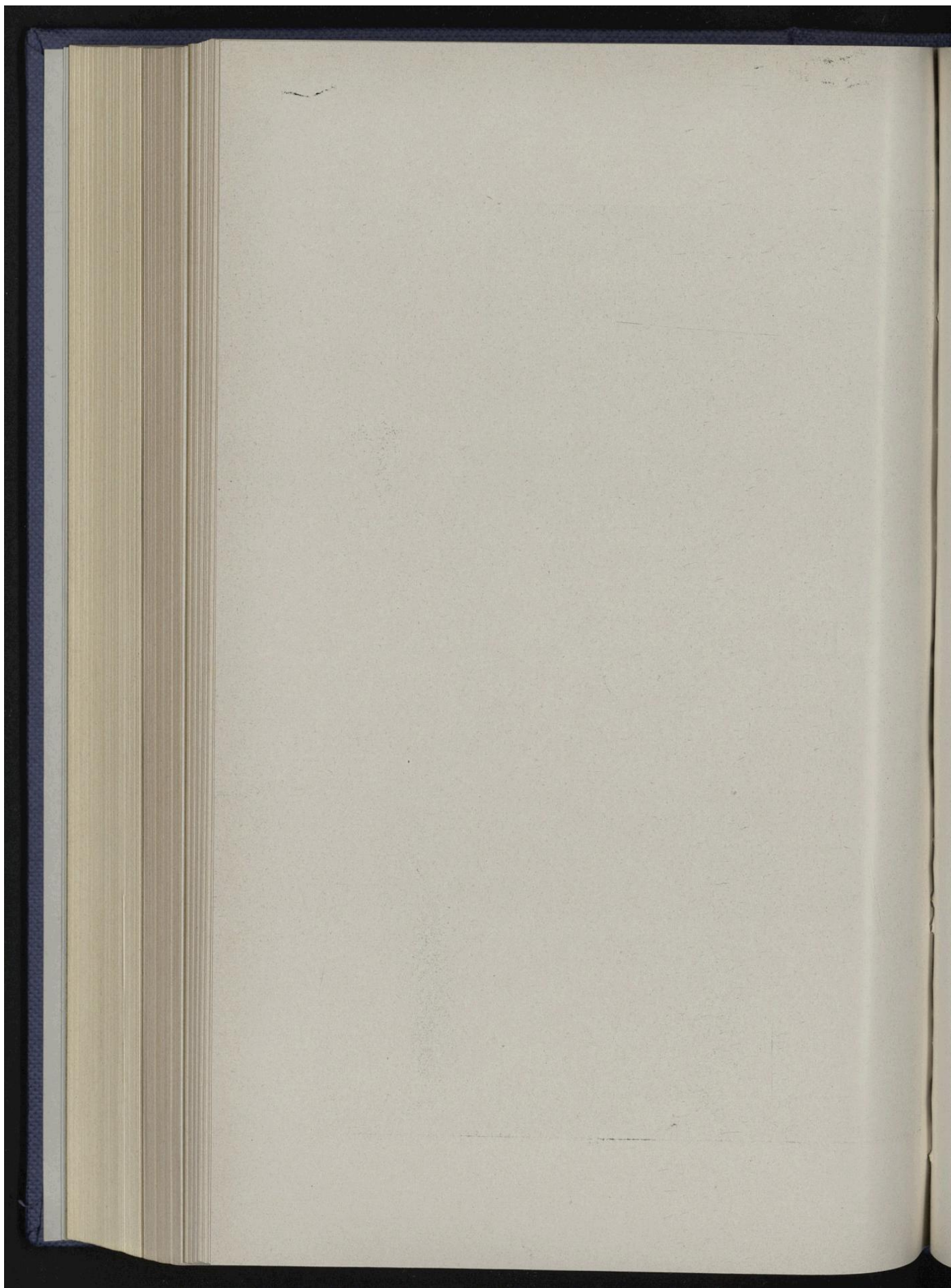
ÉTABLISSEMENT fondé en 1815 par M. BRISSET et dont M. HERVÉ s'est rendu acquéreur en 1889.

Les soins apportés par M. HERVÉ dans le tannage à l'ancien système ont classé sa marque parmi une des premières de Château-Renault et doublé sa production annuelle qui s'élève actuellement à 15,000 cuirs.

M. Hervé possède deux tanneries, dont l'une, sise au moulin de Launay, est garnie d'un matériel très important.

Force motrice : 6 chevaux. — Force hydraulique : 25 chevaux.
— Ouvriers : 65.





JOSSIER (G.) & C^{ie} PARIS

Cuirs vernis

HORS CONCOURS (JURY) : PARIS 1900

GRAND PRIX : SAINT-LOUIS 1904. — HORS CONCOURS (JURY) : LIÈGE 1905

GRAND PRIX : MILAN 1906

TRÈS grande maison fondée en 1825 et dirigée jusqu'en 1878 par M. PERRIN, dont MM. JOSSIER et C^{ie} sont les successeurs.

Fabrication absolument supérieure, dont la réputation est considérable, tant en France qu'à l'étranger, pour les cuirs vernis en tous genres, noir et couleur, destinés à la chaussure, équipements militaires, carrosserie et sellerie.

M. G. JOSSIER, ancien ingénieur des arts et manufactures, est un industriel de grand mérite qui a su appliquer pratiquement dans son usine de Montreuil (Seine) tous les progrès de la science technique réalisés dans ces dernières années.

Force motrice : 120 chevaux. — Ouvriers : 175.

KREMPP (V^{ve} G.), PARIS

Machines et Outils pour la fabrication
des Cuirs et Peaux

HORS CONCOURS (JURY) : PARIS 1900

GRAND PRIX : LIÈGE 1905. — GRAND PRIX : MILAN 1906

FONDÉE en 1820, par M. GOURDET, cette maison a appartenu successivement par ordre de date à MM. Frédéric LUTZ, Georges LUTZ (1855-1892), KREMPP (1892-1902), et enfin à M^{me} veuve KREMPP, titulaire actuelle.

Il faut louer hautement M^{me} KREMPP d'avoir assumé la tâche de diriger un établissement de cette importance et d'avoir su, en s'entourant de collaborateurs compétents, comme M. KELLER, maintenir l'ancienne renommée de sa fabrication.

Les ateliers, situés rue Pascal, comprennent taillanderie, menuiserie, scierie mécanique, etc., etc., et construisent spécialement les machines-outils et l'outillage complet pour mégissiers, tanneurs, corroyeurs, maroquiniers, pelletiers, fourreurs, etc.

Cette longue énumération montre quelle place importante le commerce de M^{me} KREMPP tient dans l'industrie des cuirs et peaux.

Force motrice : 20 chevaux-vapeur. — Ouvriers : 70.

LAFRIQUE & FILS, PARIS

Peaux de Lapin apprêtées

HORS CONCOURS (JURY) : PARIS 1900

GRAND PRIX : SAINT-LOUIS 1904. — GRAND PRIX : LIÈGE 1905

GRAND PRIX : MILAN 1906

MAISON fondée en 1850 par M^{me} V^{ve} PELLISSIER, dont les successeurs furent MM. LAFRIQUE et PELLISSIER, puis MM. LAFRIQUE et PINTON.

Fabrication remarquable de pelleteries et poils de lapins lustrés et apprêtés dans deux usines, l'une à Paris, l'autre à Fismes (Marne), renfermant un matériel avec les derniers perfectionnements et dont la production, très importante, est vendue en grande partie à l'exportation.

Force motrice : 200 chevaux. — Ouvriers : 400.

LANDRON (H.) FILS, MEUNG-SUR-LOIRE

Cuirs pays lissés

MÉDAILLE D'OR : PARIS 1900. — DIPLOME D'HONNEUR : LIÈGE 1905

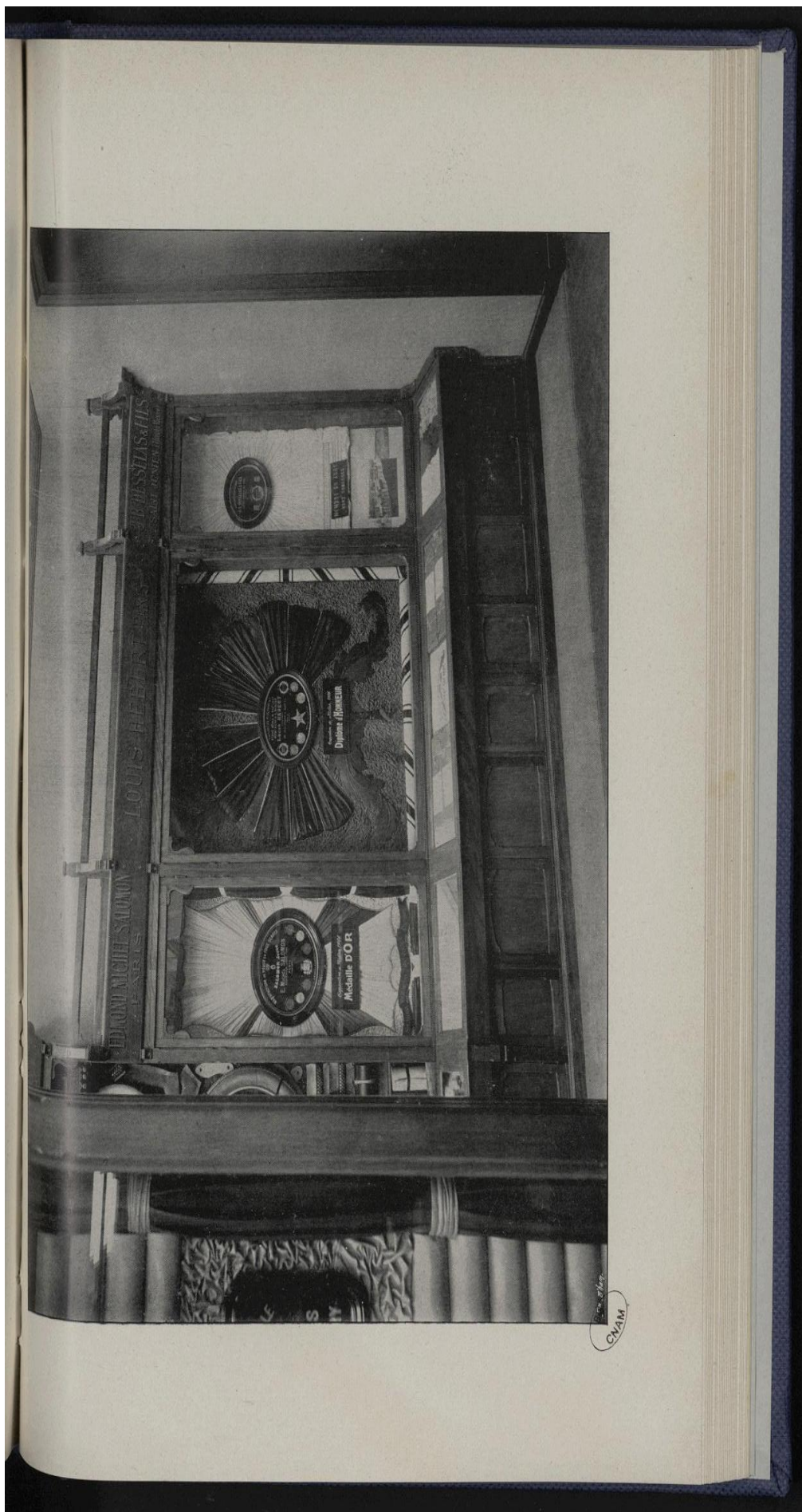
GRAND PRIX : MILAN 1906

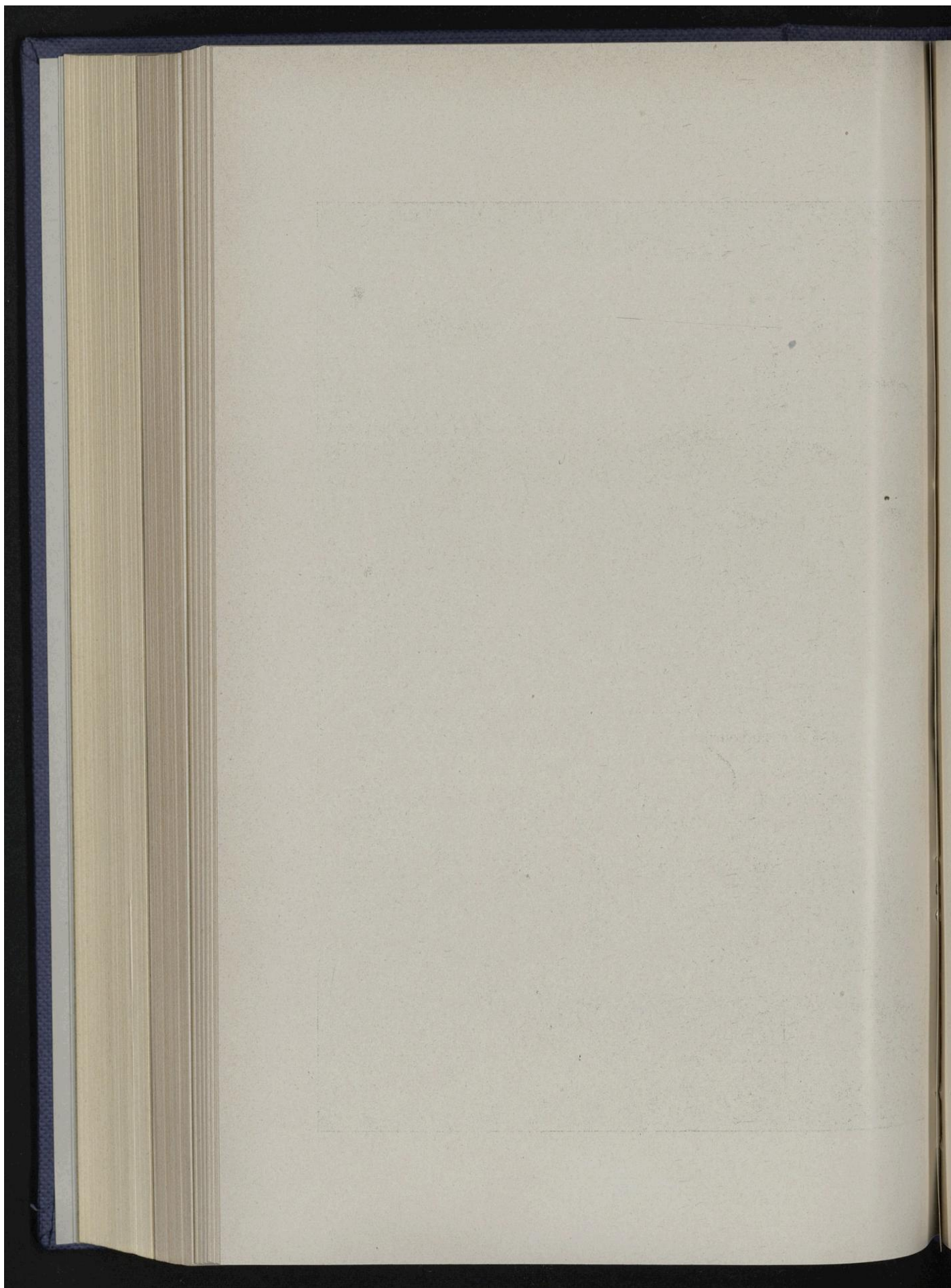
MAISON appartenant à la même famille depuis sa fondation, en 1830; M. LANDRON fils la dirige seul depuis 1895.

Excellente fabrication, qu'il s'agisse de l'ancien tannage exclusivement à l'écorce de chêne ou du tannage moderne à l'extract, M. LANDRON les réussit avec un égal succès.

Tous les perfectionnements ont été apportés à l'outillage et la production annuelle de l'usine atteint actuellement 35,000 cuirs.

Force motrice : 150 chevaux. — Ouvriers : 75.





LEVERD (LÉON), LILLE

Cuirs tannés et corroyés pour l'industrie

MÉDAILLE D'OR : PARIS 1900

DIPLÔME D'HONNEUR : MILAN 1906

MAISON fondée en 1856 par M. LEVERD-DRIEUX, continuée par MM. L. et A. LEVERD frères et reprise par le titulaire actuel.

Fabrication de très bonne qualité de cuirs de bœufs en croûte, tannés à l'ancien système, dans la tannerie et corroirie très bien outillée d'Haubourdin.

L'établissement de Lille travaille spécialement les cuirs pour courroies et pour l'industrie ; les deux usines réunies occupent 110 ouvriers et produisent annuellement 30,000 cuirs.

LÉVY (GUSTAVE), PARIS

Veaux mégis — Box Calf

MÉDAILLE D'ARGENT : PARIS 1900. — MÉDAILLE D'OR : LIÈGE 1905

DIPLÔME D'HONNEUR : MILAN 1906

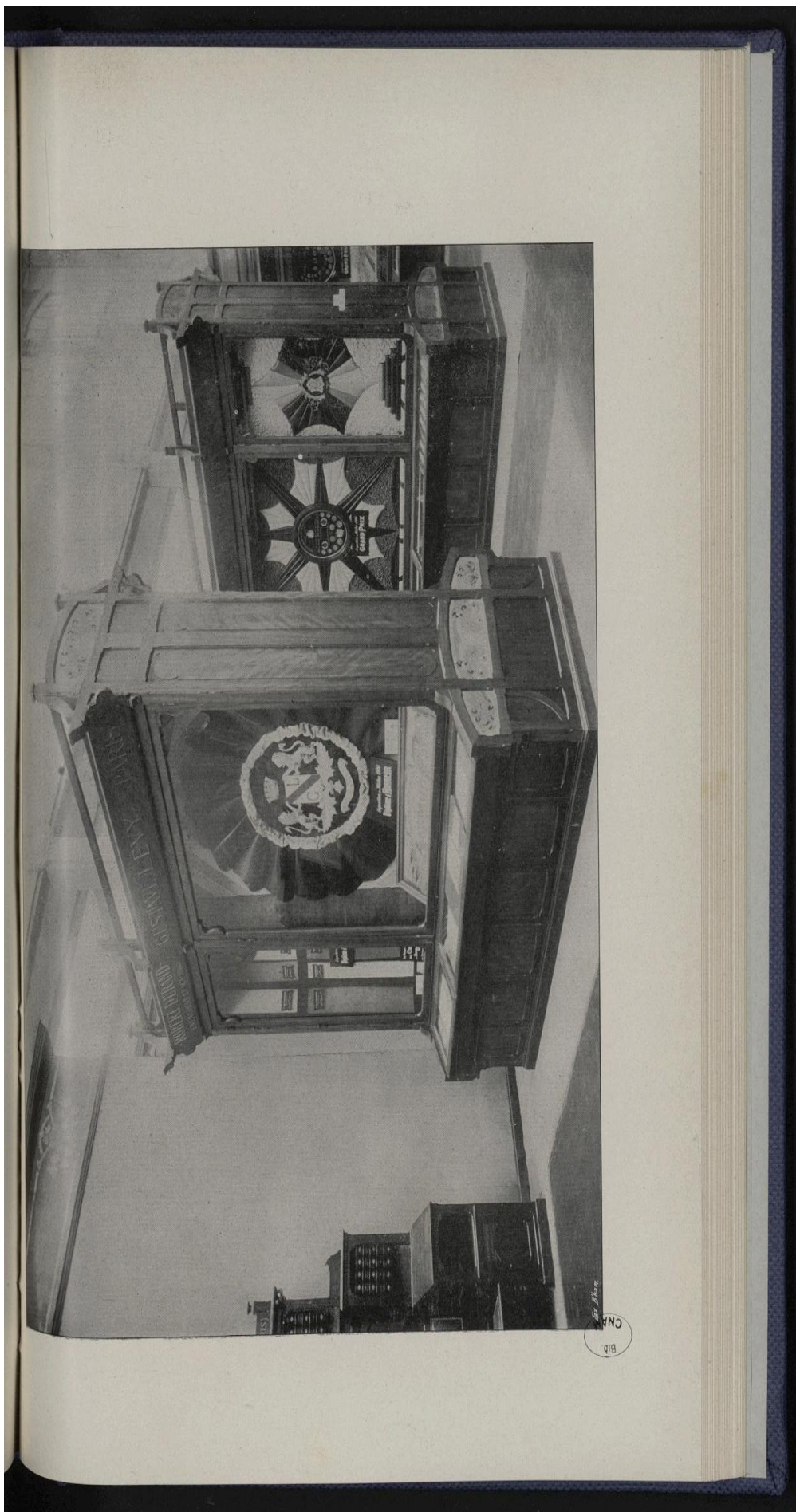
FONDÉE en 1890, cette maison s'est rapidement classée au premier rang et sa marque spéciale pour le box calf est en faveur à l'étranger.

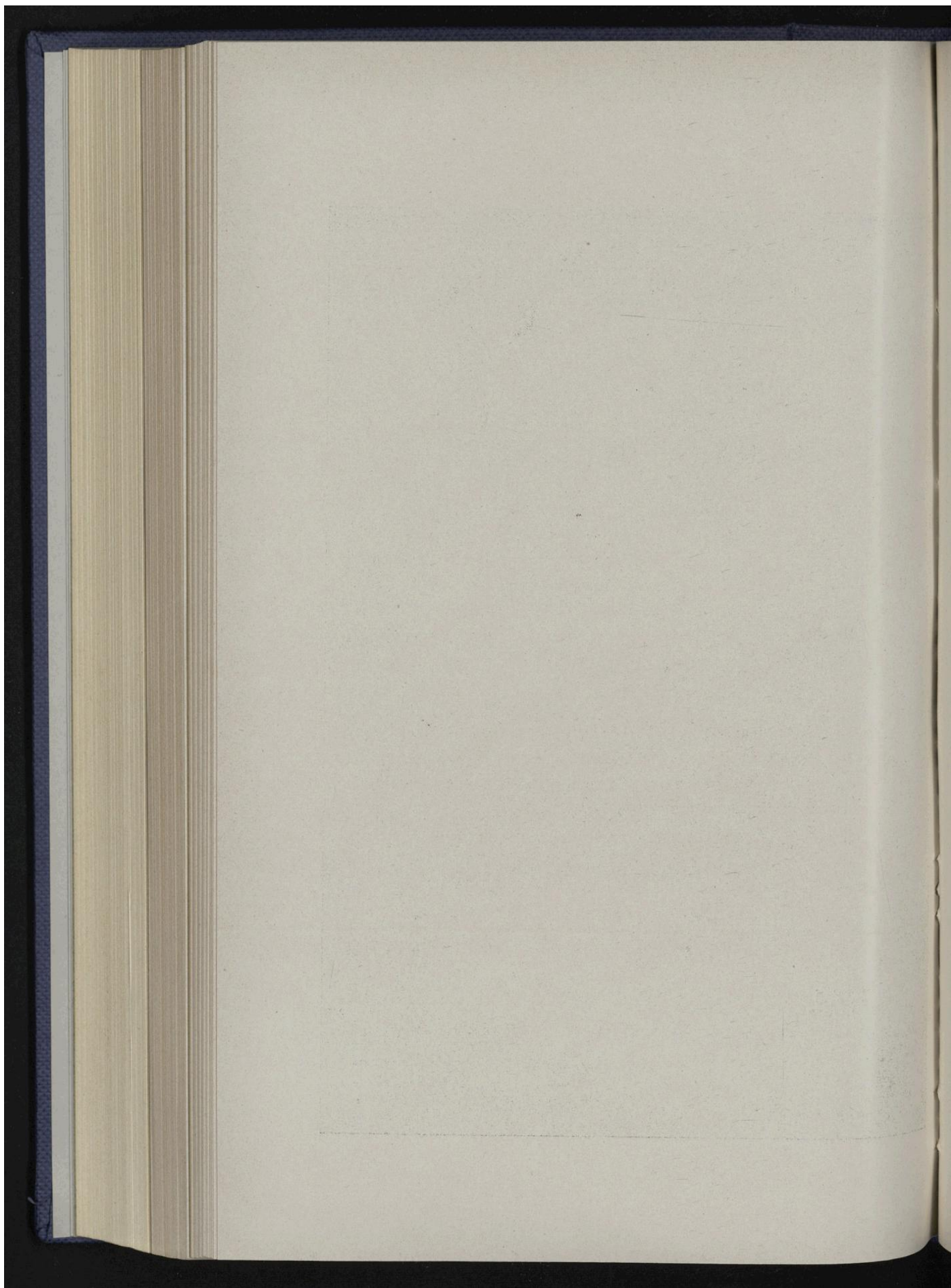
Très bonne fabrication, dont la grande régularité a fait le succès.

Bien outillée, l'usine produit annuellement environ 15,000 douzaines de veaux mégis et 6,000 douzaines de box calf.

Le diplôme d'honneur qui vient d'être décerné à cet industriel est la consécration de ses efforts et des beaux résultats obtenus.

Force motrice : 90 chevaux. — Ouvriers : 120.





MARCHAND (CHARLES), PARIS

Veaux mégis — Box Calf

Veaux tondus blancs et mouchetés

Veaux velours

MÉDAILLE D'OR : PARIS 1900. — MÉDAILLE D'OR : SAINT-LOUIS 1904

DIPLÔME D'HONNEUR : LIÈGE 1905. — GRAND PRIX : MILAN 1906

LE Rapporteur se contente d'indiquer que sa maison a été fondée en 1856 par son père, M. Julien MARCHAND, décédé en 1883, et qu'il s'est efforcé de lui conserver le rang qu'elle a toujours occupé parmi les industries similaires.

Production annuelle : 15,000 douzaines.



MASUREL & CAEN, CROIX (NORD)

Peaux tannées et teintées — Laines peignées

GRAND PRIX : PARIS 1900. — GRAND PRIX : SAINT-LOUIS 1904

HORS CONCOURS (JURY) : LIÈGE 1905

HORS CONCOURS (JURY) : MILAN 1906

GRANDE entreprise industrielle et usine fondée par les titulaires en 1878 pour l'exploitation des peaux de moutons de l'Amérique du Sud comme laine, cuirs et tous leurs dérivés.

Fabrication parfaite et justement appréciée, tant en France qu'à l'étranger, qui consomme une grande partie des 600,000 peaux produites annuellement par l'usine de Croix.

Il me sera permis d'indiquer que l'un des associés, M. Eugène CAEN, dirige la fabrication à laquelle il s'est consacré exclusivement.

MIOLAND & LELOGEAIS, PARIS

Cuirs repoussés et décorés

MÉDAILLE DE BRONZE : PARIS 1900. — MÉDAILLE D'ARGENT : MILAN 1906

MÉDAILLE D'OR (CLASSE 69) : MILAN 1906

MAISON fondée en 1895 par M. MIOLAND et dont la prospérité et le développement se sont encore accrus avec le concours de M. LELOGEAIS comme associé.

S'occupe spécialement de travaux sur cuir : pyrogravure, ciselure, mise en couleurs, frappage et décorations dans le genre Cordoue.

Fabrication artistique autant que belle, méritant tous les éloges.

Personnel : 70 ouvriers et employés.

PÉDAILLÈS (A.) & C^{ie}, PARIS

Veaux mégis — Box Calf

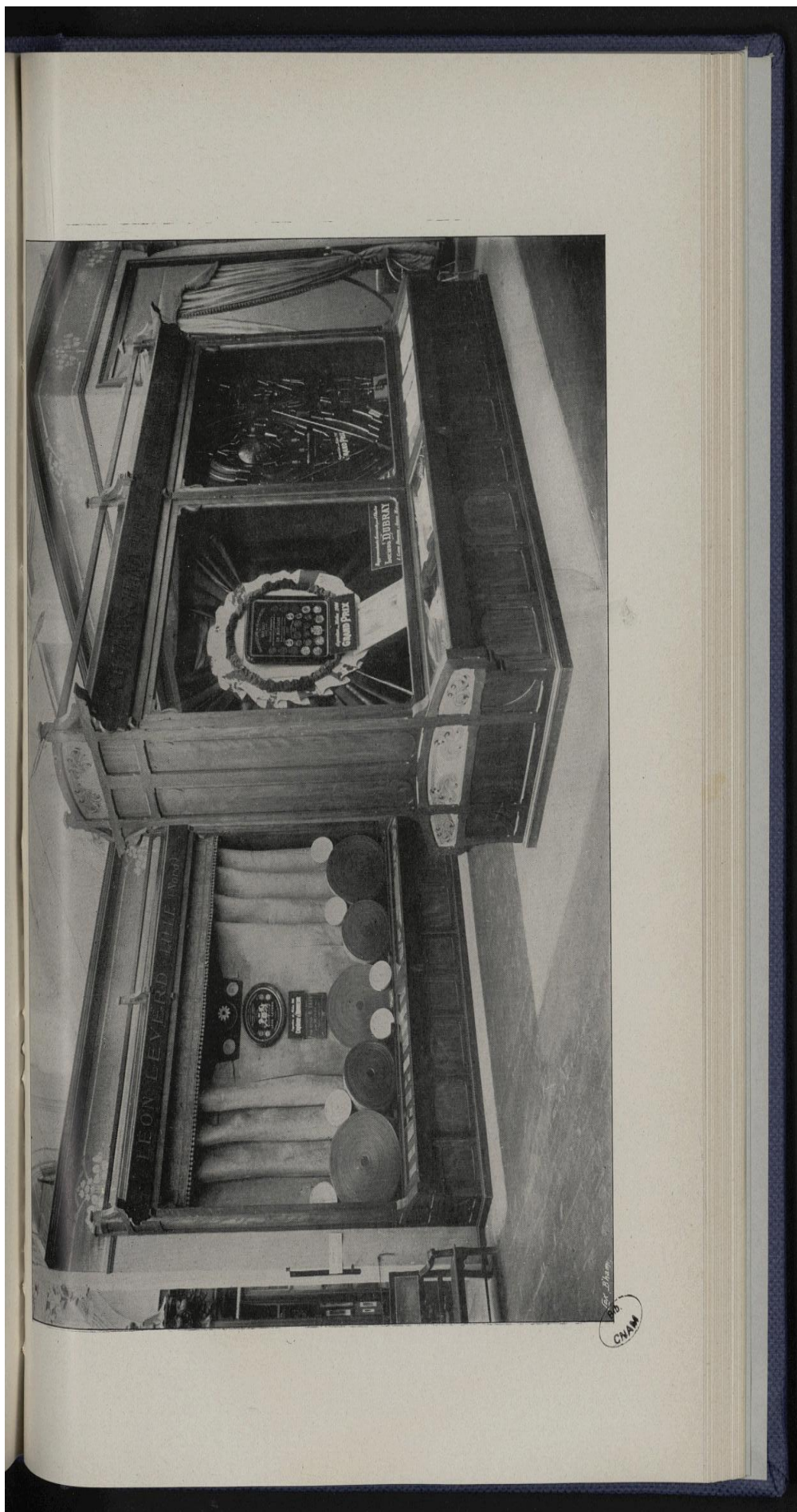
GRAND PRIX : PARIS 1900. — GRAND PRIX LIÈGE : 1905

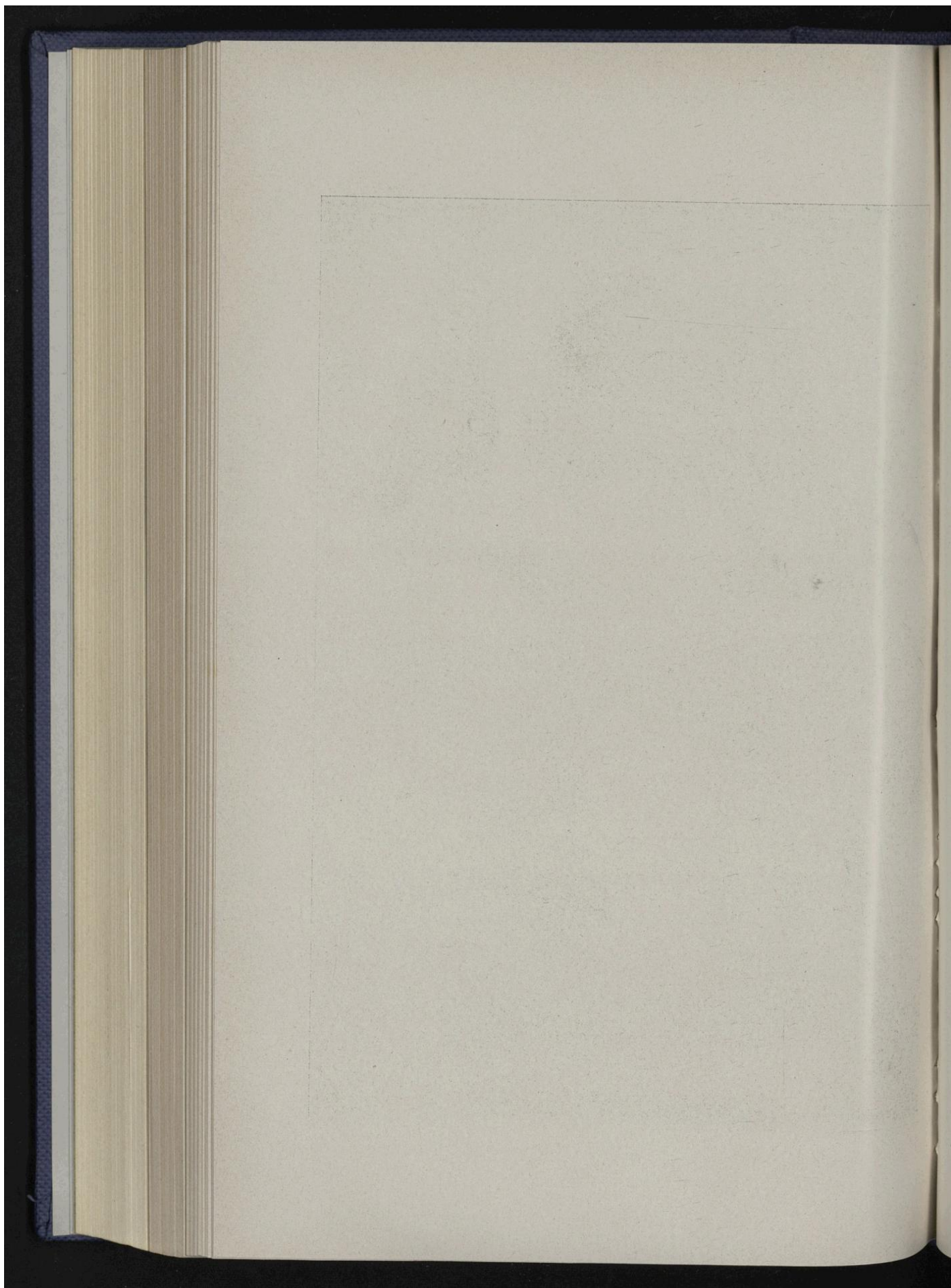
GRAND PRIX : MILAN 1906

FONDÉE en 1865, par M. PÉDAILLÈS père, décédé en 1901, cette maison, très bien dirigée par son gendre, M. Ferdinand DURET et ses deux fils, MM. Paul et Adolphe PÉDAILLÈS, a su maintenir la place prépondérante qu'elle avait prise dans la mégisserie du veau.

La supériorité de sa fabrication fait rechercher ses produits dont la marque est très répandue en France et à l'étranger.

Deux usines, comprenant un outillage moderne complet, mues par une force motrice de 250 chevaux-vapeur, produisent annuellement 35,000 douzaines et occupent 200 ouvriers.





PÉDAILLÈS (CLÉMENT), PARIS

Peaux de Chevreau au chrome

MÉDAILLE D'ARGENT : LIÈGE 1905. — MÉDAILLE D'OR : MILAN 1906

M. Clément PÉDAILLÈS a fait primitivement partie de la Société A. PÉDAILLÈS et C^{ie}, dont il s'est séparé pour se consacrer exclusivement à la fabrication du chevreau glacé au chrome, qu'il réussit du reste parfaitement.

Son usine, installée en 1904, comporte les derniers perfectionnements et est appelée à prendre un grand développement par l'augmentation progressive du chiffre d'affaires.

Force motrice : 100 chevaux. — Ouvriers : 180.

RIBES (JOSEPH), ANNONAY

Veaux mégissés — Veaux au chrome
noir et couleurs

MÉDAILLE D'OR : PARIS 1900. — GRAND PRIX : LIÈGE 1905

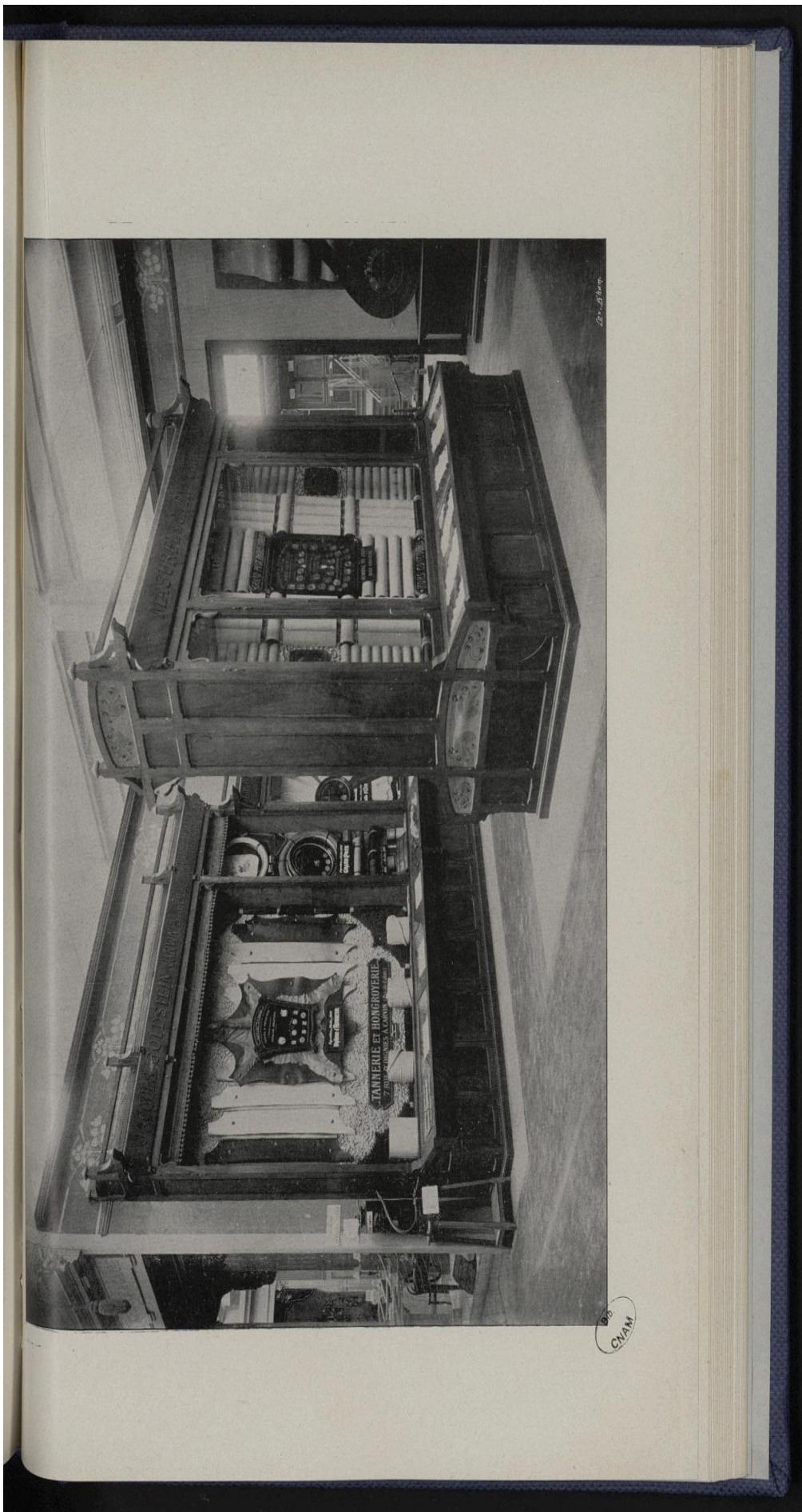
GRAND PRIX : MILAN 1906

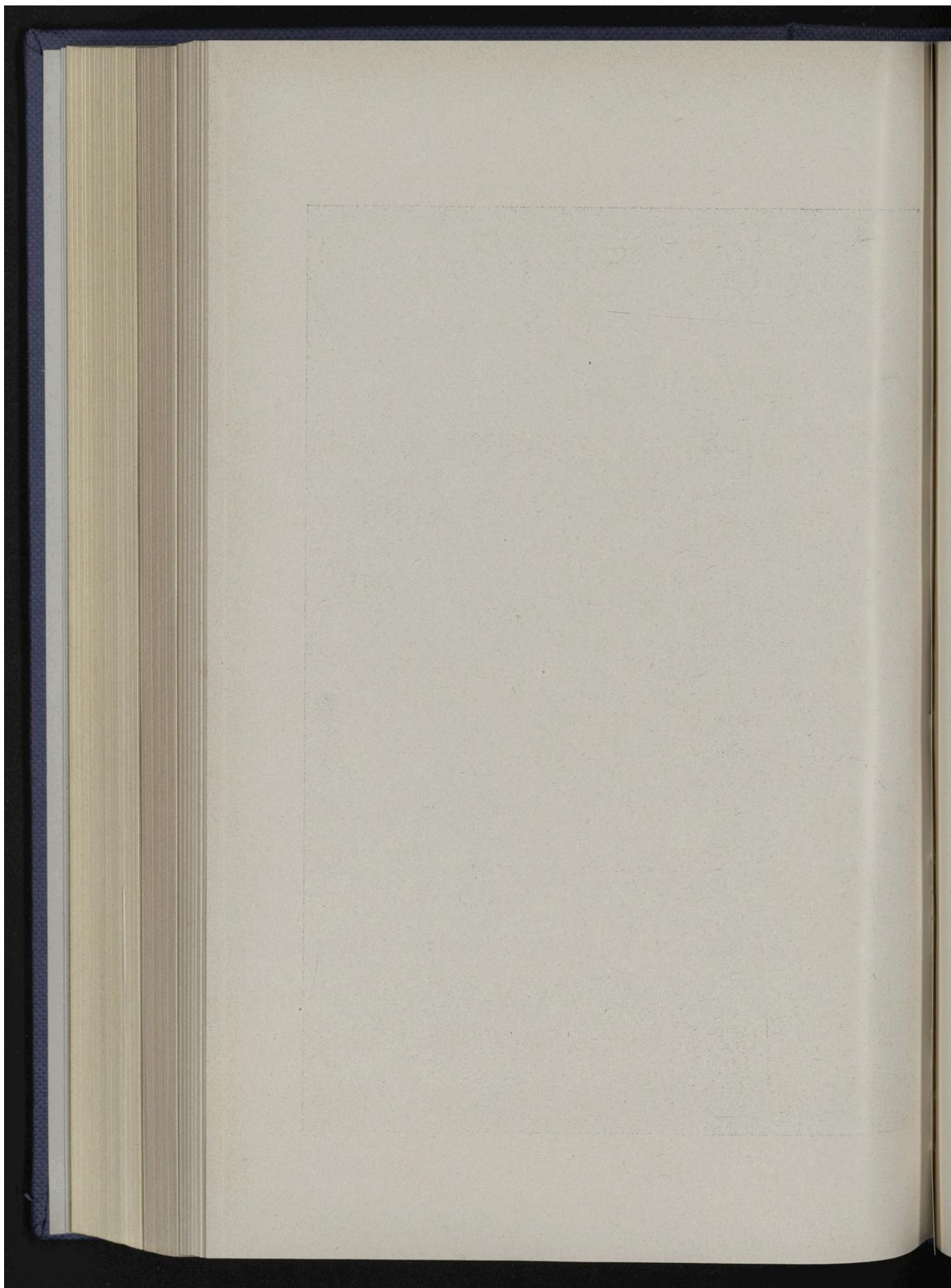
DE fondation récente, puisqu'elle remonte seulement à 1898, cette maison a pris en très peu de temps une réelle importance dans la mégisserie et le tannage au chrome de la peau de veau refendue.

Fabrication remarquable et particulièrement soignée, dont la marque est très demandée à l'étranger, surtout en Angleterre et en Allemagne.

Deux grandes usines installées sur les bords de la Cance, avec un outillage perfectionné, produisent 300,000 peaux environ par an et façonnent une quantité proportionnelle de croûtes cirées et chamoisées.

Force motrice : 300 chevaux. — Ouvriers : 200.





SALOMON (EDMOND-MICHEL), PARIS

Mégisserie et Peausserie

MÉDAILLE DE BRONZE : PARIS 1889. — MÉDAILLE D'ARGENT : LYON 1894

MÉDAILLE D'OR : MILAN 1906

CRÉÉE en 1870 par M. Michel SALOMON père, cette maison s'est spécialisée dans l'achat et la vente de la peau blanche pour tous articles concernant la parfumerie, la ceinture, la chaussure et le vêtement de peau.

Les produits bien choisis de cet exposant lui ont valu la médaille d'or.

SOCIÉTÉ ANONYME DE BELLE-RIVE MAZAMET

Peaux de Moutons mégissés

HORS CONCOURS (JURY, CLASSE 41) : PARIS 1900

HORS CONCOURS (JURY, CLASSE 81) : LIÈGE 1905

GRAND PRIX : MILAN 1906

FONDÉ en 1890, cet établissement a été détruit en 1904 par un incendie, puis édifié à nouveau avec tous les perfectionnements modernes.

Fabrication tout à fait réussie et production très importante de peaux de moutons dans tous les genres, dont la plus grande partie est consommée par l'exportation.

Placée en plein centre d'approvisionnement, l'usine, très bien installée, comporte un outillage complet actionné par trois moteurs hydrauliques, dont deux électriques et un vapeur.

Force totale : 160 chevaux. — Ouvriers : 300.

SYNDICAT GÉNÉRAL
DES
CUIRS ET PEAUX DE FRANCE
PARIS

MÉDAILLE D'ARGENT : PARIS 1900

MÉDAILLE D'OR : SAINT-LOUIS 1904. — HORS CONCOURS : LIÈGE 1905

GRAND PRIX : MILAN 1906

CRÉÉE le 1^{er} mars 1885, pour grouper et unir les chambres syndicales et syndicats français du cuir, dans la défense des intérêts généraux de nos corporations, cette organisation compte actuellement 1,820 adhérents et les grands services qu'elle rend à nos industries consacrent son incontestable utilité.

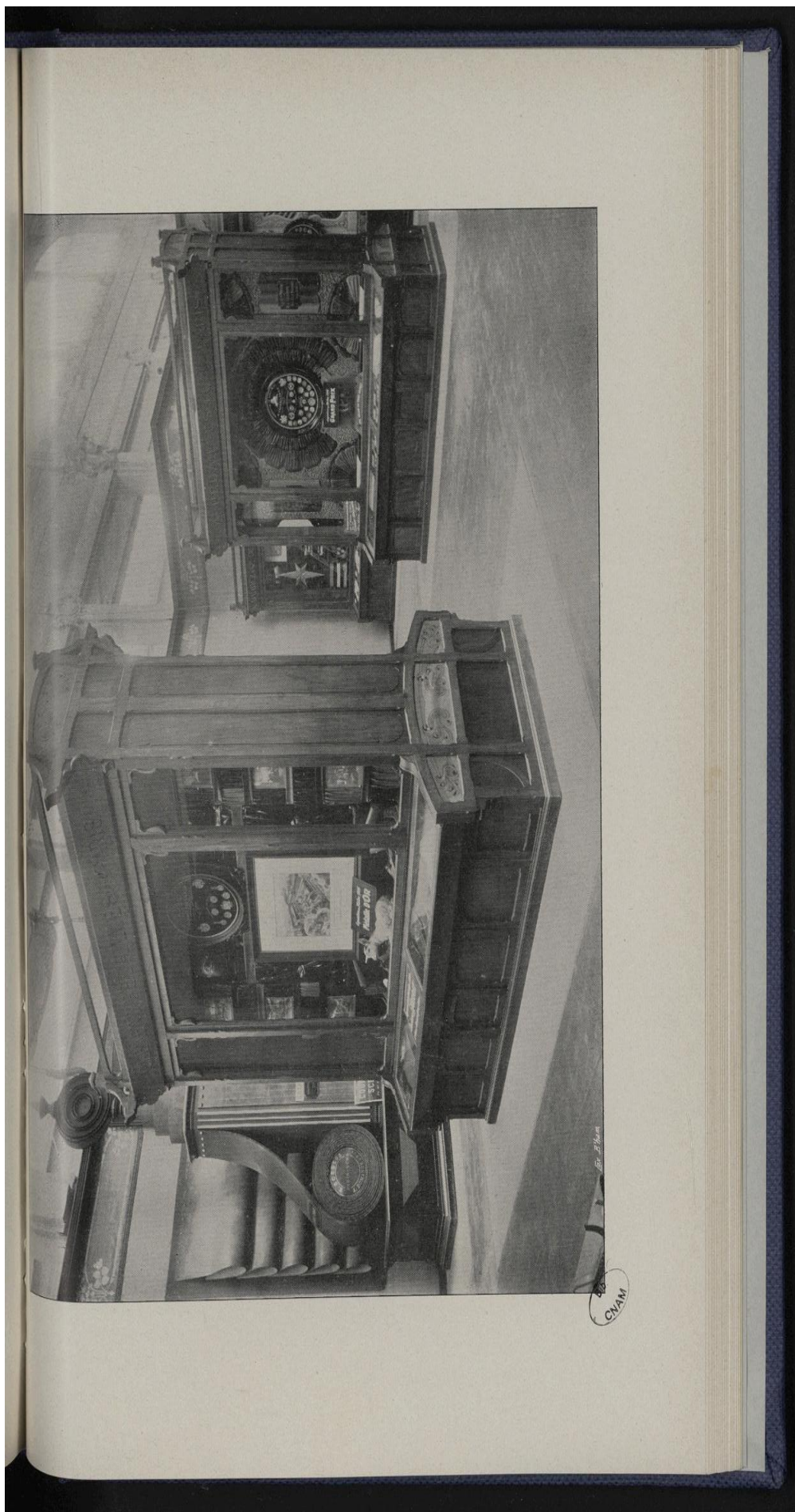
L'action du Syndicat général des Cuirs et Peaux se trouve ainsi définie :

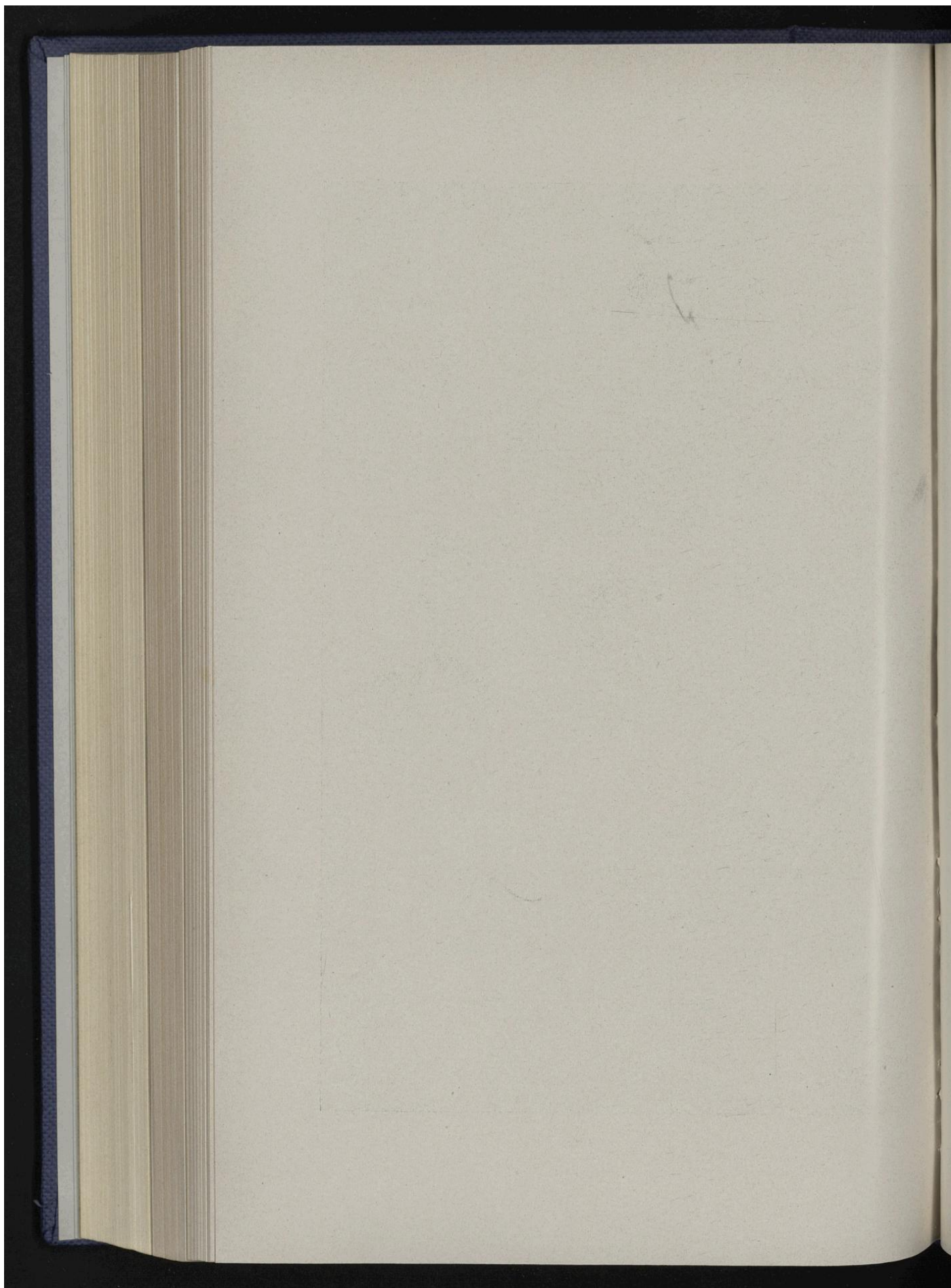
- a) Veiller aux intérêts généraux du commerce des cuirs et peaux et, par suite, étudier toutes améliorations dans les relations commerciales et les procédés de fabrication.
- b) Intervenir auprès des pouvoirs publics et des grandes administrations pour des questions d'intérêt général.
- c) Aider de ses conseils et de son appui ceux de ses membres qui s'adressent à elle où sollicitent son intervention.

Le compte rendu de ses travaux, rapports, publications, procès-verbaux de séance, en un mot, tout ce qui intéresse l'industrie des cuirs et peaux, est publié dans un bulletin parfaitement rédigé, paraissant tous les mois et adressé gratuitement à tous ses membres.

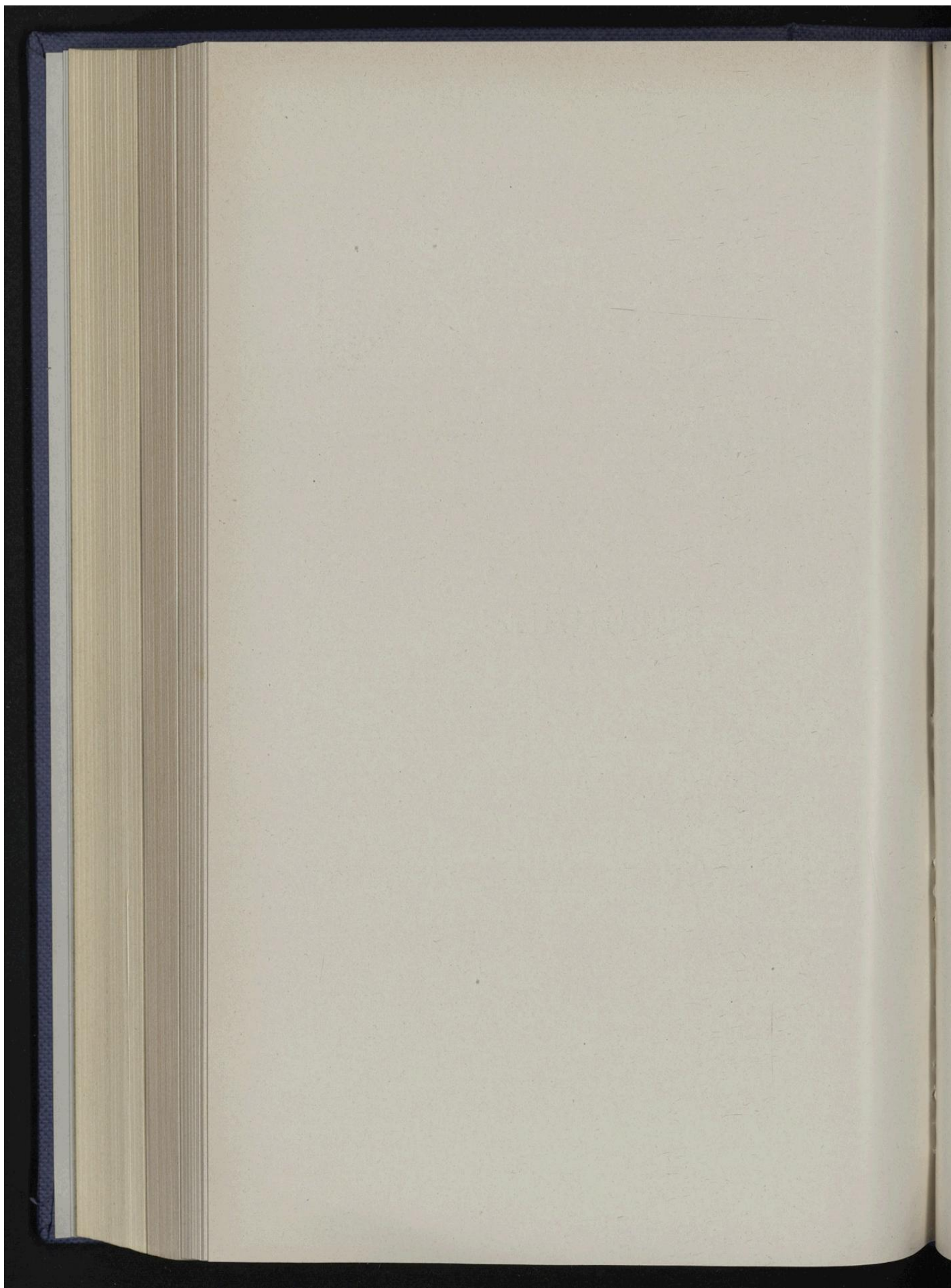
Préoccupé de l'enseignement technique et scientifique des anciennes et nouvelles méthodes de tannage, le Syndicat général, avec le concours dévoué de ses membres, a fondé, en 1899, l'École de Tannerie française de Lyon.

Le rapporteur tient à honneur de rendre un juste hommage aux hommes de progrès, sans distinction de personnalité, qui président aux destinées de cette œuvre, dont la vitalité se manifeste de façon aussi éclatante.





BELGIQUE



HORS CONCOURS (JURY)

MM. HOUBEN	Verviers.
LEBERMUTH (J.)	Bruxelles.
LEMAITRE (Alfred)	Tournai.

GRAND PRIX

COLLECTIVITÉ D'EXPORTATION DE LA TANNERIE BELGE

MM. COOPMANN Fils.	Verviers et Theux.
M ^{me} LECHAT (V ^{ve} J.) et C ^{ie}	Gand.
SOCIÉTÉ ANONYME DES PRODUITS CHIMIQUES.	Hemixen.

DIPLOME D'HONNEUR

MM. FAIRON (A.) et WERTZ (A.)	Verviers.
FETU (CAMILLE)	Bruxelles.
SOCIÉTÉ ANONYME DES TANNERIES DE SAINT-AMAND-LEZ-PUERS	Saint-Amand-lez-Puers.
M. VAN DER VELPEN DE THIER (Charles)	Waremmes.

MÉDAILLE D'OR

MM. LEMAIRE-VANDERVALE Gand.
PEPIN-FONTAINE Antoing-Tournai.
SOCIÉTÉ "LA COURROIE", MM. D'OLME (Gus-
tave) et D'OLME et DELWARDE Verviers.

MÉDAILLE D'ARGENT

TANNERIE DE WARCOING Tournai.

COMPTOIR D'EXPORTATION DE LA TANNERIE BELGE

CONSORTIUM DES TANNERIES EXPOSANT EN COLLECTIVITÉ

MM. BOUVY (Alexandre)	Liège.
CASTAU-PLANCHON (J.)	Tournai.
FOULON (H.-J.)	Theux.
JAMOLET (Maxime)	Liège.
LEFEBVRE Fils	Binche.
QUANONNE (Fortuné)	Tournai.
VAN CUTSEM Fils	Soignies.

GRAND PRIX : MILAN 1906

SANS prétention à l'effet parce que très simplement présentés, les cuirs exposés sont d'une fabrication parfaite qui fait honneur aux connaissances professionnelles des grands tanneurs belges.

Le grand prix décerné à cette collectivité consacre à nouveau la réputation de toutes ces importantes maisons et la valeur de leurs produits.

COOPMANN (LÉON) FILS, VERVIERS et THEUX

Cuirs industriels, Courroies

MÉDAILLE D'OR : ANVERS 1894

DIPLÔME D'HONNEUR : BRUXELLES 1897. — HORS CONCOURS : PARIS 1900

GRAND PRIX : LIÈGE 1905. — GRAND PRIX : MILAN 1906

MAISON fondée en 1883, dont la spécialité consiste en cuirs pour courroies et autres usages industriels.

Fabrication très soignée et dont les mérites correspondent aux différents emplois auxquels elle est destinée.

Ouvriers : 80. — Force vapeur : 70 chevaux.

FAIRON (A.) & WERTZ, DISON—VERVIERS

Corroirie et Courroies

MÉDAILLE D'OR : LIÈGE 1905

DIPLÔME D'HONNEUR : MILAN 1906

FABRICATION de tous articles en cuir pour l'industrie, tels que : courroies en tanné et au chrome, cardes, lanières, fouets de chasse, etc., dont MM. FAIRON et WERTZ exportent une certaine quantité.

En progrès constants, ces messieurs ont obtenu un diplôme d'honneur, juste récompense de leurs efforts.

Ouvriers : 30. — Force vapeur : 20.

FETU (CAMILLE), BRUXELLES

Cuirs industriels

DIPLÔME D'HONNEUR : MILAN 1906

Faute de renseignements particuliers, nous devons nous borner à mentionner les produits exposés par cette maison : cuirs à courroies de très forte épaisseur dont le tannage et le corroyage ont été très appréciés par le jury.

HOUBEN (THÉODORE), Verviers

Tannerie à NISMES (Province de Namur)

Cuirs industriels, Cuirs chromés

GRANDS PRIX :

ANVERS 1894 — BRUXELLES 1897 — PARIS 1900

HORS CONCOURS (JURY) : LIÈGE 1905

HORS CONCOURS (JURY) : MILAN 1906

FONDÉ en 1858 par le titulaire actuel, cet établissement est certainement un des plus importants du genre en Belgique.

Fabrication parfaite et variée comprenant : courroies au chène et au chrome, cuirs pour cartes, manchons, lanières, fouets de chasse, engrenages en cuirs verts, pneus cuir au chrome.

Production annuelle : 40,000 cuirs. — Ouvriers : 250.

LEBERMUTH (J.) & C^{ie}, BRUXELLES

Maroquinerie

Peaux de Chèvre et Chevreau au chrome

GRAND PRIX : PARIS 1889

HORS CONCOURS (JURY) : LIÈGE 1905

HORS CONCOURS (JURY) : MILAN 1906

FONDÉ en 1810, cet établissement a subi des transformations successives, correspondant aux différentes fabrications adoptées.

Installé à son origine pour la production du gros cuir, puis en 1870 pour celle du veau ciré, il est admirablement outillé actuellement pour le tannage et la teinture du chevreau noir et couleur, chevrette et chèvre maroquinée dont la fabrication est de premier ordre et s'écoule en grande partie à l'exportation.

Production annuelle : 80,000 douzaines. — Ouvriers : 450. — Force motrice : 100 chevaux.

LECHAT (V^{ve} J.) & C^{ie}

MAISON DE GAND (SUCCURSALE)

Courroies et Cuirs industriels

GRAND PRIX : MILAN 1906

Le grand prix décerné à cette très importante maison consacre les mérites de sa fabrication, qui embrasse différents articles, tels que : courroies, lanières, tuyaux de pompe, engrenages en cuir vert comprimé.

LEMAIRE (ALFRED), TOURNAI

Vache lissée

DIPLÔME D'HONNEUR : BRUXELLES 1897

GRAND PRIX : LIÈGE 1905. — HORS CONCOURS (JURY) : MILAN 1906

M. A. LEMAIRE, fils de M. H. LEMAIRE, fondateur de cette maison, en 1855, a su non seulement maintenir sa bonne renommée mais a donné une nouvelle impulsion aux affaires en réalisant de réels progrès dans la fabrication, qui l'ont rapidement placée au premier rang.

Production annuelle : 20,000 peaux. — Ouvriers : 40. —
Force vapeur : 50 chevaux.

LEMAIRE-VANDERWALE, GAND

Cuirs industriels

MÉDAILLE D'OR : MILAN 1906

LES renseignements faisant défaut sur cette maison, nous donnons seulement la nomenclature des produits exposés : cuirs pour courroies et cuirs chromés pour automobiles.

Le mérite de la fabrication a valu la médaille d'or à cet exposant.

PEPIN (J.) & FONTAINE (J.-B.), ANTOING

Vaches lissées

MÉDAILLE D'ARGENT : LIÈGE 1905

MÉDAILLE D'OR : MILAN 1906

MAISON fondée en 1848 par M. François FONTAINE. Fabrication courante et marchande au tannage mixte.

Production annuelle : 3,000 cuirs. — Ouvriers : 11.

SOCIÉTÉ “LA COURROIE”
GUSTAVE D'OLME & D'OLME & DELVARDE
VERVIERS

MÉDAILLE D'OR : MILAN 1906

C'EST, croyons-nous, la première fois que cette maison expose et cet heureux début a été marqué par la médaille d'or, haute récompense qui confirme la bonne impression produite par la qualité de sa fabrication.

SOCIÉTÉ ANONYME
PRODUITS CHIMIQUES, HEMIXEN-LES-ANVERS

Tanins

MÉDAILLE DE BRONZE : PARIS 1900

MÉDAILLE D'OR : SAINT-LOUIS 1904

DIPLÔME D'HONNEUR : LIÈGE 1905

GRAND PRIX : MILAN 1906

ÉTABLISSEMENT fondé en 1899, dont le jury a apprécié l'importance au point de vue des extraits tanniques.

Extraits de québracho liquides, pâteux et secs. — Extraits de québracho solubles dans l'eau froide. — Utilisation des déchets de la fabrication. — Production considérable.

Ouvriers : 150. — Force motrice totale : 900 chevaux.

SOCIÉTÉ ANONYME
DES
TANNERIES ET CORROIRIES
DE SAINT-AMAND-LEZ-PUERS
Cuirs au chrome

MÉDAILLE D'OR : LIÈGE 1905

DIPLÔME D'HONNEUR : MILAN 1906

ÉTABLISSEMENT fondé en 1902. — Tannage végétal et au chrome.
— Production importante qui trouve son écoulement en
Belgique. — Fabrication réputée pour sa souplesse. — Spécialité
de box hides. — Outillage perfectionné.

Ouvriers : 150. — Force motrice : 70 chevaux-vapeur.

TANNERIE DE WARCOING, TOURNAI

Cuirs industriels

MÉDAILLE D'ARGENT : MILAN 1906

SIMPLE et modeste exposition de types de courroies, tuyaux de pompe, lanières, pignons et engrenages en cuir vert comprimé. — Bon aspect d'une fabrication courante et soignée, que le jury a récompensé par une médaille d'argent.

VAN DER VELPEN DE THIER, WAREMME

Cuirs pour bourrelliers et selliers

MÉDAILLES D'ARGENT : ANVERS 1894 ET PARIS 1900

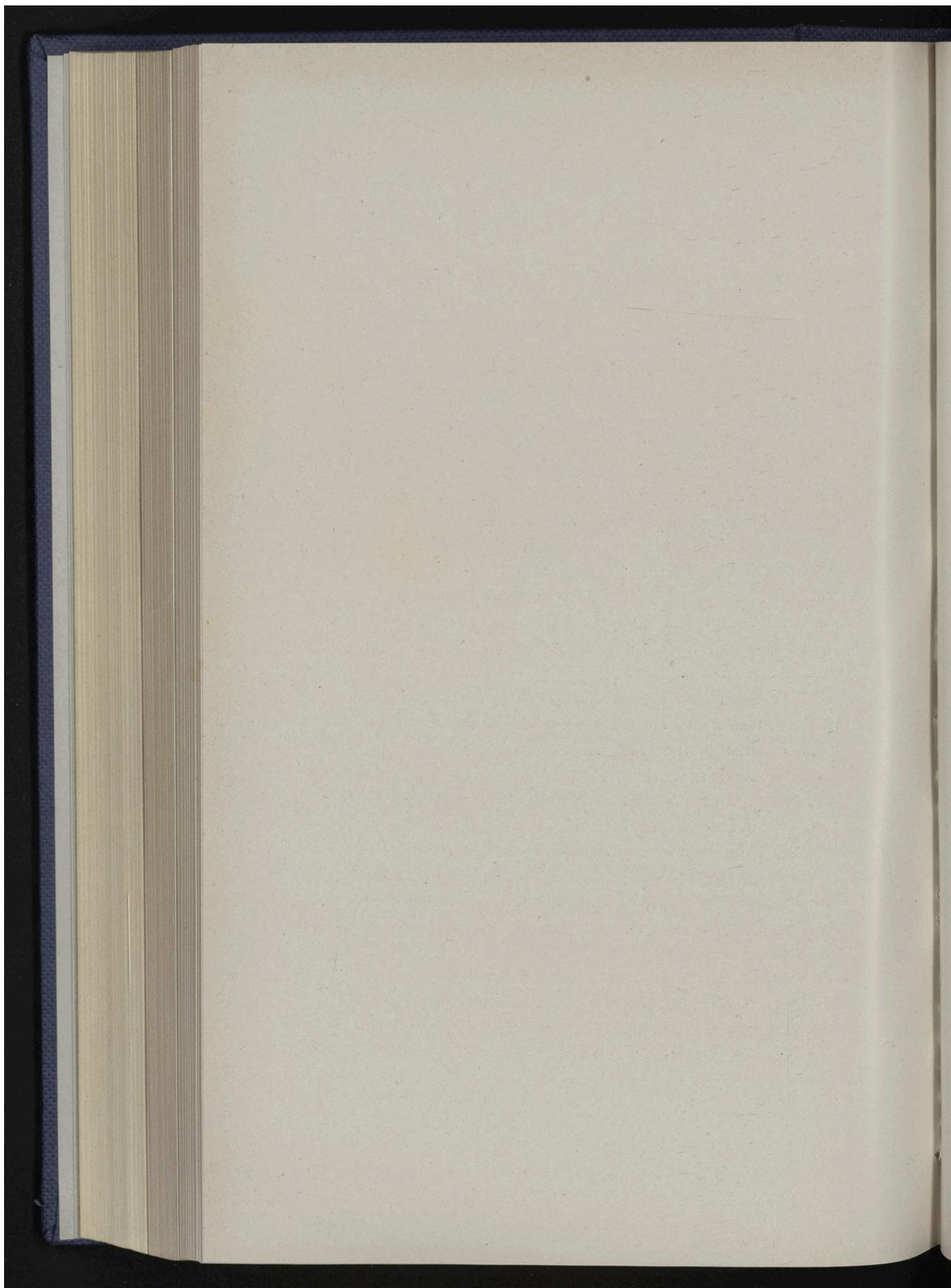
MÉDAILLE D'OR : BRUXELLES 1897

DIPLÔMES D'HONNEUR : LIÈGE 1905 ET MILAN 1906

MAISON fondée en 1870. — Production réduite, mais très variée. — Cuirs pour bourrellerie et sellerie, bandes naturelles et teintes, dos à courroies en peignes, cuirs blancs et au chrome, lanières, etc., etc., tous articles de bonne fabrication.



ITALIE



REVUE DU COMMERCE GÉNÉRAL

TOUTES les formes d'activité capables d'évoquer la vie d'un pays et d'un peuple se retrouvent en Italie.

Le souvenir des luttes et des splendeurs d'autrefois revit par la vue des monuments et des merveilles que contiennent ses musées; c'est l'Italie artistique d'hier; mais l'Italie d'aujourd'hui, celle qui produit et travaille, s'est affirmée dans ces dernières années sur le terrain industriel et commercial dans un grand mouvement économique.

Le développement considérable de toutes les industries se trouve facilement démontré par la consommation du charbon qui a atteint en 1904 le chiffre de 5,728,000 tonnes, tandis qu'en 1898, elle ne dépassait pas 1,390,000 tonnes.

A cette source de force, il faut encore ajouter l'énergie motrice empruntée aux cours d'eaux et aux torrents si nombreux en Italie, et que l'on appelle la houille blanche.

Dans une période de huit années, les forces hydrauliques utilisées par l'industrie italienne ont doublé, car elles s'élevaient en 1898 à un total de 300,000 chevaux, et on les évalue actuellement à 600,000 chevaux.

Entre autres preuves de réveil et d'activité de l'Italie, notons aussi l'augmentation constante des écoles techniques où la jeunesse reçoit un enseignement lui permettant de se créer des situations dans l'industrie et le commerce.

L'État prévoyant subventionne, dans la plupart des grandes villes, de nouvelles écoles industrielles et professionnelles, et comme pour donner une idée de l'accroissement de ces institutions, il n'est tel que de citer des chiffres, nous voyons qu'en 1898-1899, il n'y avait en Italie que 225 écoles industrielles et commerciales fréquentées par 35,000 élèves, tandis qu'aujourd'hui, elles sont au nombre de 338 et comptent 50,000 élèves.

En ce qui concerne spécialement l'industrie des cuirs et peaux, il y a une école de tannerie à Turin dirigée par M. Giacinto Baldracco.

Il est facile de prévoir que dans un avenir rapproché, l'Italie, ayant à sa disposition une main-d'œuvre instruite, sera à même de lutter à égales chances de succès avec la concurrence étrangère.

De 1896 à 1905, le commerce général s'est accru d'un milliard et demi de francs et pendant l'année 1906, de nouveaux progrès, dépassant les prévisions les plus favorables, ont été réalisés, puisque l'excédent, comparativement au montant de l'année précédente, est d'environ 450,000,000.

Si l'augmentation constatée en 1906 se maintenait pendant un certain nombre d'années, le commerce international italien atteindrait rapidement celui des autres nations plus favorisées.

Après la rupture des traités de commerce avec la France, les Italiens se sont créés de nouveaux débouchés surtout avec l'Amérique du Sud, qui a donné asile à un grand nombre de leurs compatriotes émigrés, favorisant les transactions avec la mère patrie.

L'Italie exporte des matières brutes : chanvre, laine, déchets de soie, minerais de zinc, soufre, crin, bois, peaux ; des matières premières ouvrées : soie, huiles et essences, fils de coton ; des produits fabriqués : tissus de coton, de laine et de soie, chapeaux, meubles, marbre, caoutchouc ; des produits alimentaires : vins, huile, fruits, légumes, poissons et fromages.

Voici, du reste, un tableau du montant, en francs, des exportations, exclus les métaux précieux :

1900.	1.251.889.086 francs
1901.	1.312.607.385 —
1902.	1.452.664.273 —
1903.	1.517.747.988 —
1904.	1.595.146.009 —

D'où il ressort que l'exportation des produits italiens a augmenté de 344,256,923 fr., pendant ces cinq années.

Les principales places de commerce italiennes sont : Milan, Gènes, Turin, Novare, Alexandrie, Côme, Bergame, Brescia, Vicence, Vérone, Modène, Bologne, Florence, Ancône, Bari, Barletta, Palerme.

Milan, Gènes, Turin, Rome et Naples sont les capitales de la finance.

L'importation des grands pays d'Europe, des États-Unis et de la République Argentine alimente la grande industrie italienne en matières premières brutes, telles que le charbon, le fer, l'acier, la fonte, le coton, les laines et soies, elle est en continuelle progression.

La moyenne et petite industrie et le négoce transforment ou absorbent les matières premières ayant subi une préparation et les produits ouvrés, dont je crois superflu d'indiquer à nouveau la nomenclature, leur classification étant la même dans les deux statistiques :

1900.	1.590.440.442 francs
1901.	1.641.156.602 —
1902.	1.751.916.684 —
1903.	1.862.332.923 —
1904.	1.911.250.058 —

Soit 320,849,616 fr. d'augmentation à l'importation dans le même nombre d'années.

Ce qui nous intéresse surtout dans cette revue du commerce spécial à l'importation, c'est de connaître la place qu'occupe la France sur le marché italien, comparativement aux autres nations.

D'après le bulletin de novembre 1905 de la Chambre de commerce française de Milan que je transcris fidèlement : « La France, qui était au second rang en 1897, au troisième en 1898, au quatrième en 1899 et 1900, au troisième en 1901 et 1902, au quatrième en 1903, est de nouveau passée au troisième en 1904, parmi les États d'Europe; au quatrième si nous comparons aussi le chiffre des États-Unis, d'après la statistique italienne.

« Mais la France vient en tête si l'on élimine la catégorie comprenant les minerais, les métaux bruts et ouvrés qui donnent 102 millions à l'Allemagne et seulement 28 à la France, et si nous ne tenons pas compte que l'Angleterre a importé 1,460 millions de charbon de terre, et les États-Unis 146 millions de coton. »

L'accord commercial survenu en 1898 a eu une très heureuse répercussion sur l'ensemble du commerce franco-italien et notre exportation, y compris le commerce de l'Italie avec l'Algérie et la Tunisie, a bénéficié d'une augmentation de 91 millions de francs, d'après les chiffres fournis par la statistique italienne que je reproduis ici :

1898.	124.569.000 francs
1899.	173.262.000 —
1900.	181.199.000 —
1901.	193.915.000 —
1902.	196.476.000 —
1903.	206.523.000 —
1904.	216.132.000 —

L'examen approfondi des statistiques contient tout un enseignement et rien ne vaut l'éloquence de leurs chiffres.

TRANSPORTS

Après avoir montré, chiffres à l'appui, les énormes progrès réalisés par l'Italie dans le domaine économique et admiré sa prodigieuse vitalité commerciale, une ombre projetée par la question des transports vient obscurcir ce tableau enchanteur.

A ce point de vue, l'Italie retarde, constatons-le, et sa marche ascendante pourra être entravée, si l'État dont dépendent les transports terrestres, fluviaux et maritimes absolument insuffisants, ne les rend plus accessibles.

Les voies de communication sont le complément indispensable des affaires, et les chemins de fer et la navigation facilitent les échanges et favorisent l'écoulement de la production industrielle.

Le réseau des voies navigables italiennes est loin d'être complet, il mesure environ 2,500 kilomètres de développement dont 1,600 kilomètres de canaux et 900 kilomètres de rivières.

Le réseau des voies ferrées, quoique ayant plus que doublé depuis 1870 (6,210 kilomètres) est d'environ 16,800 kilomètres, soit une proportion de 55 mètres par kilomètre carré, tandis qu'elle est en France de 80 mètres, en Suisse de 91 mètres, en Allemagne de 95 mètres et en Belgique de 215 mètres, pour la même unité.

Pourtant l'Italie a dépensé jusqu'ici plus de 5 milliards pour ses chemins de fer, mais sur son sol accidenté, les obstacles naturels occasionnent d'innombrables travaux d'art dont la construction coûte excessivement cher.

On peut facilement se faire une idée des capitaux absorbés en prenant, par exemple, la ligne de Parme à la Spezia dont l'établissement a coûté 1,167,576 lire du kilomètre.

Jusqu'au 1^{er} juillet 1905, date de l'expiration des contrats

avec l'État, les chemins de fer étaient exploités par des Compagnies particulières.

Depuis, c'est l'État qui en assure l'administration, excepté deux ou trois petites lignes régionales et sans intérêt.

Entre Modane et Boussoleno, la ligne est à voie unique et les trains sont obligés de se garer et d'attendre la voie libre, ce qui constitue les grands retards de l'exploitation par Modane.

Pendant l'Exposition de Milan et même trop longtemps après sa fermeture, les nombreuses réclamations et refus de prendre livraison de la clientèle italienne n'ont pas eu bien souvent d'autres causes, que la non-réception des envois dans les délais de transport voulus.

Par le trafic qu'il absorbe, le percement du Simplon a cependant permis de dégager l'encombrement qui s'était produit et la pénétration par le Mont-Blanc dont il est question, le diminuerait encore.

Tous les grands projets qui, paraît-il, sont à l'étude, permettront peut-être, dans un avenir prochain, une marche normale des chemins de fer italiens, comme celle des autres nations.

COMMERCE DES CUIRS ET PEAUX

CUIRS TANNÉS

Le principal chiffre d'exportation italienne est donné par le cuir à semelle et les centres principaux de cette fabrication sont : Gènes, Turin, Naples, Pescia, Palerme et Messine.

Ces deux dernières villes semblent jouir d'une renommée particulière pour l'excellence de leurs produits.

Les villes de Cagliari et Sassari en Sardaigne ont aussi une certaine importance.

Tous les tanneurs travaillent la peau de pays, mais aussi beaucoup de vachettes étrangères (Bombay, Calcutta et Dacca); cette dernière provenance est la plus demandée.

Une grande partie de ces vachettes étrangères est façonnée spécialement pour servir à la confection de brodequins.

L'article doit être vendu sans avoir subi d'autre préparation, après le tannage, qu'une mise en nourriture (suifage) et, pour être apprécié des cordonniers, doit conserver une teinte blond clair et avoir une certaine souplesse.

Les cuirs à courroies paraissent être groupés dans les environs de Turin, où il y a les plus importantes maisons de ce genre.

L'Italie fabrique très peu de vaches à capote. Elle s'approvisionne en Allemagne pour les sortes relativement bon marché, en grain rond, et en France pour le grain long qui revient plus cher, mais est plus apprécié.

VEAU CIRÉ ET VEAU MÉGIS

La fabrication du veau ciré est représentée principalement à Turin, mais c'est le veau ciré français qui a la préférence marquée des acheteurs, quoique son emploi ait beaucoup diminué.

Quant au veau mégis dont il n'existe aucune fabrique en Italie, sa consommation est presque nulle aujourd'hui, constatation d'autant plus pénible que ce produit éminemment français était très goûté de la clientèle italienne il y a quelques années.

Quelques rares négociants de l'Italie du Sud commandent encore un peu de mégis scié, mais il est à craindre que, dans un avenir très rapproché, les peaux mates soient de plus en plus délaissées.

Les chaussures confectionnées avec des cuirs à fleur brillante sont à la mode et plaisent mieux au consommateur. Il y a là une question de préférence qu'il est impossible de combattre, et c'est au tannage au chrome que nous devons ce changement radical, car il a permis le glaçage du veau et l'application pratique des couleurs, toutes choses non réalisables avec l'ancienne mégisserie à l'alun.

BOX CALF NOIR ET COULEUR

Turin vient en première ligne pour ces articles et de grandes usines se sont installées pour produire dans d'excellentes conditions.

Cependant, c'est surtout l'Allemagne qui tient une place prépondérante sur le marché avec le box calf couleur.

En box calf noir, nos fabricants français peuvent lutter avantageusement dans certains choix, mais, dans les belles sortes pour bottiers, les Allemands sont les maîtres incontestés.

Je crois utile d'ajouter qu'ils savent mieux se plier que nous à toutes les exigences de la clientèle italienne, qu'ils s'attachent aussi par de très longs crédits.

VEAU VERNI

Il n'est pas à ma connaissance de maisons fabriquant le veau verni en Italie, et là encore, c'est l'Allemagne qui en est le fournisseur attitré.

CHEVREAU GLACÉ AU CHROME, NOIR ET COULEUR

Quoique étant de grande consommation dans le pays, cette industrie n'existe pas en Italie, car il ne peut être tenu compte des quelques timides essais qui ont été tentés.

La France, l'Allemagne et l'Amérique exportent de grandes quantités de chevreaux glacés noir et couleur, mais les acheteurs ont surtout adopté une marque française ancienne et très connue.

Question de finissage, les Allemands n'obtiennent pas le même succès qu'avec leur box calf.

Quant aux Américains, ils tannent et façonnent très bien, mais leurs classements laissent tellement à désirer, qu'ils perdent chaque jour du terrain.

Il se vend toujours un peu de chevreaux glacés noir mégis, ainsi que des chevreaux dorés mégis et au chrome.

CHÈVRE

Milan, Turin, Vintimille produisent des chèvres noir et couleur, grené et lisse.

Les Allemands fournissent en assez grande quantité les genres à grains fantaisie, ainsi que quelques maisons françaises, que ne peuvent établir les Italiens, insuffisamment outillés pour ce travail.

MOUTON

Les moutons noir, mat, glacé et couleur pour dessus sont fabriqués principalement à Turin.

A Gênes, certaines grandes usines se sont spécialisées dans l'article pour doublures.

En résumé, par suite du prix minime de la moutonnaille d'une part, et de l'autre des frais de douane qui sont aussi élevés sur ces articles que sur ceux d'un prix supérieur, on exporte très peu de moutons noir glacé et couleur.

L'Italie pourrait suffire à sa consommation, avec le mouton travaillé chez elle, exception faite cependant pour le mouton blanc glacé, mégissé en France, surtout à Grenoble, et qui s'impose par l'excellence de sa fabrication que n'ont pu égaler, malgré tous leurs efforts, les fabricants italiens.

Pour terminer cette revue du commerce des cuirs et peaux, voici les dernières statistiques de nos exportations pendant ces trois dernières années, c'est-à-dire de 1904 à 1906 inclus :

PEAUX ET PELLETERIES OUVRÉES

1904.	5.973.000 francs
1905.	6.516.000 —
1906.	7.264.000 —

Ces chiffres montrent que nous sommes en continuelle progression, mais nous sommes en droit d'espérer beaucoup mieux, si nous voulons nous conformer aux goûts et usages du pays, dans les conditions que je vais exposer.

CONSEILS AUX EXPORTATEURS

A quel genre de clientèle l'exportateur est-il appelé à s'adresser pour traiter des affaires dans la partie qui nous occupe?

En Italie, le nombre des fabriques de chaussures est très

restreint et cette industrie ne s'est pas développée en comparaison de la densité de la population et de l'étendue du pays.

Les grandes maisons existantes sont établies à Milan, Varèse, Turin et Naples, et leurs propriétaires ont installé d'élégantes boutiques dans les principales villes pour la vente directe au consommateur.

Par contre, innombrables sont les bottiers et cordonniers sur mesure, alimentant une petite clientèle, et c'est la multiplicité de ces artisans qui a fait la fortune de l'intermédiaire : peaussier, marchand de cuirs et de fournitures pour chaussures.

Cette catégorie de commerçants est certainement la plus intéressante par le chiffre de ses transactions et la valeur de son crédit.

Ceci établi, il reste à examiner comment on peut et on doit travailler avec ces négociants et, pour ce faire, je ne trouve rien de mieux que de reproduire intégralement un article paru dans le bulletin mensuel de la Chambre de commerce de Milan, véritable « Vade mecum » de l'exportateur, dans lequel se trouvent condensés tous les conseils et renseignements indispensables que voici, par ordre :

1° Visitez personnellement et le plus souvent possible la clientèle italienne ; conformez-vous à ses goûts.

Lorsque de nouveaux clients s'adressent directement à vous, ne vous contentez pas des références qu'ils vous donnent, à moins que, parmi elles, vous trouviez des maisons bien connues.

Ne vous laissez pas éblouir par des noms ronflants.

Prenez toujours des renseignements de source autre que celle indiquée, si vous ne la connaissez pas ou si elle peut vous laisser le moindre doute ;

2° Établissez de bons agents dans les principales villes, s'il n'est pas possible d'avoir un représentant général qui prenne des sous-agents pour son propre compte et sous sa responsabilité ;

3° Établissez des conditions très claires avec vos agents, tout

en facilitant leur tâche autant que possible. — Ne leur accordez pas un dépôt important et l'encaissement de factures, sans de sérieuses garanties morales et, si possible, financières.

Ne soyez pas jaloux de leurs succès qui sont en même temps les vôtres.

En effet, un agent est plus qu'un simple employé; il faut plutôt le considérer comme un associé duquel dépend le sort de vos affaires dans la zone qui lui est confiée;

4° Fournissez-leur des échantillons bien confectionnés et des collections pouvant donner au client une bonne opinion sur l'importance de votre maison et les soins qu'elle apporte à la confection de ses marchandises. La clientèle italienne est très exigeante sur ce point;

5° Établissez vos prix pour marchandises franco fabrique et franco chez le destinataire, laissant à celui-ci le choix. Jusqu'à ce que vous ayez des données certaines sur les frais de transports, de douane et accessoires, majorez vos prix de quelques centimes pour éviter toute surprise, lorsqu'il s'agit d'envois franco à destination;

6° Si vous travaillez avec une clientèle très étendue, prévoyez des petits rabais sur le montant de vos factures. La clientèle italienne en général, sauf les grandes maisons, a la mauvaise habitude de faire des rabais au moment de ses règlements et se fâche comme s'il s'agissait d'un droit acquis, lorsque le fournisseur n'accorde pas au moins une partie de la réduction qu'elle demande.

Ce système absolument condamnable tient de la chicane, mais ici, où l'usage de marchander outre mesure est encore si enraciné, la chose paraît bien légitime et, dans certains cas, il vaut mieux céder que dégoûter le client, lorsqu'il s'agit d'une bonne maison ayant cette habitude;

7° Suivant la solvabilité des clients, exigez le paiement au comptant ou accordez trois, six mois ou plus de crédit s'il le faut.

8° Autant que possible, faites-vous donner des effets acceptés par vos clients dès qu'ils ont reçu la marchandise ;

9° Les traites sont un bon moyen d'encaissement, mais n'oubliez jamais de les mettre en circulation sans frais.

Les clients solvables habitués à ce genre de paiement ne les laissent jamais retourner impayées ; les mauvais clients et les maisons assez nombreuses encore en Italie, qui ne veulent rien savoir des traites, les laissent protester et, ensuite, ne veulent pas payer les frais énormes de protêt et de retour.

En cas de poursuite judiciaire, le client n'est souvent pas condamné au remboursement des frais de protêt concernant des traites non acceptées, qui n'ont aucune valeur exécutive ;

10° Lorsqu'il s'agit de maisons de premier ordre qui paient directement par chèque, ayez des égards et, en cas de retard dans un paiement, ce qui peut arriver, réclamez avec beaucoup de tact ;

11° En cas d'affaires litigieuses, avant d'avoir recours aux tribunaux, surtout lorsqu'il s'agit de l'Italie méridionale, épuisez tous les moyens à votre disposition pour arriver à un arrangement à l'amiable ;

12° N'entamez jamais de poursuites judiciaires si la situation financière de votre client est notoirement trop mauvaise. Vous en seriez pour vos frais ;

13° Si un client se trouve dans une mauvaise passe et, ne pouvant vous payer, vous offre des marchandises de retour, acceptez-les. Pour le solde en cas de faillite, vous pourrez toujours vous faire inscrire pour concourir au dividende ;

14° En cas de faillite, faites inscrire le plus tôt possible votre créance en adressant au juge délégué votre demande d'inscription sur papier timbré italien de lire 3,60.

Tout agent peut l'établir et, si elle est dûment rédigée, vous n'avez qu'à la signer pour qu'elle soit valable et que votre agent puisse vous représenter sans le concours d'un avocat.

La lecture de ce document donne la solution même du problème.

Prendre comme base de nos relations avec la clientèle italienne les règles édictées par ce rédacteur de grande expérience, c'est, à mon avis, faire de l'excellente besogne, car, personnellement, je ne vois rien à ajouter ni à retrancher à un sujet aussi consciencieusement traité au point de vue général.

En Italie, les acheteurs reconnaissent bien volontiers notre suprématie en matière fabrication et sont pour la plupart favorables à nos articles qu'ils jugent à leur juste valeur.

Précédés de cette excellente réputation, renforcée d'une devise inattaquable : « beau et bon », nous semblons à première vue les maîtres de la situation.

Mirage trompeur dont il faut bien se garder et qui s'efface du reste promptement en présence de la réalité, et cette réalité se traduit en la circonstance par les prix et les conditions de vente, facteurs sinon essentiels, tout au moins d'importance primordiale.

Les cuirs et peaux fabriqués en France produisent la meilleure impression sur le marché italien. Ils sont supérieurement tannés ou mégissés, de bonne qualité et d'un finissage très soigné ; en un mot, ils réunissent toutes les conditions pouvant les faire rechercher par les connaisseurs de belle marchandise.

Mais ce n'est pas tout de faire bien, il faut aussi établir bon marché pour avoir de bons atouts dans notre jeu. Or, nos prix sont trop élevés comparativement à ceux de la concurrence qui applique des tarifs excessivement réduits et qui, bien entendu, recueille les fortes commandes des gros marchands de cuirs italiens, tandis que dans les mêmes maisons nous devons trop souvent nous contenter d'un simple échantillonnage de politesse.

Comme partout ailleurs à l'étranger, nos adversaires commerciaux les plus redoutables sont les grands fabricants de peaux allemands, dont les représentants ou voyageurs, quand ce ne sont

pas les chefs de maisons en personne, pourchassent et sollicitent inlassablement la clientèle.

Par contrat, les Allemands traitent des affaires énormes à des prix surprenants pour des quantités minima et maxima à prendre dans le courant d'une saison ou d'une année; et il est stipulé que si l'acheteur atteint ou dépasse les quantités énoncées, il aura droit, suivant le cas, au jour du règlement définitif, à une ristourne de un, deux et même trois marks par douzaine ou, sous forme de bonification, de deux à cinq pour cent d'escompte supplémentaire.

L'avantage de cette combinaison consiste en ce que l'acheteur poussera toujours à la vente, de préférence à toute autre, la marque qu'il sait devoir être d'un meilleur rapport et, de ce fait, le fabricant verra son chiffre d'affaires progresser.

Autre exemple : les cours de la peau brute ont baissé très sensiblement. Que font les Allemands pour maintenir la clientèle et renouveler leur marché avant expiration? Ils autorisent leurs agents à accorder sur toutes les sortes invendues en magasin une différence calculée sur l'ancien prix de vente et celui du jour, et là ne s'arrête pas l'aire des concessions, car, en matière crédit, ils sont encore plus larges et acceptent des échéances à six et huit mois date de réception.

On m'a même certifié que certains négociants vendaient au « compte courant », laissant ainsi toute latitude pour les paiements que les clients effectuent alors par chèque, dont le montant est proportionnel à l'argent dont ils peuvent disposer, sans se gêner en quoi que ce soit.

C'est le système du fournisseur commanditaire et sa toute-puissance est manifeste. Il n'est pas à la portée de tout le monde, car, outre l'inconvénient du gros risque à courir, il impose le maniement de capitaux importants, que les industriels allemands peuvent se procurer, soutenus comme ils le sont par leurs banques, tandis qu'en France nos grands établissements de crédit

clairement leur exergue pour le développement du commerce et de l'industrie, mais hésitent ou tergiversent devant un modeste découvert.

Ne soyons donc pas autrement surpris du *non possumus* où nous nous heurtons devant certaines exigences commerciales que nous ne pouvons satisfaire et efforçons-nous simplement de tirer le meilleur parti de notre peau en poil, par l'application judicieuse des modernes procédés de tannage rapide et les perfectionnements constants de notre outillage, toutes choses qui nous permettront d'améliorer nos prix de vente et de combattre cette terrible concurrence à armes à peu près égales.

Adoptons aussi une méthode de vente conforme aux goûts de la clientèle italienne que nous voulons visiter et ne négligeons aucun des petits détails : marques, étiquettes, ficelles, emballages, etc., etc., qui nous semblent dénués d'intérêt, mais auxquels nos voisins prêtent la plus grande attention.

GRAND PRIX

COLLECTIVITÉ DE LA TANNERIE DE TURIN
ÉCOLE DE TANNERIE DE TURIN

DIPLOME D'HONNEUR

MM. BALDRACCO (Giacinto), Directeur de l'École
de la Tannerie de Turin.

DURIO e MARTINA Gênes.

FRATELLI-CASANOVA (fu Guiseppe) Metzo.

MÉDAILLE D'OR

MM. BELLA (Carlo) e figlio Aosta.

CABELLA (Ernesto e Eugenio) Gênes.

MÉDAILLE D'ARGENT

MM. FRATELLI-PRELLI Turin.

RAIMONDI e Cie Turin.

RINALDO-WEISS Poggibonzi.



COLLECTIVITÉ DE LA TANNERIE DE TURIN

CONCERIE ITALIANE RIUNITE

MM. AZIMONDI (tu A. Guiseppe).

DELUCA (Giacomo).

FRATELLI-DURIO.

FRATELLI-FIORIO.

GILARDINI (Giovanni).

MANIFFATTURA PELLAMI E CALZATURE.

M. ROMANO (Francesco).

GROUPÉS pour un effort commun, les tanneurs de Turin nous montrent que leur science en matière fabrications diverses des peaux est très approfondie.

La même perfection se retrouve dans les produits aussi nombreux que variés, soumis à l'appréciation du jury, et l'intéressante et artistique Exposition de cette collectivité est gratifiée d'un grand prix justement mérité.

BELLA-CARLO E FIGLIO, AOSTA

Tanneurs

EXPOSITION sobre et bien présentée dont les produits ont remporté une médaille d'or.

L'attention du jury s'est portée surtout sur des vachettes corroyées et veaux cirés d'un excellent tannage.

CABELLA (ERNESTO E EUGENIO), GÈNES

Tanneurs

TRÈS belle exposition de côtés de vache lissée avec tête et flancs, disposés en éventail.

Ces cuirs très nets de fleurs et d'un beau finissage ont obtenu une médaille d'or.

DURIO E MARTINA, GÈNES

Tanneurs

L'EXPOSITION des cuirs de cette maison dénote une grande science du tannage et ses beaux produits lui valent un diplôme d'honneur.

ÉCOLE DE TANNERIE DE TURIN

L'ENSEIGNEMENT technique de cette école se trouve dans les œuvres renfermées dans une modeste vitrine, et est tout à l'honneur de son distingué Directeur, M. Giacinto BALDRACCO, dont la collaboration est récompensée par un diplôme d'honneur, l'École de Tannerie recevant le grand prix.

FRATELLI-CASANOVA (FU GUISEPPE)

METZO

Tanneurs

UN diplôme d'honneur a été attribué à ces exposants pour leurs cuirs de pays et exotiques très bien tannés.

FRATELLI-PRELLI, TURIN

Tanneurs

PRODUITS de bonne fabrication, très simplement exposés et récompensés par une médaille d'argent.

RAIMONDI E C^{ie}

Fabricants de dégras

IL nous a été impossible de nous procurer des documents sur cette unique fabrique italienne de dégras.

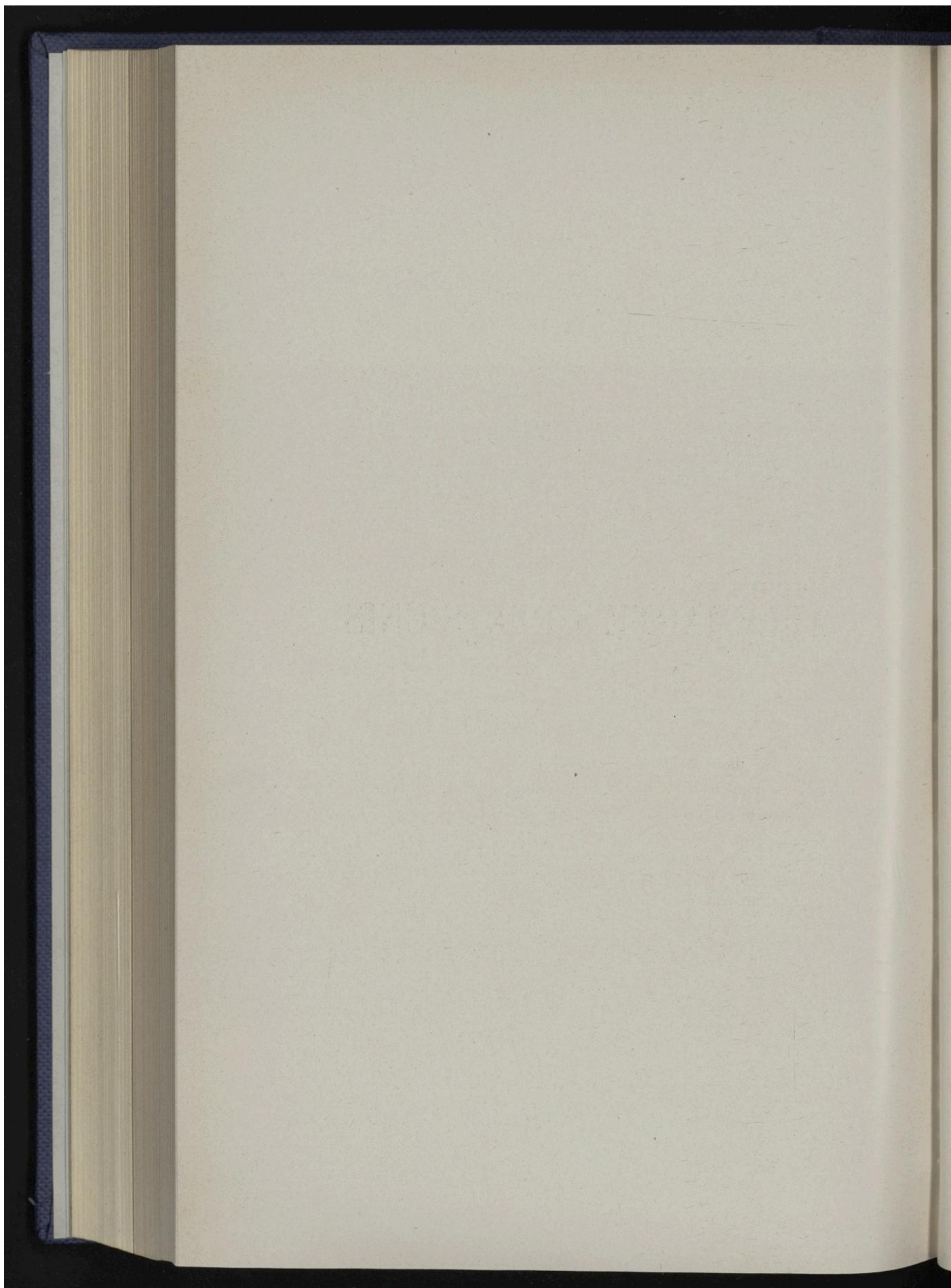
RINALDO-WEISS, POGGIBONZI

Tanneur

TANNAGE par les procédés ultra-rapides dont le mérite a été reconnu par une médaille d'argent.

ALLEMAGNE & ÉTATS-UNIS

14



ALLEMAGNE

GEHRKENS (OTTO), FRANCFORT-SUR-MEIN

Fabrique de Courroies

GRAND PRIX : MILAN 1906

PLACÉE dans la galerie des machines sur un emplacement contigu à l'Exposition de la Compagnie Mœnus, l'importante fabrique de courroies de l'Allemagne nous montre ses produits sous un grandiose aspect.

Ses cuirs sont d'une taille et d'une force exceptionnelles et forment un ensemble imposant.

USINES MÆNUS, FRANCFORT-SUR-MEIN

Machines pour la Fabrication du Cuir et de la
Chaussure

GRAND PRIX : MILAN 1906

Ce grand établissement participe à toutes les expositions et ses machines-outils, spécialement construites pour la tannerie et la mégisserie, réunissent tous les suffrages des gens compétents.

Le jury de Milan en a reconnu la perfection en accordant à nouveau aux usines MÆNUS, si connues en France, un grand prix, rappel de ses hautes récompenses précédentes.

GEBRUDER-KRAFT, FAHRNAU-BADEN

DIPLÔME D'HONNEUR : MILAN 1906

Le jury a décerné un diplôme d'honneur bien justifié par la belle fabrication de cet exposant.

ÉTATS-UNIS

PFISTER & VOGEL-LEATHER Co.

MILWAUKEE

DIPLÔME D'HONNEUR : MILAN 1906

TRÈS importante maison à en juger par le tableau de la vue des usines, figurant au centre de son exposition.

Les produits exposés consistent en vachettes, box calf, veaux noirs et couleurs, chevreaux noirs et couleurs dont la fabrication a remporté un diplôme d'honneur.

THE TURNER Co. LIMITED, PEABODY

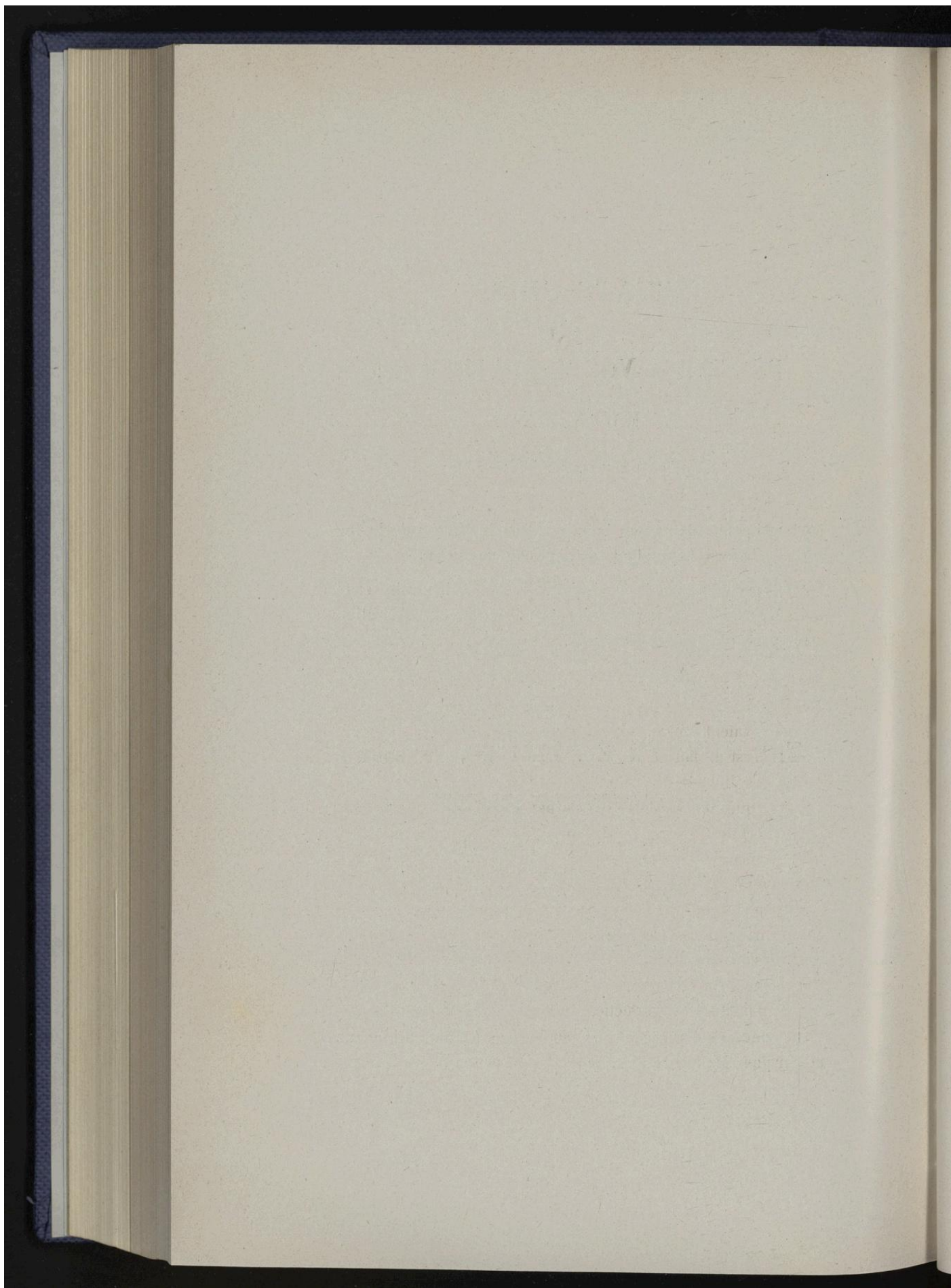
MAISON A FRANCFORT-SUR-MEIN

Machines pour Tannerie

GRAND PRIX : MILAN 1906

UN grand prix a été décerné à ces importants établissements pour la construction de machines-outils spéciales à la tannerie et à la mégisserie.

Cette Société possède aussi en France, à Ivry (Seine), un atelier pour les réparations.



CONCLUSION

A MILAN, comme à Liège, le succès de la Section française a été éclatant, et c'est avec une certaine fierté qu'il nous a été donné de constater que, fidèle à ses anciennes traditions, la classe 89 (Cuirs et Peaux), par son organisation remarquable, a tenu un des premiers rangs parmi les industries auxquelles revient l'honneur d'avoir marqué une fois de plus notre vitalité commerciale et notre grand amour du progrès.

Tout en me défendant de vouloir décerner à nos industriels du cuir, des louanges qui paraîtraient excessives, je dois à la vérité de reconnaître qu'ils ont tous le sens développé de ce qui peut attirer et retenir l'attention des visiteurs, car avec des produits se pliant aussi peu aux exigences de la décoration, leurs vitrines avaient toutes un cachet artistique incontestable.

Ceci est un fait acquis! L'ingéniosité de nos fabricants a eu raison des difficultés de la mise en valeur.

Pourquoi ne chercheraient-ils pas à tirer parti de l'énorme publicité et de la réclame hors ligne que leur procurent les expositions françaises et étrangères en général et celle de Milan en particulier?

Trop longtemps, à mon avis, nous avons exposé pour l'honneur, sentiment très respectable, quand ce n'était par simple esprit de corps ou même par habitude, et nous devons réagir contre cette fâcheuse conception de notre rôle dans le marché mondial.

L'intensité de la production nationale et les efforts incessants d'une concurrence étrangère, ne reculant devant aucun sacrifice, pas même souvent celui de vendre à perte, pourvu qu'elle

s'introduise sur le marché, rendent la lutte plus âpre dans les affaires à l'intérieur.

Cette pléthore industrielle dont nous souffrons et que les progrès continuels de la chimie et du machinisme ne feront qu'aggraver encore, ne peut être combattue que par l'extension de notre commerce extérieur, suivant en cela l'exemple d'autres grands pays dont l'exportation est le précieux adjuvant de leur constante activité, en même temps que le canal naturel par où s'écoule leur surproduction.

L'Italie traverse une ère de prospérité financière et commerciale incomparable; son crédit est indiscutable et indiscuté.

Profitions donc des circonstances favorables que nous ont créées nos derniers triomphes à l'Exposition de Milan, pour lutter sur le terrain économique avec les nations concurrentes, principalement avec l'Allemagne qui nous a devancés depuis longtemps dans cette voie, et ne laissons pas échapper l'occasion offerte de prendre notre place dans cette clientèle italienne, résultat d'autant plus facile à obtenir que l'origine et la mutuelle sympathie des deux peuples en sont le trait d'union.

Soucieux de l'avenir de notre grande industrie, puisse l'encouragement que comporte cette revue des affaires italiennes accroître, dans une notable proportion, le nombre de nos fabricants français des cuirs et peaux, auxquels l'exportation offre un vaste champ d'action et une source de richesses.



