

Titre : Exposition internationale des industries et du travail de Turin 1911. Groupe XXII. Classe 139. Chaussures

Auteur : Exposition universelle. 1911. Turin

Mots-clés : Expositions internationales*Italie*Turin*1900-1945 ; Chaussures

Description : 204 p. ; 28 cm

Adresse : Paris : Comité Français des Expositions à l'Etranger, [1911]

Cote de l'exemplaire : 8 XAE 773

URL permanente : <http://cnum.cnam.fr/redir?8XAE773>

Exposition Internationale
DES INDUSTRIES ET DU TRAVAIL
DE TURIN
1911

GROUPE XXII — CLASSE 139

Y^o 960 8^o Dec 773

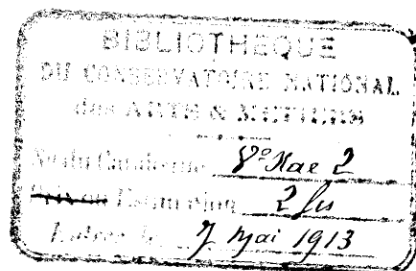
Exposition Internationale
DES INDUSTRIES ET DU TRAVAIL
DE TURIN
1911

GROUPE XXII — CLASSE 139

CHAUSSURES

PAUL MAUREY

RAPPORTEUR



COMITÉ FRANÇAIS DES EXPOSITIONS A L'ÉTRANGER
42, RUE DU LOUVRE, 42
—
PARIS



Diplôme adressé à leurs collaborateurs par MM. Ch.-M. Courva, Ministre du Commerce, et Stéphane Derivillé, Commissaire général du Gouvernement français, et donnant une vue d'ensemble de l'Exposition de Turin et du Palais de la France à gauche du pont.

AVANT-PROPOS

CHARGÉ par M. Stéphane Dervillé, Commissaire général du Gouvernement Français à l'Exposition Internationale de Turin, sur la proposition du Comité Français des Expositions à l'étranger, d'établir le Rapport de la participation de notre Classe 139 à cette Exposition. Je m'efforcerai de justifier la confiance que l'on a bien voulu m'accorder, je n'ignore pas que je vais me trouver en présence d'une tâche particulièrement difficile, car ce travail n'a pas encore été fait pour notre grande industrie; et ce n'est pas sans inquiétude que j'entreprends le travail qui m'a été confié; j'espère, cependant, que l'on voudra bien me tenir compte de ma bonne volonté, heureux si je réussis à peu près à pouvoir fournir à nos industriels et commerçants français quelques renseignements qui leur soient profitables.

C'est la première fois que nous avons le plaisir de voir la chaussure former une classe indépendante dans une Exposition Internationale. Je crois donc de mon devoir de réunir dans ce rapport le plus d'éléments possible, de façon à faciliter la tâche de ceux qui viendront après moi.

Je compte diviser ce Rapport en trois parties :

La première comprenant le résumé de toutes les opérations officielles;

La deuxième, l'historique de notre corporation avant l'apparition du travail mécanique;

Et la troisième partant de l'apparition des premières machines dans notre Industrie.

Paris, le 1^{er} août 1912.

EXPOSITION INTERNATIONALE des Industries et du Travail de Turin 1911

L'ITALIE célébrait en 1911, sous le haut patronage de S. M. le roi Victor-Emmanuel III, le cinquantième anniversaire de la proclamation du royaume consacrée par la loi du 17 Mars 1861.

Pour cette solennelle commémoration de la nouvelle renaissance italienne, toutes les nations furent conviées à une grandiose Exposition, répartie entre deux villes fameuses : Rome et Turin.

A Turin, qui fut la première capitale du Royaume d'Italie, et dont l'importance commerciale et industrielle est, aujourd'hui, considérable, tous les progrès réalisés par l'industrie s'y manifestèrent largement, et toutes les productions du travail moderne y furent représentées dans leur vrai milieu de vie exubérante et radieuse.

La France, fidèle à ses traditions de haute courtoisie internationale, se devait d'occuper, à Turin, la place dont la rendent digne son activité, son génie et le développement de ses ressources économiques ; elle avait donc répondu à l'invitation de sa sœur latine avec un vibrant enthousiasme, et mue par une double raison : raison commerciale qui la conduisit à chercher partout de nouveaux débouchés, et raison de sympathie particulière.

En apportant son concours à la grande manifestation italienne, la France ne visait pas seulement un but intéressé, elle voulait donner à l'Italie un témoignage formel de sa profonde et cordiale affection ; aussi s'est-elle efforcée d'y paraître dans tout l'éclat de sa grâce, et de sa gloire.

En ce qui nous concerne, notre industrie, fière à juste titre de pouvoir s'y présenter sous forme d'une Classe indépendante et habilement guidée par notre très sympathique Président, M. DRESSOIR, devait faire honneur à notre Industrie nationale et peut être satisfaite du succès obtenu.

HISTORIQUE

La France a participé officiellement à l'Exposition de Turin, consacrée au commerce, à l'industrie, aux arts décoratifs, à l'agriculture, à la prévoyance, et aux autres manifestations de l'activité humaine.

Les préliminaires furent étudiés dans les réunions auxquelles prirent part : — et la Commission exécutive turinaise, dirigée par le sénateur ministre d'Etat M. Tommaso Villa, ancien Commissaire général d'Italie, à Paris, en 1900 ; M. Bianchi, vice-président, et M. le sénateur Rossi, maire de Turin, — et la Commission d'études française composée de MM. G.-Roger Sandoz, président ; Bellan, Hetzel, Jeanselme, Masure, Estieu, de Montarnal, d'accord avec notre ambassadeur M. Barrère et notre consul général M. Pralon, d'accord aussi avec nos Ministères du Commerce et des Affaires étrangères, assistée de MM. Baudoin-Buguet et Marcadet, directeur et chef du bureau des Expositions au Ministère du Commerce. Cette Commission s'était mise en rapport, dès 1907, avec la Commission exécutive turinaise.

Les deux conventions de 1907 et 1908 passées entre MM. Villa et Bianchi d'une part, MM. le Sénateur Emile Dupont et G.-Roger Sandoz de l'autre, assurèrent à la France la préséance sur les autres nations et le plus vaste des deux grands palais.

Par décret du 12 février 1910, le Gouvernement français nomma comme Commissaire général, M. Stéphane Dervillé, président du Conseil d'administration de la Compagnie des chemins de fer P.-L.-M., régent de la Banque de France, président d'honneur du Comité français des Expositions à l'étranger, qui avait brillamment dirigé la Section française à Paris, en 1900.

M. Eugène Pralon, consul général de France à Turin, fut nommé Commissaire général adjoint.

Le Commissariat général fut donc ainsi constitué : M. Stéphane Dervillé, commissaire général ; Eugène Pralon, commissaire général adjoint ; Auguste Masure, secrétaire général ; Eugène Hatton, inspecteur général ; Louis Bonnier, architecte conseil ; Georges Goy, chef du Contentieux ; Robert Delaunay-Belleville, Henri de Douvres, Philippe Richemond, Guillouet, attachés.

Le rapport général a été confié à MM. Emile Berr et G. Roger-Sandoz, rapporteurs généraux, et M. Dreyfus-Bing, rapporteur général adjoint.

Par décret du 14 février 1900 le Comité français des Expositions à l'étranger fut chargé d'organiser la Section française sous la direction et le contrôle du Commissaire général. Il nomma aussitôt son président et vous savez que son choix se porta sur notre éminent et sympathique collègue M. Bellan, alors président du Conseil municipal de Paris, et vice-président de notre Comité.

Le Comité d'organisation de la Section française comprenait les noms suivants : MM. Léopold Bellan, président du Conseil municipal de Paris, président ; V. Lourties, sénateur ; Albert Viger, sénateur ; Marcel Saint-Germain, sénateur ; Daniel Mérillon, comte Armand, Coignet, Georges Donckèle, Lucien Estrine, Florent Guillaïn, Jules Hetzel, Auguste Isaac, Charles Jeanselme, Gustave Kester, Charles Legrand, Alfred Loreau, Alfred Maguin, Alfred Mascuraud, sénateur ; Gaston Menier, sénateur ; Jules Niclausse, vice-présidents ; Gaston de Pellerin de Latouche, secrétaire général ; Albert Tanon, Georges Vinant, secrétaires généraux adjoints ; Achille Brach, trésorier ; Jean Guiffrey, trésorier-adjoint, Léopold Appert, Roger Bouvard, J. Louis Brunet, député ; Georges Carré, Henry Debauge, Godard Desmarest, Félix Leseur, Frédéric Manaut, député ; Etienne Mascré, Louis Pirel, baron Louis Thénard, Henri Vaslin, secrétaires ; Emile Cère, délégué du Comité ; E. Joseph de Montarmal, architecte en chef.

Le service des douanes a été confié à M. Louis Fresney, vérificateur chef de service, le service du gardiennage à M. le capitaine Chanet, inspecteur.

DÉCRET

réglementant la participation française à l'Exposition internationale des Industries et du travail de Turin en 1911

MINISTÈRE DU COMMERCE ET DE L'INDUSTRIE

Le président de la République Française,

Vu la loi du 10 février 1910, autorisant l'engagement de dépenses pour la participation de la France à l'Exposition internationale des industries et du Travail à Turin, en 1911 ;

Sur le rapport du Ministre du Commerce et de l'Industrie ;

Décète :

ARTICLE PREMIER. — Le Commissaire général est chargé, sous la haute autorité du Ministre du Commerce et de l'Industrie, des rapports entre le Gouvernement français et le Gouvernement italien, en ce qui concerne l'Exposition internationale des Industries du Travail de Turin, en 1911 ; il a la direction de tous les services et prend toutes les mesures administratives nécessaires pour l'organisation de la participation française.

ARTICLE 2. — Le Comité français des Expositions à l'étranger est chargé de recruter, d'admettre et d'installer les exposants, sous la direction et le contrôle du Commissaire général.

ARTICLE 3. — Les Comités d'admission et d'installation sont composés de membres nommés par le Commissaire général, sur la présentation du comité français des Expositions à l'étranger.

Les membres du Jury sont nommés dans les mêmes conditions, sur une liste présentée par le Comité français des Expositions à l'étranger et comprenant un nombre de candidats au moins double des jurés à nommer.

Les membres des Comités d'admission et d'installation et du jury ne pourront être choisis que parmi les exposants.

ARTICLE 4. — Les expositions spéciales, telles que celles des manufactures nationales, les rétrospectives, les concours de sports, les concours temporaires,

les congrès, etc., relèveront de délégués ou de comités spéciaux nommés par le Commissaire général et fonctionnant sous sa direction et son contrôle.

ARTICLE 5. — Le ministre du Commerce et de l'Industrie est chargé de l'exécution du présent décret, qui sera publié au *Journal officiel* et inséré au *Bulletin des lois*.

Fait à Paris, le 14 février 1910.

Par le Président de la République :

A. FALLIÈRES.

Le Ministre du Commerce et de l'Industrie,

JEAN DUPUY.

EXPOSITION INTERNATIONALE DE TURIN 1911

Section française

M. MASSE (ALFRED), Député, Ministre du Commerce et de l'Industrie.

COMMISSAIRE GÉNÉRAL DU GOUVERNEMENT DE LA RÉPUBLIQUE

M. DERVILLE (STÉPHANE), Président du Conseil d'administration de la
Compagnie des chemins de fer de Paris à Lyon et à la Méditerranée.

COMMISSARIAT GÉNÉRAL

Commissaire général adjoint : M. PRALON (EUGÈNE), Consul général de
France à Turin,

Secrétaire général : M. MASURE (AUGUSTE),

Inspecteur général : M. HATTON (EUGÈNE),

Architecte-Conseil : M. BONNIER (LOUIS),

Chef du Contentieux : MM. GOY (GEORGES),

Attachés : MM. DELAUNAY-BELLEVILLE (ROBERT),
DOUVRES (HENRY DE),
RICHEMOND (PHILIPPE),
GUILLOUET,

Rapporteurs généraux : M. BERR (ÉMILE), M. G.-ROGER SANDOZ,

Rapporteur général adjoint : M. DREYFUS-BING.

COMITÉ D'ORGANISATION DE LA SECTION FRANÇAISE

Président : M. BELLAN (LÉOPOLD), Président du Conseil municipal de Paris.

Vice-Présidents : MM. V. LOURTIES, Sénateur ; VIGIER (ALBERT), Sénateur ; SAINT-GERMAIN (MARCEL), Sénateur ; MERILLON (DANIEL), comte ARMAND, COIGNET, DONCKÈLE (GEORGES), ESTRINE (LUCIEN), GUILLAIN (FLORENT), HETZEL (JULES), ISAAC (AUGUSTE), JEANSELME (CHARLES), KESTER (GUSTAVE), LEGRAND (CHARLES), LOREAU (ALFRED), MAGUIN (ALFRED), MASCURAUD (ALFRED), Sénateur ; MENIER (GASTON), Sénateur, NICLAUSSE (JULES).

Secrétaire général : M. PELLERIN DE LATOUCHE (GASTON DE).

Secrétaires généraux adjoints : MM. TANON (ALBERT), VINANT (GEORGES).

Trésorier : M. BRACH (ACHILLE).

Trésorier-adjoint : M. GUIFFREY (JEAN).

Secrétaires : APPERT (LÉOPOLD), BOUVARD (ROGER), BRUNET (J.-LOUIS), Député, CARRÉ (GEORGES), DEBAUGE (HENRY), GODARD-DESMAREST, LESEUR (FÉLIX), MANAUT (FRÉDÉRIC), Député ; MASCRÉ (ÉTIENNE), PIREL (LOUIS), Baron THÉNARD (LOUIS), VASLIN (HENRI).

Délégué du Comité : M. CÈRE (ÉMILE).

Architecte en chef : MONTARNAL (E. JOSEPH DE)

Service des Douanes : M. FRESNEY (LOUIS), Vérificateur, Chef de service.

Service du Gardiennage : Le capitaine CHANET, Inspecteur.

GROUPE XXII

INDUSTRIES DU CUIR ET AUTRES

Le groupe XXII comprend les classes :

- 138 Cuir et peaux.
- 139 Chaussures.
- 140. A Sellerie, bourrellerie, industries annexes.
- 140. B Maroquinerie, valiserie.
- 141 Caoutchouc, gutta-percha.

BUREAU DU GROUPE

Président : M. PLACIDE-PELTREAU, 23, rue d'Angoulême, Paris.
Vice-Présidents : M. MICHELIN (ANDRÉ), 105, boulevard Pereire, Paris.
M. ROY (ÉDOUARD), 28, rue de Châteaudun, Paris.
Secrétaire : M. POUILLAIN (HENRY), 99, rue de Flandre, Paris.
Trésorier : M. COLLOT (MICHEL), 29, rue Turbigo, Paris.

CLASSE 139

Chaussures

BUREAU

Président : M. DRESSOIR (EMILE), 18, rue du Général-Lasalle, Paris.
Vice-Présidents : MM. BOISSELIER (ALFRED), 13-15 rue du Banquier, Paris.
CORDIER (GASTON), Fougères (Ille-et-Vilaine).
HELLSTERN (CONSTANT), 23, place Vendôme, Paris.
Secrétaire : M. MAUREY fils (PAUL), 9, rue Martel, Paris.
Trésorier : M. PLÉ (LÉON), 15-17, rue Saint-Fargeau, Paris.

Le Comité d'admission de la classe 139 a été constitué dans la séance du 29 novembre 1910 qui a eu lieu dans la grande salle de la Bourse du Commerce à Paris, sous la Présidence de M. L. BELLAN, président du Comité d'organisation de la section Française, assisté de :

MM. PELLERIN DE LATOUCHE, *Secrétaire général*.
 TANON (ALBERT) ET VINANT (GEORGES), *Secrétaires généraux adjoints*.
 A. BRACH, *Trésorier*.
 CÈRE (ÉMILE), *Délégué du Comité français*.
 E. MONTARNAL (JOSEPH DE), *Architecte en chef*.

Ont été nommés pour la classe 139 :

Président : M. DRESSOIR (ÉMILE).
Vice-présidents : MM. BOISSELIER (ALFRED).
 CORDIER (GASTON).
 HELLSTERN (CONSTANT).
Secrétaire : M. MAUREY (PAUL fils).
Trésorier : M. PLÉ (LÉON).
Membre : M. CORDIER (RENE).

Dans sa séance du 9 mars 1911, le Comité agréait les demandes de :

MM. BLANCHARD et C ^{ie} (E.).	MM. DUFOUR Fils.
CALICHON (H.) et TACHON J.	FENESTRIER (JOSEPH).
COLLOT (MICHEL).	HAMELIN (G.).
CORDIER et Fils (H.).	LAGEL MEIER.
DENIS (GEORGES).	GEORGE (FERNAND).
GIRAULT et SICARD.	Soc. anonyme LA FRANÇAISE.
PICHARD (J.).	VERAN (J-B.).
MOREL (A.).	

Le Comité fixait, en outre, le choix des vitrines devant avoir les mêmes dimensions en hauteur et en profondeur que celles de l'Exposition de Bruxelles :

Soit : 0^m,80 de soubassement,
 2 mètres de hauteur de glace de la table au velum,
 0^m,60 de fronton,
 0^m,87 de profondeur,

l'exécution doit en être confiée à M. Chevalié Fils de Paris, 42, boulevard de Magenta; elles devront être en acajou rehaussé de motifs or; la redevance est fixée à 600 francs le mètre.

Le Comité d'admission se transforme ensuite en Comité d'organisation et s'adjoint à cet effet le précieux concours de :

M. de Montarnal (E. Joseph) comme architecte.

La classe 139 occupera à l'Exposition Internationale de Turin dans le Palais principal établi au bord du Pò, dont l'entrée principale donne sur le terre-plein du château d'eau monumental, une surface de 184^m,70 dont 5 mètres pour la part du Bureau de groupe, soit : une surface totale effective de 179^m,70.

Le 29 avril 1911, le bureau du Comité d'organisation de la section française de l'Exposition de Turin adresse à M. le Président de la classe 139, le bordereau des certificats d'admission définitive des exposants ci-dessous :

Numéro des certificats.	Noms des titulaires.	Numéro des certificats.	Noms des titulaires.
3752	M. BOISSELIER (ALFRED).	3762	M. DUFOUR Fils.
3753	BLANCHARD et C ^{ie} (E.).	3763	FENESTRIER (JOSEPH).
3754	CALICHON (H.) et TACHON (J.).	3764	HAMELIN (G.).
3755	COLLOT (MICHEL).	3765	HELLSTERN et Fils.
3756	CORDIER et Fils (H.).	3766	LAGEL MEIER.
3757	DENIS GEORGES.	3767	GEORGE (FERNAND).
3758	GIRAULT et SICARD.	3768	MAUREY (PAUL Fils).
3759	PICHARD (J.).	3769	PLÉ FRÈRES.
3760	MOREL (A.).	3770	Soc. An ^{me} LA FRANÇAISE.
3761	DRESSOIR PEMARTIN PULM et C ^{ie} .	3771	VERAN (J.-B.)

M. le Président charge M. Chevalié fils de l'installation de la classe, il représentera les exposants à Turin moyennant un prix forfaitaire de 85 francs le premier mètre et 75 francs les suivants.

M. le Président s'entend également avec la maison Gondrand frères pour le transport des marchandises exposées aux conditions ci-dessous :

Aller de Paris, domicile à Turin, exposition pied d'œuvre, 12 francs les 100 kilogrammes.

Retour de Turin, exposition pied d'œuvre, à Paris domicile, 3 francs les 100 kilogrammes.

Les prix de transport des expositions partant de la province sont calculés sur la même base.

Transport par express de Paris domicile à Turin.

Exposition pied d'œuvre, 80 francs les 100 kilogrammes tous frais compris (sauf assurance de 0 fr. 10 par 100 francs).

Transport de Turin à Paris domicile, par les voies ordinaires pied d'œuvre, 10 francs les 100 kilogrammes tous frais compris.

Assurance : Le comité du groupe XXII, composé du bureau du groupe et des Présidents des classes de ce groupe, a décidé de faire une assurance collective par classe et d'en charger M. Helbronner, assureur, 20, rue de la Michodière, à Paris.

Le prix de cette assurance de tous risques (casse comprise), depuis le départ de la marchandise jusqu'à son retour, est fixé à 28 fr. 50 par 1000 francs.

Le 8 mai, M. DRESSOIR informe les exposants de son désir d'aller assister à la mise en place des vitrines dont l'entrepreneur lui a promis d'avoir terminé le montage pour le 15. La visite de M. le Ministre du Commerce et de l'Industrie à la section française de l'exposition de Turin étant annoncée pour la journée du 20 mai.

Cependant, ce n'est que le 15 juin que notre classe, retardée par les modifications apportées au plan primitif du Palais, peut se déclarer prête et elle a très bon aspect.

M. DRESSOIR a édifié un diorama destiné à créer une attraction de plus à notre classe et représentant l'intérieur d'un chausseur du XVII^e siècle.

Nous devons à l'obligeance de M. DRESSOIR de pouvoir reproduire ici une vue de ce diorama qui fait honneur à la connaissance historique du Président.



Reproduction du Diorama de la Classe 139 à l'Exposition de Turin.
(*Chez le cordonnier au dix-huitième siècle.*)

LA CHAUSSURE FRANÇAISE

ALF. BOISSELIER,

13 et 15, Rue du Banquier, Paris.

Cette maison se trouve hors concours, car M. Boisselier est juré suppléant. Exposition de chaussures de luxe et de fatigue pour hommes. Cette maison, fondée par le titulaire actuel en 1883, expose des articles fabriqués mécaniquement, soit : en cousu Blake, soit : en cousu trépointe, elle est digne des plus grands éloges, la coupe est irréprochable, l'on constate la tombée absolument parfaite des tiges, les formes chaussantes sentent le confort allié à l'élégance, les articles exposés sont tous des articles de série et les prix étudiés sévèrement peuvent supporter avantageusement la comparaison des mêmes articles de fabrication étrangère.

Cette exposition fait honneur au titulaire et aux 300 ouvriers occupés dans l'usine de la rue du Banquier.

M. Boisselier a du reste connu bien des succès, sa compétence l'a fait choisir comme Président de la Chambre Syndicale des fabricants de chaussures de Paris, il ne compte plus les médailles d'or, diplômes d'honneur et les grands prix obtenus aux Expositions Universelles ; il fut, en outre, Membre du Jury aux Expositions de Londres et de Bruxelles. La Revue italienne *La Calzoleria moderna*, rendant compte de son exposition, s'exprime en ces termes : « Chaussures magnifiques dans lesquelles la précision et le goût, tout ce qui est art, est développé. En résumé, fort belle Exposition, très admirée. »

E. BLANCHARD et Cie,

Limoges.

L'on remarque particulièrement le goût apporté dans l'exécution de toutes les chaussures exposées dans cette vitrine, de l'élégance allée à une connaissance approfondie de l'art de la chaussure, une coupe irréprochable, du fini dans les moindres détails, une tombée parfaite des tiges, montage et fini sans

défaut ; cette exposition fait honneur à l'industrie de Limoges si appréciée en France et à l'étranger et promet un bel avenir à cette firme qui dispose d'un outillage mécanique tout à fait perfectionné, sous une direction habile et éclairée.

H. CALICHON et J. TACHON,

Rue Rabanis, Bordeaux.

Cette importante manufacture de Bordeaux, qui occupe 400 ouvriers et ouvrières et un nombreux personnel d'employés et dont le chiffre d'affaires dépasse deux millions, expose des produits fabriqués mécaniquement.

Tous les articles de cette vitrine méritent l'attention, ce sont tous des articles de vente courante et cependant, à voir les chaussures d'hommes et d'enfants si bien présentées, il semble que cette maison n'expose que des articles de luxe, tant la coupe et le fini en sont impeccables. Cette maison a du reste connu bien des succès. Depuis 1895 où elle obtenait une médaille d'or à Bordeaux, nous la retrouvons à Paris en 1900 où elle s'assurait une médaille d'argent et à Bordeaux en 1907, où elle enlevait brillamment un diplôme d'honneur.

MICHEL COLLOT,

Boulevard de Charonne, Paris.

M. Collot expose dans une fort belle vitrine une remarquable collection d'articles pour hommes, articles de luxe et de fatigue, et une série d'articles de chasse très réussis, les articles exposés fabriqués à la main ou mécaniquement sont dignes de retenir l'attention du connaisseur. Cette firme est du reste très ancienne ; fondée en 1865, elle fut reprise en 1907 par le titulaire actuel qui sut lui donner une impulsion nouvelle et créa au boulevard de Charonne une usine pourvue des derniers perfectionnements ; le chiffre d'affaires de cette maison dépasse un million et sa réputation dans les articles de chasse n'est plus à faire.

H. CORDIER et FILS,

Fougères.

Cette importante manufacture de chaussures, dont la fondation remonte à 1868, est la plus ancienne de Fougères ; elle fut créée à cette époque par

M. Cordier, père des titulaires actuels, qui fut également le fondateur de cette industrie dans le pays et fut nommé chevalier de la légion d'honneur à l'Exposition de 1889 ; cette firme fut la première à introduire les procédés de fabrication mécanique à Fougères et a contribué au grand développement de l'industrie de la chaussure dans cette ville.

MM. H. Cordier et fils occupent près d'un millier d'ouvriers et possèdent un outillage perfectionné, tout se fabrique mécaniquement dans leur usine, depuis les formes et les talons jusqu'au finissage. On y trouve les machines les plus récentes et les meilleures actionnées par une force motrice de 200 chevaux.

Cette maison expose une série d'articles de femmes, de fillettes et d'enfants en cousu Blake, cloué et cousu goodyear de classe moyenne ; mais le tout établi sur des formes parfaites, du meilleur style et de la dernière mode, qui attirent le regard, tant par la perfection de la coupe, que par le parfait du fini.

La maison H. Cordier et fils ne compte plus les succès, ayant obtenu des médailles d'or aux Expositions de Paris de 1889 et de 1900 ; elle s'assurait une série de grands prix bien mérités aux Expositions universelles de Milan, de Londres et de Bruxelles ; nous trouvons du reste M. Gaston Cordier à la tête de la Chambre syndicale des fabricants de chaussures de Fougères, dont il est le distingué président.

COLLECTIVITÉ DE FOUGÈRES

**Georges Denis. — Girault et Sicard. — Pichard (J.).
Morel (A).**

Ces quatre jeunes firmes exposent dans une vitrine collective des articles de luxe pour hommes, femmes, fillettes et enfants, chaussures de luxe fabriquées à la main et mécaniquement.

Georges Denis. — Cette maison, qui expose ses produits pour la première fois à une exposition internationale, fut fondée en 1893 par M. Bardo. M. Georges Denis lui succéda en 1907 et remania profondément la fabrication ; il s'attacha surtout à une étude raisonnée de la coupe et du formage et y réussit pleinement ; toujours à l'affût des dernières tendances de la mode, parfois même la précédant, il nous montre une botte automobile pour homme à talon caoutchouc, du meilleur effet, ainsi que d'autres articles pour hommes et femmes, qui tous dénotent une grande compétence et une connaissance approfondie du métier.

Cette usine occupe un important personnel de plus de 200 ouvriers et fait honneur à la fabrication de Fougères.

Girault et Sicard. — Exposit pour la première fois à une Exposition Internationale. Fondée en 1903 par M. E. Girault, son essor rapide provoqua en 1906 la firme actuelle, toujours à la recherche des derniers perfectionnements et grâce à une installation toute moderne très admirée des connaisseurs et d'un matériel renouvelé chaque année, suivant les exigences de la mode.

Cette maison, qui n'occupe pas moins de 150 ouvriers, nous fait remarquer une série d'articles pour dames, fillettes et enfants, parfaits comme élégance et comme exécution et justifiant en tous points les succès de la maison; elle contribue pour une large part au bel ensemble de la vitrine.

J. Pichard. — Cette maison, fondée en 1893, expose aussi pour la première fois et attire l'attention par la souplesse de ses articles. Cette importante usine, qui occupe plus de 300 ouvriers et produit journallement de 900 à 1000 paires de chaussures pour hommes, femmes, garçonnets, fillettes et enfants, se fait également une spécialité d'articles sans premières dits *Extra souples*, marque (The Gazelle), ce qui ne nuit en rien au bel aspect de ses produits, dont on remarque l'élégance de coupe et le fini.

A. Morel. — Fondée en 1886 par M. A. Morel, qui est un des plus anciens spécialistes de la place de Fougères où il a passé toute sa vie, cette maison expose pour la première fois une série d'articles pour femmes, fillettes et enfants en cousu Blake et en cloué tout à fait intéressants. Elle occupe un important personnel de près de 500 ouvriers et produit journallement 1200 paires environ. Bottes et souliers de bonne coupe et de bonne fabrication qui supportent le plus sévère examen et forment un ensemble attrayant pour le connaisseur.

DRESSOIR, PEMARTIN, PULM et C^{ie},

18, Rue du Général-Lasalle, Paris.

M. Dressoir étant Membre du Jury International, cette maison a été mise hors concours.

Elle expose dans une vitrine Louis XVI, en bois de citronnier rehaussé de bronze doré, de ravissantes chaussures. L'ensemble, d'une harmonie souriante, retient le visiteur et dénote le sentiment du beau, que cette société affectionne tout particulièrement.

Les chaussures d'hommes, traitées mécaniquement, sont des articles de luxe et de fabrication courante; elles sont présentées sur formes rationnelles excessivement chaussantes et leur tombée de tige indique une science approfondie du patronage.

Les articles de femmes, trépointe machine ou cousu main, bien que ne représentant que les articles classiques de la mode actuelle, n'en sont pas moins de merveilleux modèles.

Les souliers de haute fantaisie, cousu chausson en soie et en peau, rehaussent encore l'éclat de cette brillante exposition qui représente fidèlement tous les genres livrés par cette maison sur les marchés de Paris, de Londres et du Chili.

Par le choix heureux de ses modèles et leur bonne exécution, la maison DRESSOIR, PEMARTIN, PULM ET C^{ie} a contribué dans une large mesure au bon renom de la chaussure française. Nous réserverons une notice spéciale à l'histoire de cette maison, l'une des plus importantes, sinon la plus importante de France, dont le chiffre d'affaires atteint 8 millions, occupe dans ses nombreuses usines près de 2 000 personnes et a remporté aux expositions universelles, depuis Paris 1900, une série ininterrompue de Grands Prix.

M. DRESSOIR, décoré de la légion d'honneur à la suite de l'exposition de Glasgow en 1902, est le Président du syndicat général de l'Industrie de la chaussure de France, il a su se faire aimer et apprécier, non seulement par son nombreux et dévoué personnel, mais par tous ses collègues. C'est à lui que nous devons l'éclat particulier de notre classe 139, dont il est le distingué et avisé Président.

ALPHONSE DUFOUR FILS,

Sauve (Gard).

M. Alphonse Dufour fils, le distingué manufacturier de Sauve, paraît avoir voulu démontrer une fois de plus, par sa participation à l'exposition de Turin, que sans nuire en rien à l'éclat et à la suprématie incontestable de l'industrie française de la chaussure, on peut lui donner un nouveau relief en la montrant capable de soutenir toutes les concurrences. Il ne présente pas des articles de haut luxe, mais réalise toute la gamme du bon marché qui met ses produits à la portée des petites bourses.

Sa manufacture, dont l'origine remonte à 1849, est une des plus réputées de France et de l'étranger dans ce genre; elle fabrique annuellement plus de 100 000 douzaines qu'elle écoule avec facilité tant au dedans qu'à l'extérieur, résultat qu'elle doit d'obtenir grâce à un outillage des plus perfectionnés, toujours tenu au courant des derniers progrès.

Sa production, dont nous voyons dans sa vitrine d'intéressants spécimens se distingue par une fabrication soignée et raisonnée, la coupe est pratique et chaussante (à noter, tout particulièrement, les souliers et pantoufles pour femmes et pour enfants, ainsi que des chaussons tressés fort réussis).

M. A. Dufour fils est président du tribunal de commerce de Saint-Hippolyte-du-Fort et Conseiller du Commerce extérieur de la France. Il fabrique industriellement, c'est-à-dire à des prix de revient minimes, des articles élégants, solides et bon marché qui lui permettent d'affronter sur tous les marchés du monde les efforts de toutes les concurrences.

M. Alphonse Dufour fils, qui exposait pour la première fois à Bruxelles en 1910, se voyait attribuer une médaille d'argent et peut prétendre aux plus hautes récompenses.

JOSEPH FENESTRIER,

Romans (Drôme).

Cette maison de création récente, sa fondation remonte à 1898, nous présente une collection de chaussures pour hommes en cousu Goodyear que l'on peut, sans exagération, qualifier de merveilleuse. On ne sait trop ce qu'il faut admirer le plus dans cette vitrine, l'élégance de coupe, de formage, ou la perfection absolue du montage et du finissage. Cette vitrine non seulement fait le plus grand honneur au titulaire de cette maison, mais rehausse d'un éclat particulier l'Exposition Française de la chaussure et prouve le degré de perfection que l'on peut obtenir aujourd'hui à l'aide des procédés de fabrication mécanique.

Sa production atteint cinq cents paires par jour qui sont attendues avec impatience par une clientèle avisée; elle occupe un nombreux personnel de plus de 300 personnes et son chiffre d'affaires dépasse deux millions.

M. Joseph Fenestrier émerveillait déjà les membres du jury à l'Exposition Universelle de Bruxelles, qui n'hésitaient pas à lui décerner un grand prix pour sa première participation à une Exposition Universelle.

GASTON HAMELIN,

11, Passage René, Paris.

M. Gaston Hamelin expose 21 pieds de bottines et souliers pour dames d'une conception merveilleuse, d'un style irréprochable, d'une exécution admirable et dignes de la réputation d'artiste que M. Hamelin a su acquérir dans notre métier; toutes les chaussures exposées sont capables de figurer dans un musée et font le plus grand honneur à notre fabrication nationale.

Cette ancienne maison, fondée en 1848 par M. J. Ferry, a toujours été à la tête de notre industrie, obtenant successivement une médaille de bronze à Londres en 1851 et à Paris en 1867, puis une médaille de progrès à Vienne en 1873, d'or à Philadelphie en 1876, d'argent à Paris en 1878, médaille d'or à Paris en 1889, hors concours à Chicago en 1893 comme membre du jury, grand prix à Amsterdam en 1895, hors concours à Bruxelles en 1897, une nouvelle médaille d'or à l'Exposition universelle de Paris en 1900.

Cette maison occupe, du reste, plus de 450 ouvriers et employés et fait un très important chiffre d'affaires.

HELLSTERN et FILS,

Place Vendôme, Paris.

Ces grands bottiers parisiens nous ont toujours habitués à admirer des articles d'un goût raffiné et l'on ne s'étonne plus de contempler des merveilles signées de leur nom. Cette fois, comme les précédentes, comme toujours, ils exposent des choses admirables dont le regard a peine à se détacher ; la réputation de cette firme est du reste trop établie pour qu'il nous soit possible ou nécessaire d'insister. Nous ne pouvons que constater avec plaisir, une fois de plus, l'attraction qu'elle exerce sur tous les visiteurs.

LAGEL MEIER,

325, Rue Saint-Honoré, Paris.

Encore une vitrine de haut luxe qui s'offre à l'admiration des connaisseurs. Cette ancienne maison, fondée en 1848, a su conserver à ses produits un cachet tout particulier et une pureté de style qui ne peut être surpassée ; elle semble jouer avec les difficultés et l'on ne sait trop ce que l'on doit admirer le plus, du style ou de l'exécution. En résumé, très belle exposition, fort remarquée, digne des hautes récompenses obtenues par cette maison aux Expositions précédentes : Milan, 1905, *Grand prix*, Londres, 1908, médaille d'or, Bruxelles, 1910, *Diplôme d'honneur*.

GEORGE FERNAND, PRODUITS DU " LION NOIR ",

91, Grande-Rue, Montrouge.

Cette fabrique de cirage et produits d'entretien expose du cirage à la cire et crème pour chaussures :

Marque *Lion noir*.

- *Radia*, pâte à fourneaux.
- *Stella*, pâte pour les cuivres.
- *Miror*, brillant pour les métaux.

Cette usine moderne, dans la construction de laquelle on a su concilier les nécessités de la fabrication et le bien-être du personnel, occupe actuellement 300 ouvriers et ouvrières, et couvre une superficie de 5000 mètres carrés.

La force motrice employée est de 250 HP, elle produit annuellement 52 millions de boîtes de différents formats, qu'elle livre non seulement en France, mais encore à l'étranger et en particulier en Belgique, en Italie et en Amérique du Sud.

Pour attirer les regards du visiteur, M. Fernand George a mis dans son Exposition un *Lion noir* qui se meut automatiquement et qui avec une patte plonge dans l'eau et en retire une boîte de noir brillant pour l'entretien des chaussures sans que l'eau soit jamais salie, pour prouver la qualité de la teinture de sa pâte. Le cirage du *Lion noir* est, du reste, actuellement aussi connu qu'apprécié.

PAUL MAUREY FILS,

9, Rue Martel, Paris.

Cette maison se trouve *Hors concours*, M. Paul Maurey ayant été réclaté comme *Expert* pour la classe de la chaussure, par le Jury International.

C'est une des plus anciennes fabriques de chaussures de France; sa fondation par M^{lle} Jolly remonte, en effet, à 1832; elle fut reprise en 1834 par M. Massez qui sut lui donner une grande impulsion. Ses produits ont toujours été fort appréciés, ainsi qu'en témoignent toutes les hautes récompenses obtenues à toutes les Expositions Universelles où elle se classait toujours en tête, depuis Londres 1851, Paris 1855, Londres 1862, Porto 1866, Paris 1867, Melbourne 1880; elle était mise *Hors concours* en 1889, M. Appert, alors titulaire de la maison, étant *Membre du Jury*. M. Maurey Père, son suc-

cesseur, obtenait un *Grand prix* à l'exposition de Paris 1900, puis, avec la collaboration de son fils, un autre *Grand prix* à Hanoï en 1902. M. Paul Maurey fils, le titulaire actuel, obtenait un *Grand prix* à Saint-Louis en 1904, puis à Bruxelles en 1910 et nous fait admirer aujourd'hui une série de chaussures de luxe, de sandales et de pantoufles qui font honneur à ses usines de Paris et de Châlons-sur-Marne.

PLÉ FRÈRES,

15, Rue Saint-Fargeau, Paris.

Cette ancienne maison, fondée en 1869 sous le nom de Victor Marchal, était installée 15, place des Vosges, en 1887; MM. Plé Frères en reprirent la suite, c'était une maison de commission; en 1888, ils commencèrent la fabrication. Au mois de mai 1893 cette firme est transportée 136, boulevard de Charonne où commença la fabrication mécanique, et où elle resta jusqu'en juillet 1889, époque à laquelle MM. Plé bâtirent leur fabrique actuelle.

Ils occupent aujourd'hui de 400 à 420 ouvriers. La fabrication comprend spécialement les articles pour dames, fillettes et enfants en cousu machine, cousu main et cousu trépointe, les souliers de bal et soirées et les sandales en soie, chevreau verni, et les souliers de luxe, en cousu escarpin pour hommes. La fabrication moyenne journalière varie de 1 000 à 1 200 paires. Les patrons et les formes sont faits chez eux.

Cette maison expose une série de chaussures de fabrication mécanique qui fait le plus grand honneur aux grandes qualités techniques des sympathiques fabricants parisiens et prouve la perfection du travail accompli par le nombreux personnel de cette importante fabrique.

Cette manufacture a, du reste, connu déjà bien des succès depuis l'exposition de Barcelone 1886 où elle obtenait une *Mention honorable*; ses succès allèrent rapidement, elle obtenait une médaille de bronze à Paris en 1889, puis une médaille d'or à Bruxelles en 1897, une médaille d'or à Paris en 1900, un *Grand prix* à Londres en 1908 et un *Grand prix* à l'Exposition Universelle de Bruxelles en 1910.

Son exposition de Turin est digne des plus grands éloges et fait honneur à l'industrie parisienne qu'elle représente si bien.

J.-B. VERAN FILS,

Place Rossetti, 3, et 32, Rue Centrale, Nice.

Le titulaire actuel de cette fabrique de *Formes* a repris, il y a sept ans, la suite des affaires de son père. Il expose une série de formes dont l'établissement fait honneur à sa compétence et démontre le soin qu'il apporte à la fabrication de ses produits d'une précision irréprochable.

LA CHAUSSURE ÉTRANGÈRE

ITALIE

Si les Italiens sont et ont été de longue date très habiles dans la confection des chaussures à la main, l'Exposition de Turin nous prouve que ce pays n'est pas resté indifférent à l'essor de la fabrication mécanique de la chaussure. Nous trouvons, en effet, dans la classe italienne quelques jeunes maisons qui exposent déjà des produits d'un bon aspect et, si l'ensemble n'est pas encore parfait, toutes les marchandises exposées par ces maisons dénotent une étude sérieuse et un effort qui ne tarderont pas à être récompensés.

La Ditta Borri e Vitale, manufacture Lombarde de chaussures à Busto-Arsizio.

Cette maison se trouve hors concours du fait de la nomination de M. Joseph Borri comme Membre du Jury International. Cette preuve de confiance et de compétence donnée à la maison Borri e Vitale prouve la considération dont elle jouit dans son pays qu'elle a réussi à doter, une des premières, d'une fabrique de chaussures par procédés mécaniques. Elle expose une série de modèles de luxe et de fatigue d'un bon ensemble.

La Manifattura Pellami e Calzature di Torino.

Cette manufacture de peaux et chaussures de Turin expose une série de chaussures d'hommes, femmes et enfants de tous styles établies en cousu Blake qui doivent représenter la fabrication courante de la maison qui semble vouloir se créer une place dans son pays.

Il Calzaturificio di Ravenna.

Cette fabrique de chaussures expose une série de chaussures pour hommes en majeure partie sur forme américaine et de fabrication mécanique ; c'est la première fois que cette maison expose dans une Exposition Internationale.

Societa Italica calzaturificio di Vercelli.

Toute jeune fabrique de chaussures sous l'habile direction de M. Alfredo Pisano qui nous montre une série d'articles pour hommes et pour dames dont encore une assez grande partie en genre américain.

Cette maison a déjà obtenu une médaille d'argent à l'Exposition de Bruxelles.

La Ditta Angelo Vitale di Alessandria.

Cette maison d'Alexandrie expose de nombreux spécimens de chaussures pour hommes et dames de fabrication mécanique, mais la date de sa création est si récente (8 à 10 mois) qu'on ne peut s'attendre à y trouver une expérience identique à celle des anciennes maisons.

La Ditta Manzetti e Figli di Torino.

Vitrine spéciale pour sports, campagne et montagne, expose aussi un cirage de sa fabrication pour l'entretien de la chaussure.

Ricci Angelo di Torino.

Cette maison de Turin expose une série de tiges dont quelques-unes montées sur les formes.

La Ditta Orsi Giuseppe di Antonio Niccolini di Minalo.

Cette maison de Milan expose de la chaussure pour hommes et femmes (genre bottier).

Emilio Papi di Torino.

Cette maison expose quelques tiges qui n'ont rien de particulier comme idée ni comme exécution.

Avetta Antonio di Torino.

Cette maison de Turin expose des articles établis à la main pour sports, chasse et montagne.

Ditta Demetrio Premoli di Napoli.

La seule maison de Naples qui figure à Turin, il y a cependant de bonnes fabriques en cette ville. Les chaussures exposées dans cette vitrine ne présentent par un grand intérêt.

Pioli Riccardo di Reggio Emilia

Expose quelques chaussures cousues à la main dont plusieurs brodequins pour hommes à semelles très débordantes.

Antonio Corvatti di Aquila.

Nous montre une paire de bottines pour dames à lacets chargée de broderies qui fait surtout honneur à la patience de la brodeuse.

Fratelli Marchio di Grosseto-Siena.

Ces messieurs s'adonnent principalement à la confection des chaussures de chasse et de marais, ils ont eu le tort de ne pas rester dans le style classique réservé à cette catégorie d'articles.

Taverna Antonio di Alessandria.

Cette maison d'Alexandrie expose des chaussures à la machine dont quelques-unes en trépointe. A besoin de se perfectionner.

Omodeo Giovanni di Torino.

Dans cette vitrine quelques paires de chaussures pour dames en soie, velours et cuir et des pantoufles brodées, ainsi que plusieurs paires pour hommes; le tout ne présente rien de spécial.

Barbagallo Salvatore di Acireale.

Dans le pavillon de la province de Catane, M. Barbagallo expose quelques modèles de chaussures d'une assez bonne exécution.

Zappala Giovanni di Acireale.

Expose aussi dans le pavillon de Catane quelques chaussures de fantaisie.

Cammarata Ignazio di Aderno.

Expose quelques chaussures qui ne présentent pas grand intérêt.

Catania Giovanni di Caltagirone.

Petite Exposition de chaussures qui montrent trop de recherche.

Barlacchi Galileo di Firenze.

De Florence, petite Exposition sans intérêt.

Monaco Giuseppe di Regalbuto.

Expose quelques paires de chaussures sur des formes anciennes et une paire pour homme sur forme américaine peu réussie, de même, la paire de bottes pour femme ornée de feuilles de chêne serait de la prétention plutôt que du goût.

Scuola Salesiana Don Bosco di Torino.

Cette école de Turin expose une série de chaussures confectionnées par des élèves de Turin et de Saint-Benigno-Canavese, âgés de 12 à 16 ans. Il est toujours intéressant de voir les produits exposés par de jeunes mains; nous ne doutons pas que sous la direction habile de Jean Garrone, ces jeunes apprentis ne soient d'excellents artistes dans l'avenir.

E. Piantelli di Milano.

De Milan cette Exposition de chaussures pour militaires, pompiers et égoutiers, est d'une exécution très ordinaire.

Maresca Domenico di Pozzuoli.

Cette maison de Pouzzoles expose 3 paires de chaussures peu intéressantes. On se demande l'avantage que peut présenter une chaussure lacée sur le devant et le côté comme sa chaussure alpine.

Rizza Corrado di Vittoria.

Expose dans le pavillon de Catane un tableau contenant quelques patrons qui laissent beaucoup à désirer.

Cibarelli Pasquale di Muso Lucano.

Expose 6 paires de chaussures à la main peu réussies.

Lepore Raffaele di Melfi.

Encore quelques paires de chaussures sans le moindre intérêt.

E. D^r Achiardi e Tinghi di Livorno.

Ces messieurs de Livourne exposent une invention de leur cru, d'ailleurs très ancienne et déjà connue, c'est-à-dire, des semelles et des talons interchangeables. Nous avons trouvé cette idée dans une autre vitrine à Saint-Louis en 1904. Rien d'intéressant.

Colombo Felice di Torino.

Cette maison de Turin expose une série de formes et d'embauchoirs qui dénotent une certaine compétence et une bonne exécution.

Oleastro Agostino di Cetraro.

Cette firme expose quelques règles géométriques de coupe et un modèle d'une pièce avec description, sans le moindre intérêt ; les quelques chaussures également exposées manquent totalement de goût et de chaussant.

A. De Maria di Torino.

Cette maison de Turin expose des fournitures et outils de cordonniers ; c'est une des rares maisons d'Italie qui semble avoir recherché cette spécialité. Son exposition est bonne.

S. Roda di Vienna.

Expose une série d'outils de cordonniers d'un bon fini et de bel aspect. Il a imaginé une machine à visser les talons de caoutchouc dont il attend grand succès.

Denti Silvio et C. Milano-Cremona.

Cette maison de Milan Cremone expose des formes et des embauchoirs, le tout d'un ensemble soigné et bien fait.

Tesio, Vedova Cerutti di Torino.

Cette maison de Turin expose de soi-disant chaussures hygiéniques contre le froid et l'humidité, établies sur des formes peu chaussantes, ce qui est leur plus grand défaut, le reste est passable comme exécution.

Zucchetti Luigi di Torino.

Expose une série de sabots et chaussures à semelles de bois.

**Papurello Domenico di Lanzo Torinese,
La Ditta Tornato di Incisa Relbo,
Fratelli Grégorio di Orazio.**

Exposent des sabots.

La Ditta Daho di Milano

Expose des crèmes à chaussures.

La Ditta Bechis di Torino

Expose du feutre pour remplissage.

La Ditta Fratelli Piazzalunga di Torino

Expose des crèmes, cires et poix pour cordonniers.

En résumé, un grand nombre d'exposants avec de très petites vitrines et peu de produits intéressants, à l'exception de deux récentes manufactures qui n'ont pas encore donné leur mesure, et de deux expositions de bottiers qui renferment de très beaux produits, mais une tendance générale à rechercher l'originalité et non le style.

Un besoin de paraître qui porte les exposants à vouloir se parer de titres et de médailles ; nous avons remarqué nombre de médailles et même des coupes obtenues aux expositions viticoles et autres qui formaient une singulière décoration pour des vitrines de chaussures.

BELGIQUE

La Belgique, qui s'honore d'une quantité de bons fabricants, n'est représentée à Turin que par un très petit nombre de maisons, mais ses quelques vitrines sont toutes dignes d'intérêt.

Marnix Barrachin de Bruxelles.

Nous montre une très intéressante et belle collection d'articles d'enfants, fort bien étudiés, sur des formes heureuses qui sentent le confort et ne sont pas dépourvues d'élégance.

Bral Donego Franc. d'Iseghem.

Jolie collection de chaussures de luxe en cousu main; la coupe est bonne, les formes élégantes, très bonne exposition.

De Coene Mortier F. d'Iseghem.

Très jolie vitrine contenant tout ce que la mode actuelle peut faire établir par un fabricant habile, connaissant bien son métier, aidé par des ouvriers adroits.

Ces trois vitrines sont les seules à représenter la production de la Belgique, mais elles suffisent à donner une idée de la bonne fabrication de ce pays.

ANGLETERRE

Les Anglais habitués aux Expositions sont passés maîtres dans l'art de présenter leurs produits ; leur classe est bien ordonnée, vaste, éclairée, les vitrines se détachent bien, elles permettent aux objets exposés leur pleine et entière mise en valeur, spécialistes surtout pour la fabrication des chaussures pour hommes. Cette classe ne présente pas l'aspect d'élégance qu'on remarquait dans la classe française et qui est dû aux délicieux produits exposés par les fabricants d'articles de dames, mais elle s'impose par la coupe irréprochable de ses chaussures, leur piqure parfaitement exécutée et la beauté des formes qui sont surtout très chaussantes ; le fini de toutes ces chaussures est parfait ; l'Angleterre peut être fière de ses exposants et de son Exposition de chaussures.

Crockett et Jones de Northampton.

Cette importante manufacture expose des chaussures cousu Goodyear pour hommes, dames et enfants sur formes anglaises et américaines, des bottes et des chaussures de sport de très belle et bonne exécution.

Faulkner et Son de Londres.

Très jolie Exposition de chaussures pour hommes et dames, chaussures de sport, de chasse, de ville, le tout parfaitement exécuté et fort bien présenté, en tous points digne de la réputation de cette firme.

Howlett et White Ltd de Norwich.

Exposition remarquable par les chaussures de ville, de soirée et surtout de sport, golf, football, chasse, alpiniste, qui sont traitées avec beaucoup de maîtrise.

Marlow John et Sons de Northampton.

Très jolies chaussures de ville et de sport, toutes bien établies et fort bien présentées.

Penton E. et Son de Londres.

Les grands facteurs londoniens nous montrent une collection de guêtres en cuir, étoffe et toile, de jambières et leggings en cuir et autres articles pour l'équitation d'une heureuse facture.

Smith, Faire et C^{ie} de Leicester.

Chaussures pour hommes, dames et enfants d'un beau travail mécanique, expose aussi des sandales, des chaussures pour hôpitaux, etc., le tout très bien confectionné et digne d'intérêt.

Southall James et C^{ie} de Norwich.

Chaussures pour dames et enfants cousues à la main et mécaniquement, chaussures de bal et de soirée ou bottes et chaussures de sport, tout y est également bien traité.

Joseph Dawson et Sons de Northampton.

Chaussures pour hommes de ville et de soirée, ainsi qu'un assortiment de chaussures de sports, un peu trop de recherche dans certains modèles, mais cependant bon ensemble et belle Exposition.

T. Roberts et Sons, de Leicester.

Chaussures de ville cousu Blake pour dames, ne présente pas le même attrait que les autres vitrines, mais n'est cependant pas moins digne d'éloges.

Standard Rotary Machine C^{ie} de Rusdhen.

Dans cette vitrine, cette société expose des têtes de machines à coudre de son système, ainsi que plusieurs paires de chaussures faites par ses procédés que nous ne pouvons discuter.

The British Wood Heel C^{ie} de Londres.

Exposition de talons de bois nus et recouverts de peau ou de celluloïd.

John Cooper et Sons de Leicester.

Chaussures plus ordinaires d'aspect que les précédentes Expositions, mais dont l'ensemble n'est pas mauvais.

The Palatine Heel Branch of the Leyland et Birmingham Rubber C^{ie} de Preston.

Exposition composée de talons de caoutchouc, de protecteurs pour semelle et talons, expose aussi des cirages et pâtes d'entretien.

Redfern's Rubber Works de Hyde.

Exposition de talons en caoutchouc fixes et tournants et de semelles de caoutchouc pour chaussures de tennis.

Philips Patents de Londres.

Talons de caoutchouc tournants et fixes avec parties de cuir encastrées.

M. Ryce et Son de Syston.

Chaussures de football qualité moyenne.

Edward Gem et C^{ie} de Birmingham.

Soumettent une collection intéressante de chaussures dont ils n'indiquent pas la provenance, elles sont toutes de bonne exécution.

William Bros et C^{ie} de HenneLOW.

Exposent une collection de crèmes et cirages pour chaussures.

Outre les chaussures exposées par l'Italie (42 Exposants), la Belgique (3 Exposants), l'Angleterre (18 Exposants), la France (20 Exposants), on trouve encore quelques expositions dans la Hongrie, le Brésil, l'Uruguay, etc., mais ces expositions isolées ne présentent aucun intérêt et ne sont nullement dignes de figurer dans notre rapport. Il n'en est pas de même de l'exposition de la UNITED SHOE MACHINERY COMPANY D'ITALIA qui fonctionnait au Palais du Travail et dont l'importance nous oblige à reporter le compte rendu à la fin de notre rapport, page 191.

Toute l'attraction de la chaussure à cette exposition réside dans les sections française et anglaise, aussi la France peut être fière de l'effort fait par ses exposants, car si elle n'en possède pas le plus grand nombre, elle s'impose, non seulement par l'excellence de ses produits, leur qualité d'élégance et de fini, mais aussi par l'importance du chiffre d'affaires représenté par ses 20 Exposants qui dépasse 40 millions, et le nombreux personnel employé par eux, qui n'est pas inférieur à 8000 ouvriers et ouvrières et un millier d'employés.

Ce résultat est tout à l'honneur de notre Président, M. DRESSOIR, à qui revient le mérite de cette imposante et belle manifestation.

JURY

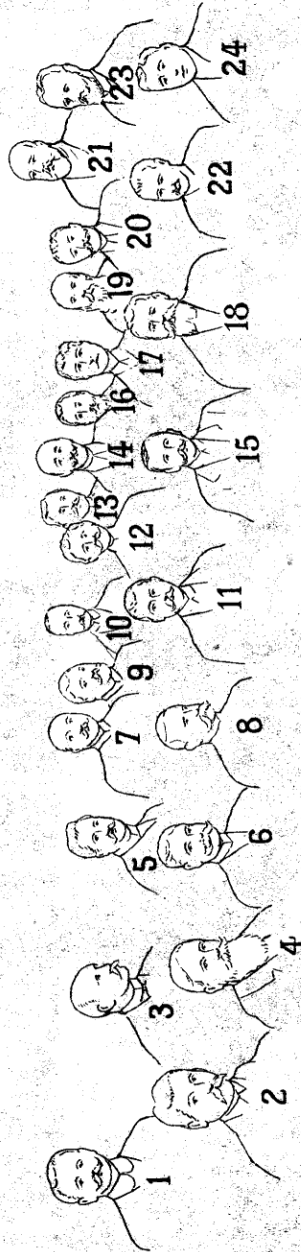
L'installation du Jury a eu lieu solennellement au Palais des Fêtes de l'Exposition, le 5 septembre 1911, à 9 heures du matin, sous la présidence de M. Nitti, ministre de l'Agriculture et du Commerce d'Italie, assisté de M. le sénateur Frola, président du Comité général italien, de M. le sénateur Tommaso Villa, président de la Commission exécutive italienne, de M. le comte Vittorelli, préfet de Turin, de M. le sénateur Rossi, syndic de la ville de Turin, de M. Bianchi, vice-président, de M. Montu, député, secrétaire général de la Commission exécutive italienne.

Étaient en outre présents :

MM. Pantano, les sénateurs d'Ovidio et Bertetti, MM. Robaudengo, Panié, Negrotto, César Rossi, Rava, les consuls de France, d'Allemagne et de Russie, le conseiller provincial Badini-Confalonieri, remplaçant le président de la Députation provinciale ; le chevalier Franco Franchi, de la Caisse d'épargne ; l'ingénieur Salvadori, le président de la Chambre de commerce, le commandeur Bocca, le président du tribunal, chevalier Bellavita, le commandeur Carmarino, les conseillers communaux Gauvin, Bona, Comte Govone, Pomba et Tacconis, etc., etc., et tous les délégués étrangers représentant les différents présidents de Jury.

La section française était représentée par MM. Stéphane Dervillé, commissaire général du Gouvernement français ; Pralon, commissaire général adjoint ; Masure, secrétaire général ; Delaunay-Belleville (Robert), attaché au Commissariat général ; Bellan, président de la Section française ; Charles Legrand, président de la Chambre de commerce de Paris ; de Pellerin de Latouche, secrétaire général de la Section française ; G.-Roger Sandoz, secrétaire général du Comité français des Expositions à l'étranger ; Emile Berr, rapporteur général ; Tanon, Vinant, secrétaires généraux adjoints, Brach, trésorier ; Roger Bouvard, Brunet, député, Carré, Debauge, Mascré, Godard-Desmarest, baron Thénard, Vaslin, secrétaires du Comité d'organisation.

Après une brève allocution du sénateur Villa, président du Comité exécutif, le sénateur Frola prend la parole pour remercier les ministres et les autorités de leur intervention et les commissaires et jurés des nations qui prêtèrent un si large et si bienveillant concours à l'exposition. Il détermine ensuite les fonctions du Jury, les règles établies pour leurs travaux et conclut ainsi :



1. Borri (Italien). — 2. Norzi (Argentin). — 3. Baldracco (Italien). — 4. Roy (Français). — 5. Jossier (Français). — 6. Goiffon (Français). — 7. Velo (Hongrois). — 8. Caen (Français). — 9. Poullain (Français). — 10. Maurey (Français). — 11. Androis (Italien). — 12. Sztodola (Hongrois). — 13. Boisselier (Français). — 14. Bocca (Italien). — 15. Swaysland, *président* (Anglais). — 16. Muller (Allemand). — 17. Sakabe (Japonais). — 18. Lanier, *vice-président* (Français). — 19. Martinolo (Italien). — 20. Cappa (Italien). — 21. Coopenan (Belge). — 22. Dresseoir (Français). — 23. Goulding (Anglais). — 24. Steisel (Allemand).



Membres du Jury des Classes 1928 et 1929

« Messieurs les jurés, par votre concours éclairé, par votre haute compétence, l'impartialité la plus absolue, par les sacrifices personnels qui vous élèvent à la dignité de jurés, grâce au concours empressé de toutes les nations présentes, vous rendez à l'humanité et au progrès un important service, car vous démontrerez au monde civilisé les résultats du travail et de l'industrie, ce qui contribuera à rendre plus admirable et plus éclatante l'Exposition que l'Italie a menée à bien avec votre précieux concours. »

Ensuite, le ministre Nitti salue en ces termes les représentants des nations étrangères et les jurés :

« L'Exposition de Turin représente non seulement le triomphe du travail et une conquête de l'industrie, mais une affirmation de solidarité internationale.

« Non seulement l'Europe et l'Amérique ont participé à cette Exposition, mais encore l'Asie, berceau de toutes les religions, nous a envoyé les produits de ses quatre grandes villes. Il y a quelques mois, même, on ne pouvait prévoir les résultats obtenus à ce jour. Plus de 24 000 exposants occupent, avec leurs produits, une superficie de plus de 28 hectares dans un merveilleux cadre naturel sur les bords d'un fleuve grandiose et au pied des Alpes aux neiges éternelles. La croissante sympathie qui se manifeste de toutes les manières resserre toujours davantage nos relations. Cette exposition, qui comporte tant de conquêtes obtenues sans souffrances et tant de victoires qui ne furent pas douloureuses, est une magnifique affirmation de civilisation. »

M. le sénateur Frola déclare ouverts, au nom de S. M. le roi, les travaux du Jury international pendant que le public acclame ses éloquentes paroles.

GROUPE XXII. — CLASSES 138-139

Tannerie. — Chaussures.

MEMBRES DU JURY FRANÇAIS

Titulaires : MM. LANIER (VICTOR), à Paris.
DRESSOIR (ÉMILE), à Paris.
GOIFFON (JULES), à Lyon (Rhône).
ROY (ÉDOUARD), à Paris.
Suppléants : MM. BOISSELIER (ALFRED), à Paris
JOSSIER (HENRI), à Montreuil (Seine).
Experts : MM. POUILLAIN (HENRI), à Paris.
MAUREY (PAUL) fils, à Paris.

CLASSES 138-139

MEMBRES DU JURY INTERNATIONAL

Président : M. SWAYSLAND (E. J. C.), Anglais.
Vice-président : M. LANIER (VICTOR), Français
Secrétaire : M. ANDREIS (E.), Italien.

<i>Membres :</i>	MM. BORRI, —	MM. CAEN, Français.
	BALDRACCO, —	DRESSOIR, —
	BOCCA, —	GOIFFON, —
	MARTINOLO, —	JOSSIER, —
	CAPPA, —	MAUREY, —
	NORZI, Argentin.	POUILLAIN, —
	STEISEL, Allemand.	ROY —
	MULLER, —	GOULDING, Anglais.
	COOPMAN, Belge.	VELO Hongrois.
	SAKABE, Japonais.	SZTODOLD, —
	BOISSELIER, Français.	

Pour faciliter la tâche des Membres du Jury international, il fut décidé que Messieurs les Membres du Jury se diviseraient en deux groupes, l'un, sous l'habile direction de M. Victor Lanier (Français), devant s'occuper des produits exposés dans la classe 138 (Tannerie). L'autre, sous la présidence de M. E. J. C. Swaysland, Anglais, des produits exposés dans la classe 139. Cette organisation avait pour but principal de laisser les tanneurs et peaussiers s'occuper des expositions tanneries et peausseries, tandis que les fabricants de chaussures s'occupaient de juger les produits de cette catégorie.

Les opérations du Jury, commencées dès le 5 septembre, se sont poursuivies sans arrêt pendant trois journées consécutives.

BANQUET

OFFERT PAR LES EXPOSANTS FRANÇAIS
A L'OCCASION DU PASSAGE DU JURY AU KURSAAL DURIO,
A TURIN, LE 6 SEPTEMBRE 1911

A l'occasion de l'ouverture des opérations du Jury international, le Comité d'organisation et les exposants de la Section française avaient offert sous la présidence de M. le Commissaire général du Gouvernement français, aux autorités de la ville et de l'Exposition, un grand banquet qui eut lieu, le 6 septembre, à Turin, dans l'immense salle du Kursaal Durio.

La table d'honneur était présidée par M. Dervillé, commissaire général, qui avait à sa droite MM. le comte Rossi, syndic de Turin ; Pralon, consul général adjoint ; Busley, commissaire général d'Allemagne ; Astier, sénateur ; de Pellerin de Latouche, secrétaire général de la Section française ; de Timiriasséff, commissaire général de la Russie ; Francotte, ancien ministre, président du Comité belge des Expositions à l'étranger ; Montu, député, secrétaire général du Jury international ; Willm, député ; Bocca, président de la Chambre de commerce de Turin.

A sa gauche, M. Antonio Bianchi, vice-président du Comité exécutif de l'Exposition de Turin ; Léopold Bellan, président de la Section française de l'Exposition de Turin ; Francis Loomis, Commissaire général des États-Unis ; Masure, secrétaire général du commissariat de la Section française de l'Exposition de Turin ; le représentant du préfet de Turin, Charles Legrand, président de la Chambre de commerce de Paris ; G.-Roger Sandoz, secrétaire général du Comité français des Expositions à l'étranger ; Albertini, député ; Dausset, président de la commission municipale des Expositions.

Aux autres tables, toutes les personnalités les plus en vue.

Durant toute la durée du repas, l'excellente musique du 50^e régiment italien d'infanterie exécuta avec un brio remarquable des morceaux qui furent très applaudis et dont voici le programme :

Marseillaise et Marche royale italienne.

- | | |
|----------------------------------------------------------------------------|-----------|
| 1. <i>Durio</i> (Marcia) | BRUNETTI. |
| 2. <i>Le Barbier de Séville</i> (Symphonie)..... | ROSSINI. |
| 3. Marche d'ordonnance du 50 ^e Régiment d'infanterie française. | |
| 4. <i>Faust</i> (5 ^e acte)..... | GOUNOD. |
| 5. <i>Idilo d'Estate</i> (Intermezzo d'Indiano)..... | MORET. |
| 6. <i>La Veuve joyeuse</i> (Valse)..... | LEHAR. |
| 7. Marcia Orientale..... | DONATI. |

A l'heure des toasts, au moment où le délicieux *white star*, offert gracieusement par la maison Moët et Chandon, pétillait dans tous les verres, M. Dervillé, Commissaire général du Gouvernement français, se lève et prononce le discours suivant :

DISCOURS DE M. DERVILLÉ

COMMISSAIRE GÉNÉRAL DU GOUVERNEMENT FRANÇAIS A L'EXPOSITION DU TURIN

Mes chers Compatriotes,

En arrivant à Turin pour prendre part aux consécrationes du Jury international vous avez voulu fêter les organisateurs de l'Exposition, les autorités de la ville et j'ai le grand honneur de présider ce soir à une présentation réciproque.

Notre premier hommage s'adresse aux souverains dont nous suivons avec respect la trace radieuse, Messieurs d'Italie, en votre histoire contemporaine, aux souverains qui, dans leur visite aux bords de la Seine et ici même dans notre Section française, ont si bien conquis nos esprits et nos cœurs.

Je lève mon verre en l'honneur de S. M. le roi et de S. M. la reine. (*Vifs applaudissements.*)

Et puis, mes chers compatriotes, un pieux souvenir ira par delà les Alpes à notre chère France, et nous adresserons au chef de l'État une dépêche de déférence et de loyalisme.

Je lève mon verre en l'honneur de M. le Président de la République française. (*Vifs applaudissements.*)

Mes chers compatriotes, nous n'oublions pas que la Section française s'est créée par le concours du département du Commerce et de l'Industrie, et nous associerons dans un sentiment de gratitude le nom des ministres, qui nous ont si hautement dirigés ; je lève mon verre en l'honneur de M. Jean Dupuy, de M. Massé et de M. Couyba. (*Applaudissements.*)

A vous tous, Messieurs les organisateurs de l'Exposition, je présente ceux de mes compatriotes que vous avez conviés aux délibérations du Jury.

A telle distance, ils ne se déplacent point d'ordinaire en pareille affluence, mais si grande est la séduction du nom d'Italie pour une âme française et telle est la renommée dont jouit votre Exposition dans nos milieux industriels, que nous sommes cinq cent trente-trois ce soir à ce joyeux rendez-vous.

Et je vous présente ces fidèles comme une élite de nos exposants, de ces exposants dont il ne m'est point permis ici d'apprécier l'œuvre et auxquels je dois taire ce soir ma joie et ma fierté.

Cette élite vient à vous consciente du rôle de la France au Valentino, mais animée tout entière du plus haut sentiment d'impartialité.

En leur tâche parfois difficile, nos jurés comptent sur les conseils du président du Jury et ils savent trouver pareillement chez tous leurs collègues des sentiments d'estime, de concorde et de justice.

Vous n'avez pas ici ce soir, mes chers compatriotes, tous les maîtres de la magistrale entreprise : M. le Ministre d'État Villa, l'un des derniers acteurs des temps héroïques, est retenu par ses quatre-vingt-deux ans ; Villa, dont le nom s'ajoute aux plus illustres dans les fastes de Turin et de l'émancipation nationale ; nous l'avons connu, nous l'avons aimé dirigeant la participation italienne en 1889, commissaire général de son gouvernement en 1900 et nous le retrouvons aujourd'hui chef de la grande œuvre et la couvrant de de son propre manteau de gloire. (*Applaudissements.*)

Mais vous avez, et je salue, M. Bianchi... Chacun loue sa haute intelligence, sa science d'administration, son inlassable activité ; il fut l'âme de ce gigantesque effort. Au cours de relations quotidiennes, il laisse mémoire de gentilhomme ; il m'est cher d'applaudir à son succès ; depuis longtemps son admirateur, je souhaite de rester son ami.

Monsieur le député Montu, au milieu des tâches multiples, vous consacrez aujourd'hui votre effort à la délicate mission d'administrateur du Jury. Nous savons assez votre équité, Monsieur le député, pour ne pas craindre de nous souvenir que vous avez donné à la France, comme président de la ligue franco-italienne, des gages de chaleureux attachement.

Nous vous prions d'être notre interprète près de M. le sénateur Frola qui conduit le Jury international avec une si haute autorité ; nos Jurés savent quelles précieuses directions ils peuvent attendre d'un homme rompu, par la vie publique, à la recherche des solutions. (*Applaudissements.*)

On vous a répété, mes chers compatriotes, les vibrantes paroles de M. le sénateur Frola à notre inauguration et à notre banquet du printemps, vous en demeurez touchés et fiers de délibérer aujourd'hui sous sa présidence.

Aussi bien, mes chers compatriotes, beaucoup d'entre vous connaissent déjà ces grands ouvriers de l'Exposition de Turin ; à ces inaugurations dont je viens de parler vous assistiez nombreux ; ceux-là se souviennent de l'accueil qui nous était ménagé et, tandis que l'expression des sentiments échangés

réveillait tous les échos de France, nous nous sentions ici dans une atmosphère de fraternité où se mettaient en commun les goûts, les joies et les souvenirs.

Et je ne saurais évoquer cet accueil sans me tourner vers l'éminent syndic de Turin : geste d'affection et de gratitude, Monsieur le sénateur comte Rossi, car je n'ai certes pas besoin de vous présenter à mes compatriotes. Maintes fois ils ont applaudi dans Paris la chaude éloquence de votre verbe ; le vieil Homère comparait ses héros, ses dieux mêmes aux choses familières, et si je savais encore le grec, je vous dirais descendu tout vivant de votre blason municipal, tant et si bien vos robustes épaules supportent tout ensemble, de l'industrie, de l'administration et de la politique les nobles et pesants fardeaux. A notre cher ami le comte Rossi !

J'apporte aussi vos remerciements, mes chers compatriotes, à M. le sénateur Vitorelli, préfet de Turin.

Nous avons souvent été l'objet de ses attentions délicates et il nous est d'autant plus précieux d'acquitter envers les hautes autorités du pays un devoir de gratitude qu'elles nous ont donné ce soir un nouveau témoignage de leur bienveillance en assistant ou en se faisant représenter à notre banquet.

Messieurs les Commissaires généraux étrangers,

A vous aussi je présente ici mes compatriotes.

Je leur ai dit les amicales relations entretenues avec chacun de vous.

Votre présence ici même est un gage de cette heureuse harmonie, nous vous en remercions vivement.

Nous avons admiré vos sections, nous y avons largement puisé des enseignements et nous applaudirons en frères d'armes aux succès de vos nationaux.

Je bois au Comité français des Expositions à l'étranger, à M. le sénateur Emile Dupont, son président ; à son secrétaire général, M. Roger Sandoz, qui, dès 1907, bien avant sa nomination, fut le négociateur des conventions originaires avec la commission exécutive de l'Exposition ; je bois au Comité d'organisation, mandataire du Comité français des Expositions à l'étranger.

Il peut s'enorgueillir du recrutement et des installations de Turin, et je ne saurais trop dire ma gratitude à mes amis, MM. Bellan et Pellerin de Latouche, qui m'ont donné la collaboration la plus intelligente et la plus efficace. Je remercie MM. Brach, Tanon, Vinant et Cère qui les ont si bien secondés.

Je bois à l'heureux accomplissement de la tâche de nos jurés, aux lauriers de nos exposants.

Et je remercie la Presse dont les jugements ont été si flatteurs pour notre Section. (*Applaudissements.*)

Mes chers Compatriotes,

Depuis hier, je suis le confident de votre admiration et de votre surprise : familiers des grands efforts d'expositions, vous n'avez rien ménagé vous-mêmes pour tenir si dignement votre place ; vous saviez que l'industrielle Italie voudrait donner témoignage de son merveilleux essor et vous n'ignoriez point que les grandes nations étaient venues elles aussi en magnifique appareil... mais vous avez été frappés et séduits par la beauté de l'ordonnance générale, l'enchantement de tant d'ombrages jalousement conservés, l'incomparable cadre des collines verdoyantes et la majesté du fleuve coulant ses ondes historiques entre deux rives de splendeur !

Il vous paraît qu'ici l'action est sœur du rêve, que vous vous trouvez bien dans la magique Italie de nos légendes et que la fête de Turin est digne du glorieux anniversaire qu'elle doit célébrer.

Je lève mon verre en l'honneur de nos invités et de leur triomphe d'aujourd'hui dans une exposition que tous admirent pour l'une des plus belles qu'ait produites le génie de notre civilisation laborieuse. (*Vifs applaudissements.*)

DISCOURS DE M. BELLAN

PRÉSIDENT DU COMITÉ D'ORGANISATION DE LA SECTION FRANÇAISE
A L'EXPOSITION DE TURIN

Mesdames, Messieurs,

Mon cher Commissaire général, vous venez de prononcer pour le Comité français des Expositions à l'étranger et pour le Comité d'organisation de l'Exposition de Turin, de même que pour tous nos exposants, des paroles aimables auxquelles la triple qualité que je puis revendiquer ici me fait un devoir de répondre.

En l'espèce ce devoir se change en un véritable plaisir. En effet, j'ai remarqué qu'il manquait un toast à la théorie longue déjà de ceux que vous nous avez proposé de porter avec vous et j'userai simplement de mon droit à la parole pour demander à mon tour aux exposants de réparer un oubli peut-être volontaire, et boire à la santé d'une personnalité qui nous est chère.

Bientôt nous allons assister à l'apothéose de l'Exposition de Turin, et je voudrais, faisant un retour en arrière, revivre avec vous tous, les principales phases traversées, les plus rudes étapes parcourues.

La présence à ce banquet de nos amis du Comité exécutif italien me fait souvenir de notre première visite dans cette ville, alors que la commission

d'étude du Comité français, sous la présidence de Roger Sandoz, ouvrier de la première heure, était réunie autour d'une grande table et que là, pendant des demi-journées entières, assisté de notre dévoué consul général, M. Pralon, nous discussions avec nos chers amis Villa, Bianchi, Orsi et tous leurs collègues, pour aboutir aux contrats que le Comité français remit plus tard au Commissaire général, représentant officiel de la République française à l'Exposition de Turin. C'était la première étape.

Mais je veux l'affirmer ici bien haut : durant ces quelques années pendant lesquelles nous sommes entrés en relations d'amitié avec nos frères de Turin, quelle qu'ait été la chaleur de la discussion et le poids des intérêts engagés, dans toutes nos réunions présidaient la courtoisie et la sincérité les plus absolues ; c'est ainsi que nous avons fini par nous mieux connaître et nous mieux aimer. Nous avons maintenant les uns pour les autres la plus vive et la plus profonde estime ; et nos rapports se continueront après la clôture de l'Exposition par une étreinte fraternelle que rien ne saurait jamais affaiblir. (*Applaudissements.*)

Puis, plus tard, ce fut le décret du Gouvernement de la République qui vous nommait Commissaire général et faisait de vous, permettez-moi cette expression, le grand patron de la Section française à l'Exposition de Turin.

Ce décret ne fut pas une surprise pour les membres du Comité français qui composent la vaillante armée de nos exposants à l'étranger, car il répondait aux vœux du Conseil de direction.

Avec une discipline admirable, faisant preuve d'un patriotisme éclairé, tous se rangèrent derrière vous, imitant en cela l'exemple de votre Président, votre vieil ami Bellan, qui donnait l'exemple du devoir et de son fidèle attachement à votre personne. Tous suivirent votre sillage pleins d'enthousiasme, de joie, de fierté même, car, avec un laboureur tel que vous, la moisson ne pouvait manquer d'être abondante.

Chacun ayant au cœur le désir de bien faire, de servir à l'étranger les intérêts économiques de son pays, de faire œuvre de bon Français, il y eut entre les collaborateurs du Commissaire général et les collaborateurs du Président du Comité d'organisation un tel enchevêtrement, qu'il était bien difficile au plus avisé de savoir si Pralon, si Masure, si Goy, si Delaunay-Belleville, étaient plutôt que Tanon, Vinant, Brach et Thénard, les collaborateurs du Commissaire général que ceux du Président (*Applaudissements*).

Et, au moment précis où je parle de collaborateurs, une silhouette, celle d'un homme sympathique entre tous, se dresse devant moi. Ah ! celui-là est bien Gaulois et la race française le disputerait âprement si l'on tentait de le lui enlever. Il a toute la gaîté et la bonté du gavroche parisien, tour à tour sentimental ou sceptique ; il l'est avec la note juste ; c'est le travailleur le plus acharné que j'aie jamais connu, c'est l'administrateur le plus expert, c'est l'ami le plus sûr et le plus dévoué, en un mot, ce collaborateur précieux, c'est Pellerin de Latouche.

Puis vinrent l'inauguration, la visite de Leurs Majestés au Pavillon de la Ville de Paris qui s'est mise en frais pour leur plaire, et enfin, les réceptions de la Municipalité que préside avec tant de distinction mon frère d'armes Rossi, auquel m'attachent les liens d'une affection sans cesse accrue.

Mesdames et Messieurs,

Il est un vieux proverbe français : Dis-moi qui tu hantes et je te dirai qui tu es. S'il m'était permis de le plagier en le modifiant quelque peu, je me tournerais vers notre cher Commissaire général et lui tiendrais ce langage : Dis-moi quelle est ton œuvre et je te dirai quel est ton caractère.

Ne vous rappelais-je pas, en effet, il y a quelques instants seulement, comment nous avons compris que le gouvernement, en lui confiant ses pouvoirs, avait marqué son désir nettement arrêté de voir la Section française de l'Exposition de Turin prendre la physionomie de celui qui en assumait la responsabilité.

Eh bien, il suffirait, pour avoir un portrait ressemblant de notre Commissaire général, de pénétrer dans les magnifiques palais de la Section française qui constituent son œuvre immédiate, et nous y respirerions une atmosphère et nous y vivrions dans une ambiance faite de ses propres qualités. Nous trouverions que pour oser une telle chose il faut un grand courage, que pour la mener à bien il faut de la persévérance, qu'en toutes circonstances s'imposent beaucoup de doigté, d'amabilité, de souplesse, disons de diplomatie, et qu'il est réellement un artiste celui-là qui a su donner un tel charme à une Exposition essentiellement industrielle dans le principe. (*Applaudissements.*)

Oui, toutes ces qualités sont la caractéristique de votre passé laborieux, mon cher Commissaire général, et, en les brossant sur ma toile de portraitiste, j'obtiens de vous une ressemblance frappante. Mais je constate qu'il manque à votre portrait le regard et, si nos amis les Italiens veulent bien me le permettre, levant au plus haut de leur beau ciel azuré mon pinceau, j'y prendrai le bleu si tendre et si doux dont j'ai besoin et votre image sera ainsi fidèlement complétée.

Tous les exposants groupés ce soir dans cette immense salle vous sont reconnaissants de l'œuvre accomplie. Vous les avez menés à la victoire, ils sont fiers d'avoir servi sous les ordres d'un chef tel que vous. Laissez-moi ajouter cependant, mon cher Commissaire général, que vous devez être fier d'avoir eu des soldats tels qu'eux.

Mesdames, Messieurs,

Sans oublier mon excellent ami, notre cher et vénéré président, le sénateur Emile Dupont, gardien vigilant des annales glorieuses du Comité français des Expositions à l'étranger ; sans oublier Roger Sandoz, l'artisan de la pré-

paration; sans oublier Masure, qui en toutes circonstances se dépensa sans compter et se montra l'agent scrupuleux et aimable que nous avons depuis longtemps appris à connaître; sans oublier Pellerin de Latouche, l'artisan de l'exécution; sans oublier Pralon, notre Commissaire général adjoint, dont le tact, l'intelligence, le dévouement nous ont été si utiles, je porte, me faisant en cela votre mandataire à tous, la santé de celui dont le nom est synonyme de travail, de succès, de loyauté, de fidélité à ses amis, à Stéphane Dervillé, Commissaire général du Gouvernement français à l'Exposition de Turin. (*Vifs applaudissements.*)

Prit ensuite la parole M. le comte Rossi, sénateur, syndic de Turin, qui remercia M. le commissaire général Dervillé, le Comité français des Expositions à l'étranger, et tous les exposants de la Section française, pour leur brillante participation à l'Exposition de Turin. En des termes très heureux, il évoqua le souvenir des luttes de 1859, où Français et Italiens combattaient fraternellement côte à côte pour l'indépendance italienne. Il termina en buvant à l'union de plus en plus étroite entre la France et l'Italie, pour le bien de la paix et de la prospérité des deux grandes nations sœurs. Ces chaudes et vibrantes paroles furent couvertes des applaudissements répétés de toute l'assistance.

A son tour, M. Francotte, ancien ministre et président du Comité belge des Expositions à l'étranger, parla au nom de la Fédération internationale des Comités permanents d'expositions. Il dit que ce groupement international s'était fondé sur l'initiative du Comité français des Expositions à l'étranger, et qu'il avait pour but, par l'entente des Comités fédérés, d'établir le statut des Expositions internationales. et de réprimer certains abus qui font le plus grand tort aux Expositions.

Il fit un appel chaleureux aux exposants de tous les pays, en les exhortant à adhérer à la Fédération internationale, qui défend la cause des Expositions. Son discours eut un très grand succès.

Puis M. Montu, député de Turin et secrétaire général du Jury international, définit, dans une allocution claire et lumineuse, le rôle à la fois si complexe et si délicat des membres du Jury. Il se réjouit de le voir confié à des mains expertes et désintéressées, à des hommes compétents et impartiaux, qui ont depuis longtemps fait leur preuve dans les Expositions universelles et internationales; il assure qu'ils trouveront auprès de la Commission exécutive italienne un appui courtois et sans réserve et une bonne volonté de tous les instants.

Ainsi se termina cette belle fête franco-italienne qui servit de prélude aux opérations du Jury international, qui s'étaient si heureusement commencées dans la journée et qui se poursuivirent, les jours suivants, dans le plus large esprit de justice et d'équité.

FÊTE DES RÉCOMPENSES

Le jeudi 19 octobre 1911 a eu lieu la cérémonie solennelle de la remise des palmarès aux commissaires généraux étrangers dans la grande salle des fêtes sous la présidence de S. A. R. le duc d'Aoste.

En raison des événements politiques la cérémonie fut réduite à son expression la plus simple : trois discours et lecture du palmarès.

La magnifique salle des fêtes, un peu avant dix heures du matin, offrait déjà un aspect pittoresque et coloré. Sur le fond de la muraille ocre relevée par des fresques aux tons chauds se détachaient les toilettes et les habits chamarrés et les uniformes des sept où huit mille invités.

Des palmes décorent l'estrade. Les palmarès sont disposés sur une table à gauche. Au fond est encadré l'original du diplôme, belle œuvre d'art de Georges Ceragioli.

A l'ombre du drapeau national que le peuple italien, prompt à sa défense, soulève comme un symbole sacré de son intangible unité, la ville de Turin, acclamée par les nations industrielles et laborieuses, les accueille dans le temple somptueux des arts. Dans un fond lumineux s'éclaire la figure de la Patrie.

A dix heures précises arrivent LL. A. R. le duc de Gênes en uniforme d'amiral et le duc d'Aoste en uniforme de général. Ils saluent les autorités, s'entretiennent quelques minutes avec les ministres et pénètrent dans la salle aux accents de l'hymne national.

Le duc d'Aoste et le duc de Gênes prennent place au centre de l'estrade. Ils ont à leur gauche, MM. le ministre Nitti, le syndic Rossi ; à droite, MM. Pavia et Tommaso Villa.

Parmi les autorités, notons : MM. le comte Frola, le préfet Vitorelli, le général Brusati, Montu, Panié, César Rossi, le sénateur Roux ; tous les commissaires généraux étrangers sont groupés à gauche. A droite les membres de la Commission exécutive, les présidents des jurys.

Le sénateur comte Frola, debout devant la table des palmarès, prononce l'important discours que voici :

DISCOURS DE M. SECONDO FROLA

SÉNATEUR, PRÉSIDENT DU COMITÉ GÉNÉRAL ET DU JURY INTERNATIONAL

Altesse Royale,

Le 29 avril de cette année, en présence de LL. MM. le roi et la reine, des princes du sang, des hauts dignitaires de l'État, des ambassadeurs, commissaires et représentants des nations étrangères, avait lieu dans cette ville l'inauguration solennelle de l'Exposition internationale du Travail et de l'Industrie, ayant le noble but de célébrer un fait mémorable dans l'histoire nationale : la proclamation du royaume d'Italie, et d'affirmer en même temps les progrès économiques et industriels obtenus depuis lors, et cette démonstration grandiose laissait entrevoir les plus joyeuses espérances et se révélait sous les plus joyeux auspices.

Aujourd'hui les prévisions joyeuses et les souhaits sincères se sont avérés d'une manière grandiose.

Le Jury international composé d'éminentes personnes très versées dans les diverses branches des connaissances humaines, auxquelles je suis heureux d'exprimer ici mes remerciements sincères pour le travail accompli, peut proclamer aujourd'hui, dans cette assemblée solennelle, que toutes les nations ont concouru d'une manière admirable à cette lutte pacifique pour le progrès et le bien de l'humanité. Tous les exposants, avec une émulation digne de la plus grande admiration, ont coopéré à ce résultat. Si tous n'ont pas pu être inscrits dans le livre d'or des distinctions, ou obtenir les récompenses auxquelles peut-être ils s'attendaient, tous cependant ont droit à notre reconnaissance.

Le Jury international, après avoir accompli ses travaux avec l'exactitude et le devoir d'impartialité qui sont les éléments indispensables d'un jugement quelconque, après avoir avec constance et régularité procédé d'une manière scrupuleuse à ses actes, s'honore de présenter à la commission exécutive, par le moyen de son président et au terme du règlement, la liste des récompenses divisées entre les vingt-quatre nations représentées officiellement et entre les milliers d'exposants examinés et jugés. Nous présentons aussi la liste des médailles assignées aux exposants italiens par le Ministère d'Agriculture et du Commerce, et par d'autres institutions, de même que le résultat du concours international de photographie.

Cette liste commence par une page destinée aux très hautes récompenses qui doivent être rappelées d'une manière spéciale dans cette occasion.

Le Jury international, se souvenant des souverains et chefs d'État qui, poussés par le but si noble de civilisation de notre Exposition, voulurent lui

démontrer leur intérêt, soit en donnant des dispositions pour favoriser la réussite, soit en intervenant directement, leur conférait un diplôme de très haut mérite pour leur prouver la reconnaissance dont il leur était débiteur.

Et il proclamait avant tout souverainement digne d'éloges S. M. le roi d'Italie, qui, depuis l'année 1907, déjà acceptait avec plaisir de prendre sous son patronage auguste l'Exposition internationale, heureux d'être appelé, comme il voulut bien le dire lui-même, à protéger l'entreprise grandiose de la ville de Turin dont le but louable était d'affirmer devant tout le monde civilisé, en même temps que la glorification de la patrie, le développement dans les champs économiques et industriels des énergies de la troisième Italie, dans cinquante ans d'unité et de liberté.

Le Jury international a confié à la Présidence générale du Jury le mandat honorifique de transmettre ces preuves tangibles de son admiration et de sa reconnaissance à S. M. le roi d'Italie et aux souverains et chefs des États étrangers qui ont pris part à l'Exposition. La Présidence du Jury a accepté et accomplira ce mandat avec plaisir.

Le Jury international décréait aussi de spéciales distinctions solennelles à tous ceux qui avaient conçu, organisé, exécuté cette entreprise merveilleuse, c'est-à-dire à l'Associazione della Stampa Subalpina, à l'Unione Libérale Monarchica Umberto I^{er}, à l'Associazione Pro-Torino, au Comité général, à la Commission exécutive de l'Exposition, au Secrétaire général du Jury, en se rappelant d'une manière spéciale ceux qui sont à la tête du Comité général du Jury et de la Commission exécutive, parmi lesquels j'ai l'honneur et le plaisir de mentionner Tommaso Villa, qui avec persévérance et confiance a présidé et dirigé la lourde et laborieuse tâche confiée à la Commission exécutive.

Le Jury s'est rappelé aussi les architectes italiens qui ont imaginé, étudié et bâti cette nouvelle cité du travail, et les architectes des différentes nations à qui nous devons les édifices si artistement conçus de cette nouvelle ville du Valentino.

Et maintenant qu'il me soit permis d'examiner brièvement les produits et les œuvres principales de l'Exposition qui attirèrent particulièrement l'attention du Jury et qui furent jugées dignes de distinctions spéciales parce qu'elles constituaient la partie la plus caractéristique de la grande Exposition.

En commençant notre examen dans cette patrie de Volta, Galvani, Pacinotti et Galileo Ferraris par le groupe de l'électricité, le Jury a pu constater que notre Exposition a été une affirmation magnifique du progrès réalisé dans les constructions électro-mécaniques qui sont représentées d'une manière vraiment grandiose par des machines de haute potentialité en réelle activité de fonctionnement.

Nous n'avons pas dans ce champ de vraies nouveautés, mais nous remarquons le perfectionnement dans la construction et les conditions de fonctionnement de beaucoup améliorées.

Nous avons cependant des nouveautés très importantes dans le champ de la télégraphie et de la téléphonie. Outre les dernières manifestations du système Marconi continuellement en progrès rapide, nous avons pour la première fois, fonctionnant effectivement dans une Exposition, le système Poulsen pour la production des ondes électriques persistantes, par lequel on peut convertir en oscillations électriques de remarquables quantités d'énergie avec un haut rendement, de manière à rendre possible la téléphonie sans fils à grande distance.

Une nouveauté spécialement importante est la transmission des images à distance présentée par le professeur Korn qui a obtenu d'importants résultats très parfaits par la transmission sur des lignes très étendues.

Si, comme il est à prévoir, ces systèmes seront perfectionnés de manière à rendre possible la vision à distance, l'Exposition de Turin de 1911 aura l'honneur d'avoir signalé une découverte destinée à produire des conséquences dont on peut difficilement prévoir les effets.

Le Jury a signalé aussi l'œuvre admirable du professeur Ricardo Arno et de ses collaborateurs qui ont organisé et fait fonctionner le Pavillon des merveilles de l'électricité.

Pour ce qui se rapporte à la partie mécanique le Jury a encouragé, en distribuant des récompenses spéciales, le développement grandiose pris par la construction des moteurs à huile lourde. Les fabriques les plus importantes du monde se sont vouées à la production de ces machines avec des études très soignées, obtenant dans cette branche des perfectionnements remarquables.

De nouveaux fabricants modestes ont contribué avec ardeur au progrès des applications de la machine à combustion intérieure, qui aujourd'hui lutte avec la machine à vapeur de telle façon qu'il est facile de pronostiquer son prochain triomphe.

Dans l'Exposition de toutes les nations, on retrouve ces machines capables soit de forces limitées, soit de forces remarquables de 1000 H P et plus.

Le Jury a reconnu aussi d'une manière unanime que, pour ce qui regarde les machines outils, les meilleures et plus accréditées maisons ont exposé les principaux et plus importants types de machines outils destinées aux métaux et que parmi celles-ci les machines semi-automatiques et automatiques qui, par leur quantité et leur variété forment un des principaux attraits de l'Exposition, méritent d'être spécialement remarquées.

Le Jury a constaté en outre que les industries métallurgiques et sidérurgiques ont atteint une importance merveilleuse dans notre Exposition et, tout en s'arrêtant aux progrès accomplis par l'Italie dans ce champ, il a constaté avec plaisir l'importance des produits de ce genre exposés par la France, la Belgique, l'Allemagne, l'Angleterre, la Suisse, les États-Unis, la Russie, le Brésil, l'Uruguay et la Chine, qui, autrefois centre d'une civilisation ancienne, s'est acheminée maintenant au plus moderne progrès.

Dans la galerie des machines le Jury a examiné le fonctionnement des appareils et instruments pour la manipulation des métaux en général en constatant la précision de leur construction, les perfectionnements remarquables de tous leurs détails, la rapidité de production et la perfection extraordinaire de leurs produits.

Dans les industries chimiques et extractives les exposants furent nombreux, ce qui démontre que, auprès de nous aussi, l'industrie chimique de même que celle pharmaceutique progresse d'une manière rapide et remarquable.

De nombreux produits exposés sont une preuve du grand développement de l'électro-métallurgie, de l'électro-chimie, de l'industrie des gaz comprimés et liquéfiés, des moyens de production du froid, des nouvelles matières colorantes et odoriférantes. Des collections de produits très purs et des préparations organiques et inorganiques qui démontrent l'effort des hommes de science pour améliorer l'industrie chimique, base fondamentale de beaucoup d'industries et source inépuisable de bien-être pour toutes les Nations, offrent aussi un intérêt non moins remarquable.

L'agriculture occupe de même dans l'Exposition, pour le nombre des exposants, la place qui lui est due, en démontrant les progrès énormes faits dans ces cinquante dernières années par les puissants moyens de production et par l'esprit de la coopération. Le Jury a été frappé en outre par les études remarquables imposées par les nouvelles exigences hygiéniques et sociales pour la transformation d'une grande partie des anciennes habitations rurales destinées à recevoir et à loger les travailleurs de la terre. Les projets et les monographies sur les administrations rurales offrent aussi un grand intérêt, surtout pour ce qui se rapporte spécialement à l'économie rurale des terrains destinés à l'élevage pour la protection et la manipulation des produits, pour les canalisations d'eau potable ou d'irrigation, et pour l'assainissement des terrains. Le développement extraordinaire des machines agricoles permet d'organiser une exposition des moyens aptes à l'amélioration des cultures, tandis que de nouvelles exigences sociales favorisèrent essentiellement la démonstration de ce qui constitue l'essence et le progrès de l'agriculture moderne.

L'Exposition des chemins de fer est remarquable non seulement par la puissance et l'importance des produits exposés, mais aussi comme une source de force potentielle latente dont les effets se révèlent dans les industries et dans le commerce par une énergie nouvelle dans laquelle se transforme cette force animatrice.

La France, l'Allemagne, la Belgique, la Suisse, la Russie et l'Italie y exposent des moyens de transport aussi puissants qu'originaux et intéressants et nous tombons en admiration devant la puissance des locomotives exposées qui, dans leur majesté, nous disent la préoccupation des ingénieurs modernes d'obtenir de nouveaux triomphes dans le champ de la mécanique du transport.

Dans la comparaison pratique d'un modeste train d'Italie en 1853 tiré par une locomotive de 27 tonnes et un convoi moderne avec une machine *Pacific* merveilleuse de 87 tonnes, dans la splendide publication du P.-L.-M. : *Hommes et choses*, nous avons une preuve du progrès que nous avons atteint. De même en observant la locomotive triphasée des Giovi et du Mont-Cenis de 2000 chevaux, nous constatons avec plaisir la tendance d'enchaîner les énergies naturelles de la nature et la puissance bienfaisante et inépuisable des fleuves et torrents de nos vallées.

L'Exposition du matériel flottant destiné aux chemins de fer pour le service de poste et de navigation entre le continent et les îles est aussi digne de louanges, de même que l'Exposition des maisons et quartiers économiques pour les employés du chemin de fer, dus à la loi italienne du 14 juillet 1907, sont un indice de progrès et de philanthropie.

Les prix nombreux et importants donnés à ce groupe remarquable doivent être par conséquent la meilleure des récompenses pour tous ceux qui dans leurs chantiers, soit à l'étranger soit chez nous, surent donner un tel élan à cette technique puissante qui, par son évolution constante, active les courants internationaux sans se préoccuper des frontières et qui sera toujours le plus vif et urgent subsidé de la vie économique moderne.

L'automobilisme aussi, qui a donné l'occasion à de nombreux exposants de démontrer par la puissance et la simplicité de la construction les services qu'il est appelé à rendre, non seulement comme souverain agent sportif, mais aussi comme service public, est digne d'être mentionné.

Il est impossible de passer sous silence dans cette branche de transports la navigation marchande, fluviale et lacustre représentée à l'Exposition par d'importantes sociétés italiennes et étrangères, quoique insuffisantes, comme le Jury a dû le constater, pour ce qui se rapporte aux chantiers et à la navigation sur nos lacs.

Dans la marine marchande on doit remarquer aussi l'accroissement continu des dimensions, du luxe et du confort des transatlantiques et des grands vaisseaux de long cours.

Dans la navigation intérieure ou fluviale les tentatives pour l'application des moteurs à échappement sont remarquables pour ce qui se rapporte aux remorqueurs. Les gouvernements et les administrations publiques ont tâché de faciliter les opérations de chargement et déchargement dans les ports, soit par les travaux dans les ports du Brésil ou de la Belgique (Anvers), soit par les travaux dans les ports de fleuves, comme Piacenza, travaux qui doivent être mentionnés ici comme une tendance vers la systématisation des voies intérieures de navigation en Italie sur lesquelles le ministère des Travaux publics d'Italie (compartiment du Pô, Magistère des eaux) a organisé une exposition riche en fait de données et remarquable sous tous les aspects.

Pour ce qui a égard à la navigation aérienne, l'Italie, autant que les autres nations, n'a pas concouru d'une manière extraordinaire à ce nouveau moyen

de transport moderne. Une fois le problème résolu pour ce qui regarde les moyens de sustentation et de propulsion (moteur), nous attendons maintenant que l'expérience nous dicte des améliorations ultérieures. Nous ne pouvons à cet égard rappeler aucune nouvelle trouvaille qui marque un vrai pas dans la technique de la locomotion aérienne.

Pour l'étude des lois qui règlent le mouvement de l'air l'Exposition du Kgl Preuse Aeronautisches Observatorium de Lindenberg (Observatoire aéronautique royal prussien de Lindenberg) est remarquable ; à côté des constructions étrangères nous avons remarqué avec plaisir les constructions de la maison Agostoni e Caproni, les moteurs rotatifs de la Société Astéria de Turin, tandis que pour la première fois la Société Itala de notre ville a exposé un type de moteur fixe pour aéroplane sans réducteur en un exemplaire de 60 chevaux.

Pour le groupe : « Le journal et l'art de la presse », le Jury, après avoir remarqué avec satisfaction l'existence de machines en action, soit pour le tirage d'un journal, soit pour la fabrication du papier, a constaté que cette Exposition représente un progrès merveilleux du développement vertigineux atteint par les différentes nations par le journal et la presse, développement aidé puissamment par les machines perfectionnées et très rapides qui lui permettent de maintenir sa position à la hauteur des exigences modernes.

La réclame, l'indispensable messagère, qui jette partout le cri du progrès, qui annonce au monde les nouvelles conquêtes de la science, de l'industrie et du commerce, a été aussi examinée diligemment par le Jury qui a donné des récompenses soit aux exposants, qui par une fabrication spéciale ont rendu la réclame artistique et parfaite, soit à ceux qui présentèrent des publications particulièrement vibrantes d'enthousiasme national ornées de formes artistiques attrayantes et variées.

Les ouvrages exposés et jugés dans l'art de la typographie permirent au Jury de relever un progrès remarquable sur le passé, une tendance bien nette à une conception artistique plus moderne soit dans l'édition proprement dite, soit dans le travail habituel et commercial. D'après l'examen de ces travaux on peut acquérir la conviction que désormais l'étude et la pratique du dessin appliqué aux arts typographiques contribuent d'une manière merveilleuse à améliorer l'art esthétique du livre en élevant l'industrie typographique au grade d'art industriel dans le véritable sens du mot.

L'industrie du livre a été brillamment illustrée dans cette Exposition et toutes les nations y ont concouru avec un noble élan très apprécié par le Jury, qui a été appelé à admirer aussi une exposition rétrospective du livre avec une reconstitution fidèle d'un laboratoire typographique du *xv^e* siècle. Cette exposition se trouve dans les ambiances d'un style adapté et on y reproduit la *Divine Comédie* de Dante dans l'édition de Foligno, 1742.

Dans ce groupe on doit remarquer encore l'exposition de la caricature. Pour la première fois dans une exposition internationale il a été attribué à

la caricature une place spéciale. A l'Exposition de Bruxelles il y avait des dessins humoristes; mais, la caricature ne faisant pas partie de la classification fondamentale, les exposants ne furent pas jugés par le Jury. Maintenant au contraire cette forme de dessin satirique et fine, qui représente beaucoup de moments bizarres de la vie, a aussi été examinée et jugée digne de récompense.

Dans le champ intellectuel et didactique la première place est réservée à l'enseignement professionnel. Cette partie est une démonstration solennelle de l'œuvre bienfaisante exercée par chaque État en faveur de l'instruction professionnelle, industrielle, commerciale et rurale, qui est le principal agent dans l'augmentation de la production et de la richesse des nations. C'est la meilleure preuve et une nouvelle promesse de progrès continuels dans toutes les manifestations de l'activité humaine.

Les gouvernements, provinces, institutions, corporations, associations, sociétés et écoles firent de remarquables efforts pour démontrer les résultats obtenus et les services rendus par eux à l'instruction professionnelle, industrielle, commerciale et de l'agriculture. La plus belle preuve du grand mouvement industriel auquel nous assistons, nous est fournie par l'existence d'un grand nombre d'écoles professionnelles répandues dans tout le monde, qui viennent faire partie intégrante de la vie sociale et économique des peuples et qui se présentent comme une des plus belles et robustes manifestations modernes d'ordre et de progrès.

Les nations qui concoururent avec de magnifiques expositions collectives, publications, diagrammes, travaux, photographies illustratives furent au nombre de 14. Si le nombre des écoles d'agriculture et de commerce ne fut pas énorme, par contre les écoles industrielles furent très nombreuses, et celles qui méritent d'être signalées tout spécialement sont les écoles de France, de Russie, des États-Unis d'Amérique, du Brésil, de la Hongrie, de la Serbie, de l'Uruguay, de la Belgique et du Siam, qui ont sacrifié les plus belles salles de leurs sympathiques pavillons pour elles. Nous devons remarquer aussi l'activité du Ministère chinois pour les écoles industrielles.

Par ses écoles, rangées selon les traditions, les tendances et les aptitudes de ses régions, l'Italie toutefois occupe une place non moins importante; l'œuvre du Ministère d'Agriculture, Industrie et Commerce est la plus importante, puisque non seulement il protège l'instruction commerciale et industrielle, mais il s'occupe aussi d'une manière particulière de celle agricole.

Dans la partie agricole l'attention du Jury fut attirée tout particulièrement par l'œuvre de l'État de l'Argentine déployée en faveur de l'instruction rurale: les écoles fixes ne suffisant pas, et grâce à la concession gratuite d'un service spécial de train par la Compagnie des chemins de fer, l'on put organiser des écoles ambulantes qui permettent que l'instruction agricole soit répandue dans toute la vaste République.

Excepté pour quelques écoles du groupe et pour des défauts surtout dans

la méthode, le jugement du Jury fut très flatteur et il accorda unanimement de hautes récompenses.

La vie sociale moderne avec ses incessantes exigences réclame les nouveaux moyens d'existence qui forment justement le groupe de la Cité moderne, où se trouve l'exposition de l'économie sociale.

Le Jury put constater la grande importance acquise par la section de l'économie sociale et tandis que l'Allemagne, l'Argentine et la Hongrie exposèrent ce que l'État a fait dans le champ de l'économie sociale, l'Italie ainsi que la France et la Belgique démontrèrent d'une manière imposante ce que peut accomplir dans ce champ l'industrie privée.

Ce qui distingue tout spécialement cette section, ce n'est pas le nombre des exposants, mais plutôt l'élan par lequel ils firent connaître et apprécier leurs efforts ; toutes les institutions furent représentées et généralement avec les ouvrages les plus caractéristiques.

Au grand nombre d'institutions déjà connues qui se présentèrent à Turin dans leur complet développement, d'autres s'ajoutèrent, parmi lesquelles, en premier lieu, celles destinées au développement intellectuel et moral de la classe ouvrière.

Les associations patronales et ouvrières se présentèrent pour la première fois avec une noble émulation, démontrant la grande importance qu'elles ont acquise grâce à leur nombre. L'importance, la variété et le nombre des Sociétés coopératives qui exposèrent, les résultats obtenus par elles démontrent quels grands progrès a faits la notion de la mutualité et la tendance de ces associations à se grouper en Fédérations nationales.

D'une importance remarquable sont aussi les formes nouvelles de prévoyance en faveur non seulement de la classe ouvrière, mais de toutes les classes sociales, y compris la mutualité scolaire.

D'autres institutions pour l'assistance publique et surtout pour la bienfaisance privée sont aussi dignes d'éloges ; parmi celles-ci nous citons les nouvelles formes modernes de protection de l'enfance, de l'assistance au travail et de l'assistance scolaire. Le Jury a remarqué à ce propos les appareils de prévention et de protection contre les accidents sur le travail exposés par l'Association des industries Italiennes et par le musée permanent d'hygiène du R. Polytechnique de Turin qui a exposé une installation merveilleuse de machines et ustensiles munis d'appareils de protection contre les accidents sur le travail.

La ville moderne, étant donnée l'importance de l'argument, aurait pu produire davantage de ce qu'elle n'a fait, toutefois le Jury a jugé dignes de récompense plusieurs travaux et œuvres d'ordre technique et administratif, exposés par différentes municipalités, et regardant la municipalisation des services publics, la police urbaine et rurale, l'hygiène, le renouvellement des bâtiments des villes, soit qu'il s'agisse d'édifices publics ou d'habitations particulières.

L'importance de l'argument se comprend aisément si l'on pense à toutes les modifications apportées aux municipalités par les lois récentes, aux nouvelles fonctions auxquelles sont appelées les communes, aux résultats des études modernes de l'hygiène, à l'art du génie appliqué à la question sanitaire et des constructions, aux dérivations et distributions de l'eau, de la force motrice, de la lumière, et si l'on réfléchit aux nouveaux moyens de communication, de publicité, de transport, de nettoyage, etc... Si l'on ajoute à cela les questions regardant les hôpitaux et hospices, les institutions de prévoyance, les maisons populaires, les bâtiments scolaires et d'éducation, les théâtres, les casernes, les hôtels, les aliments, les lavoirs, les bains publics, les établissements industriels, on comprend l'importance que peut avoir le matériel (machines, outils, meubles) et la direction intellectuelle (projets, institutions, etc.) d'une ville moderne et l'intérêt qu'elle doit pouvoir susciter.

Je devrais encore mentionner plusieurs choses examinées et récompensées par le Jury ; ainsi je devrais parler des intéressantes expositions rétrospectives et des palais isolés, tous formés à la plus grande gloire de la manifestation et des œuvres et produits exposés dans les groupes d'instruments de mesure et d'appareils scientifiques, de photographie, de silviculture, d'industrie et produits alimentaires, dans le groupe des tissus et des métaux précieux ; je devrais parler aussi des industries et applications diverses et faire de même une place aux produits présentés au nom de collectivités industrielles et justement récompensés ; pour ne citer que celles qui attirèrent particulièrement l'attention du public, je citerai celles de la soie, du cuir, de la laine, du café, des cotons, du sucre, du riz.

Malheureusement la brièveté qui m'est imposée par la solennité de cette fonction m'empêche de le faire ; dans la relation qui sera présentée chacun retrouvera sa place ; qu'il me suffise pour le moment d'affirmer que dans toutes les manifestations plus diverses de l'intelligence, de l'industrie et du travail, le Jury a constaté les progrès accomplis par l'activité et le génie de l'homme en décrétant les distinctions qui constituent une bien juste récompense des efforts parfois considérables, parfois modestes, faits individuellement ou par des États ou par des collectivités, avec le désir de présenter sous l'apparence la plus homogène, en même temps que séduisante, le résultat de leur travail et de leur industrie.

Veuillez cependant m'accorder de clore cette revue rapide des produits du concours mondial de la civilisation et du travail par une note s'inspirant à tout ce qu'on peut souhaiter de plus gracieux et par une autre dictée par des sentiments d'un patriotisme sincère.

La note aimable nous vient du groupe 20 de l'habillement et de ses industries. Dans ce groupe, beaucoup d'exposants de toute nationalité et dans différents pavillons, exposèrent ce que l'industrie de l'habillement peut produire de plus riche et de plus artistique. L'admirable Palais de la Mode spécialement renferme ce qu'il y a de mieux en fait de grâce, d'élégance et

de goût artistique et constitue un véritable royaume de la déesse volage.

Le Jury ne s'est pas contenté de récompenser les exposants de cette section, mais il a voulu décréter une louange toute spéciale à ceux qui conçurent et accomplirent cette partie si belle, géniale, splendide et grandiose de l'Exposition qui a constitué sans contredit une des plus grandes attractions surtout pour les visiteuses aimables de cette grande œuvre.

La note patriotique au contraire nous vient du groupe 25, qui contient l'Exposition des Italiens établis à l'étranger; la Commission exécutive a fait un appel chaleureux aux sentiments de patriotisme qui vibrent dans les cœurs des Italiens éloignés de leur patrie, afin que, à l'occasion des événements patriotiques, politiques et économiques que nous avons célébrés, tous concourussent à la réussite de notre entreprise par l'envoi des produits de leur fabrication et l'appel ne fut pas fait en vain.

Le Jury a pu constater avec quelle énergie les Italiens établis au loin contribuent non seulement à leur propre avantage économique, mais aussi à celui des nations qui les ont accueillis, et il a bien fait de récompenser nos travailleurs à l'étranger soit pour la bonté de leurs produits, soit pour le but commercial colonial qu'on peut atteindre par leur moyen.

En vous annonçant les conclusions auxquelles le Jury est venu à ce propos, qu'il me soit permis d'adresser des salutations chaleureuses et cordiales à nos Italiens qui, au loin, sur la terre étrangère tournent leur cœur vers la patrie. A ces travailleurs forts, sobres, patients, tellement appréciés et recherchés pour leur endurance au travail, j'adresse en ce moment le souvenir et les félicitations de leur patrie. Et j'adresse aussi une pensée non moins affectueuse aux nations qui les ont accueillis, leur souhaitant que de l'accord du travail, de la persévérance dans leurs entreprises puisse découler toujours le plus grand bien-être commun.

Altesse,

Voilà très rapidement dans ses traits principaux le résultat laborieux du travail du Jury international, voilà le résumé des plus importantes manifestations des produits du travail et des sources qui obtinrent une récompense dans cette Exposition internationale du travail et des industries, qui sera sans doute mémorable tant pour les nouveaux liens qu'elle a resserrés entre les nations et les peuples qui y ont pris part que pour les nouveaux triomphes et les viriles manifestations de la vie moderne.

Qu'il me soit permis, Altesse, de vous manifester maintenant mes sentiments de profonde et respectueuse reconnaissance et un désir : ma reconnaissance sincère pour avoir bien voulu intervenir à cette fête solennelle des récompenses et le désir que vous vous rendiez notre interprète auprès de S. M. le Roi pour lui transmettre nos sentiments d'entière dévotion et de parfait hommage. Vous, Altesse, qui avez été à la tête autrefois d'autres œuvres

dues à l'activité de la civilisation dans notre ville, vous qui avez été élu par acclamation Président honoraire de la Commission exécutive de notre grandiose Exposition dans la première assemblée du 24 février 1907, vous avez été dignement choisi pour représenter dans cette circonstance solennelle notre aimé souverain.

Et en portant notre pensée de reconnaissant souvenir vers S. M. le Roi, aux Souverains et chefs des nations étrangères, aux Gouvernements étrangers, au Gouvernement italien et aux hautes représentations et autorités intervenues, à la grande famille des exposants de cette manifestation internationale du travail et de l'industrie, montons plus haut vers l'idéal le plus élevé de la vie civilisée et que de nos cœurs surgissent les souhaits les plus ardents et les plus sincères pour le progrès constant des nations et pour le bien de l'humanité.

Puis M. Tommaso Villa lit les belles paroles qui suivent, et ce fut un touchant spectacle que ce beau vieillard, qui a occupé les plus hautes charges de son pays, rendant hommage au monde industriel moderne.

Les vœux que depuis longtemps nous avons caressés se sont accomplis. La grande assemblée internationale a prononcé son verdict solennel...

Il y a quarante ans, il est bon de le rappeler, nous avons pensé que l'Italie devait se préparer à la commémoration du cinquantenaire du plus grand événement de son histoire dans le but très noble de révéler à elle-même et aux nations amies qui, avec sympathie, avaient assisté à l'œuvre de sa renaissance et en avaient aidé le triomphe, en quels heureux résultats l'unité et la liberté de notre patrie avaient été fécondes, et comme elle était digne de s'asseoir à côté des nations les plus laborieuses et les plus civilisées.

Nous avons vaincu. Créée par l'imagination fertile de nos architectes se mirant dans les eaux pacifiques de notre grand fleuve, couchée entre les allées d'une splendide végétation, une nouvelle ville a pu, en peu de temps, recueillir dans ses vastes galeries les produits merveilleux de l'industrie mondiale.

Tous se sont empressés de rendre plus belle et attrayante cette revue qui naissait sous les auspices des hauts pouvoirs de l'État et le concours admirable des représentants des nations étrangères; l'Italie entière, consciente de sa valeur, a rappelé l'attention d'innombrable monde, réuni à la grande fête du travail, sur ses écoles et sur ses usines.

Ce n'est plus l'adieu des mourants, la parole que l'Italie adresse aux peuples amis, mais la parole des forts qui aspirent à la vie et au bonheur de l'humanité.

Monsieur le Président, encouragée par ces pensées, la Commission exécutive accepte le dépôt et soignera l'exécution des conclusions contenues dans ce volume.

Altesse Royale,

Vous porterez à la Majesté du Roi le respectueux hommage de la meilleure partie de l'Italie, de celle qui étudie et travaille et de tous ceux qui ont assisté à cette fête qui marque une page glorieuse de l'industrie et du travail international. Personne mieux que vous n'est à même de se faire l'interprète des vœux et des espérances que cette grande revue a éveillés dans notre esprit. Votre Père regretté a, en 1894, présidé à la première revue de l'industrie italienne, et le monument que la ville de Turin consacra à son souvenir, en témoignage d'affection et de gratitude, s'élève aux portes de notre exposition comme un dieu tutélaire de notre entreprise. Vous en avez suivi l'exemple en 1896 et en 1902 en présidant aux travaux d'autres revues nationales qui marquaient le progrès des industries naissantes. Aujourd'hui vous avez accepté d'être avec nous comme dans le passé, et sous vos auspices s'est ouverte et s'est expliquée la grande revue internationale par laquelle nous avons célébré les grands fastes de la patrie libre et unifiée.

De notre cœur il ne peut que surgir un cri : Vive le Roi ! Vive le duc d'Aoste ! Vive Savoie !

Le public applaudit longuement et le duc d'Aoste serra la main de l'orateur.

Le ministre Nitti, au nom du Gouvernement, remercia en quelques phrases chaleureuses le Comité de l'Exposition et les sections étrangères. Il félicita tous les Comités pour le brillant succès obtenu, et envoya le salut loyal au Roi et aux chefs des nations représentées.

Le secrétaire du Jury, M. Montu, appela l'un après l'autre les commissaires étrangers par ordre alphabétique. Ceux-ci vinrent, à tour de rôle, recevoir le palmarès des mains du Prince qui s'entretint quelques instants avec chacun d'eux. Le commissaire général de la France, M. Stéphane Dervillé, fut l'objet d'une ovation qui fut le meilleur remerciement à la Section française et à ses organisateurs ainsi qu'au Comité français des Expositions à l'étranger.

Dans l'assistance, on remarquait du côté français : MM. Bellan, président de la Section française, de Pellerin de Latouche, G.-Roger Sandoz, Vinant, baron Thénard, Émile Cère, Léo Claretie.

A onze heures et demie, la cérémonie prenait fin et le Prince quittait la Salle des fêtes suivi par le cortège des autorités, tandis que la foule se dispersait dans le splendide parc du Valentino.

Aussitôt après la cérémonie un déjeuner réunit au Restaurant Viennois les membres des Comités permanents étrangers, invités par le Comité italien des Expositions à l'étranger.

Le président du Jury, M. Swaysland, avait prié M. Maurey de vouloir bien remplir l'office d'interprète pendant toutes les opérations du Jury et lui a

confié également la tâche de remettre le résumé de ces opérations au Rapporteur italien, M. Andreis, chargé de le transmettre aux membres du Jury supérieur.

La France, ainsi qu'il fallait s'y attendre, a su s'approprier une très large part dans la distribution des récompenses et c'est avec plaisir que nous enregistrons les succès de nos exposants :

3 hors concours,
9 grands prix,
2 médailles d'or,
4 médailles d'argent,
1 médaille de bronze.

HORS CONCOURS

MM. DRESSOIR, PEMARTIN, PULM et C^{ie}, membre du jury de Paris.

BOISSELIER (ALFRED)

MAUREY (PAUL) fils

—

—

GRANDS PRIX

MM. BLANCHARD et C^{ie}, de Limoges.

H. CORDIER et fils, de Fougères.

HAMELIN (GASTON), de Paris.

MEIER (LAGEL), de Paris.

GEORGE (FERNAND), de Paris.

MM. COLLOT (MICHEL), de Paris.

FENESTRIER (JOSEPH),
de Romans.

HELLSTERN et SON, de Paris.

PLÉ frères, de Paris.

MÉDAILLES D'OR

MM. GALICHON (H), et TACHON, de Bordeaux.

DUFOUR Fils, de Sauve.

MÉDAILLES D'ARGENT

MM. GEORGES (DENIS), de Fougères.

GIRAULT et SIGARD

MM. A. MOREL, de Fougères.

J. PICHARD.

MÉDAILLES DE BRONZE

M. VÉRAN (J.) de Nice.

MM. les membres du Jury international ont en outre accordé aux collaborateurs des exposants français les récompenses suivantes :

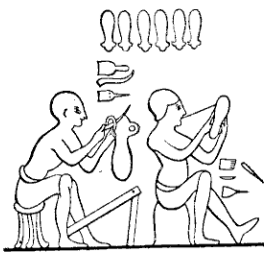
MÉDAILLES DES COLLABORATEURS

Exposants.	Collaborateurs.		
	MM.		
M. BOISSELIER (ALFRED), Paris.	VIGNERON (JACQUES), employé..	Médaille d'or.	
	MANGET (M ^{lle})	—	d'argent.
	DELRIEU	—	—
	GARNIER (ÉMILE).....	—	—
M. HAMELIN (G.), Paris.	DANIERE (FRANCISQUE), employé.	Médaille d'or.	
	VUAGNIAUX (ALFRED).....	—	d'argent.
	PISANI (AMBROISE)	—	—
M. FERNAND (GEORGES), le Lion Noir.	LAFABRY (GEORGES), employé..	Médaille d'argent.	
M. MEIER (LAGEL).	DELTERME (CHARLES), employé.	Médaille d'argent.	
M. GEORGE (DENIS).	BRAULT (LOUIS), patronnier....	Médaille de bronze.	
	HOUDUSSE (LOUIS), directeur de fabrication	—	—
	ROQUET (JULIEN), directeur administratif	—	—
	ROULLEAU (LOUIS), contremaître.	—	—
	MARTIN (M ^{me}) (MARIE), contre- maîtresse.	—	—
M. DRESSOIR, PE- MARTIN, PULM et C ^{ie} . Paris.	SANTOS (GRÉGOIRE), directeur de fabrication.....	Médaille d'or.	
	PEAN (ALFRED), patronnier....	—	d'argent.
	GIRAULT (ALMIRE), contremaître.	—	—
	PEZON (GEORGES), —	—	—
	GILLET (EUGÈNE), —	—	de bronze.
M. H. CORDIER et Fils, Fougères.	VILLECHANOUX (SIMÉON), contre- maître de coupe.....	Médaille d'argent.	
	PEILLON (JOSEPH), contremaître de finissage	—	—
	GARNIER (ARMAND), Chef em- ployé.....	—	de bronze.

Exposants.	Collaborateurs.		
	MM.		
M. MAUREY (PAUL) Fils, Paris.	SCHAEFER (FERDINAND), direc- teur maison de Paris		<i>Médaille d'argent.</i>
	BERNOUX (HENRI), directeur mai- son de Châlons	—	—
	BOELAERT (VICTOR), contre- maître Paris	—	—
	COLMART contremaître Châlons.	—	—
	LEBRE (EUGÉNIE), contremaî- tresse garniture	—	—
M. PLÉ FRÈRES, Paris.	MORICHON, chef de service ma- tériel		<i>Médaille d'or.</i>
	HAIE, contremaîtresse piquère . .	—	<i>d'argent.</i>
	PLANTIER, contremaître	—	—
	BRIE (MICHEL), — machine . .	—	<i>de bronze.</i>
	CASTERA, — montagne, —	—	—
M. GALICHON et TACHON, Bor- deaux.	REWOL, — broche	—	—
	BREFI Employé.		<i>Mention honorable.</i>
	GRANDIE (BERNARD)	—	—
M. MOREL (A.), Fougères.	TROUDE (G), Chef de service.		<i>Mention honorable.</i>
	PORET (LOUIS), —	—	—
	TANDE (VICTOR), —	—	—
	TURCAS (FRANÇOIS), —	—	—
M. PICHARD (J.),	FERRON, patronnier ;		<i>Mention honorable.</i>
	MÉDARD, contremaître.	—	—
	COUANAULT, (M ^{mc}), contremaît ^{ss} e	—	—
M. FENESTRIER (JOSEPH), Romans.	FENESTRIER employé,		<i>Médaille d'or.</i>

CHAUSSURES

HISTORIQUE



Le port de la chaussure correspond à un besoin absolu, car, si la température et la configuration du sol permettent dans certaines contrées de marcher pieds nus, les ronces, les cailloux, l'humidité que l'on rencontre plus souvent ont obligé l'homme à se préoccuper, avant tout, de préserver ses pieds.

Nous trouvons dans les premières pages de la Bible des allusions à la profession de *sandalier*, et l'on nous montre qu'Abraham en refusant les cadeaux du roi de Sodome déclarait qu'il n'accepterait, ni la trame du tissu, ni le cordon du soulier, ce qui prouve que la chaussure était connue du vivant de ce patriarche.

Quinze siècles avant l'ère chrétienne, le Deutéronome nous donne les renseignements suivants : « Que s'il ne veut pas épouser la femme de son frère qui lui est due selon la loi, cette femme ira à la porte de la ville, elle s'adressera aux anciens et leur dira : « Le frère de mon mari ne veut pas perpétuer dans « Israël le nom de son frère, ni me prendre pour sa femme. » Aussitôt, ils le feront appeler et l'interrogeront et s'il répond : « Je ne veux point épouser cette « femme », la femme s'approchera de lui devant les anciens, lui ôtera son *soulier* du pied et lui crachera au visage en disant : « C'est ainsi que sera « traité celui qui ne veut pas établir la maison de son frère. » Et la maison sera appelée dans Israël, la maison du *déchaussé*.

Ainsi qu'en témoignent certains monuments antérieurs au siège de Troie qui représentent des personnages chaussés d'une simple semelle retenue par des bandelettes croisées plusieurs fois, soit sur le cou-de-pied, soit jusqu'au milieu de la jambe, l'homme a utilisé, pour se préserver les pieds dès la plus haute antiquité, l'écorce arrachée ou tombée des arbres, maintenue sous le pied à l'aide soit de lianes, soit de bandelettes de cuir prélevées sur les animaux capturés et servant à sa nourriture; par la suite, il a utilisé à cet effet, suivant la contrée qu'il habitait, le cuir chez les Grecs et les Romains, le papyrus chez les Egyptiens, le genêt tissé chez les Espagnols, le jonc chez les Chinois ainsi que chez les Indiens, avec la soie, le lin, le bois; nous en trouvons de fer, d'airain et même d'or et d'argent.

Chez les Grecs et les Romains, l'art de la cordonnerie a été poussé très

loin. Chez les Grecs, nous trouvons l'expression *sandale* qui s'étendait à toute espèce de chaussures, mais servait plus particulièrement à désigner des pantoufles à l'usage des femmes et des héroïnes. En poésie, l'on désignait plus souvent la chaussure par le mot *pedica* qui signifie enveloppe du pied ; l'on désignait sous le nom de *diabatra* des chaussures à l'usage des hommes et des femmes.

Les *lantia* étaient portées dans la maison, par les gens de basse qualité ; ils portaient également, dans l'intérieur de la maison, une autre chaussure qui ne leur couvrait pas complètement le pied (les *blaoutai* et les *coviopodes*). Tandis qu'ils employaient aussi une chaussure plus large et plus épaisse pour les mauvais chemins et que l'on nommait *arboulai*.

Les sandales furent d'un usage à peu près général à Sparte ; en réalité, la chaussure indiquait dans l'antiquité la condition des gens qui les portaient.

Les peribarides étaient l'apanage des femmes nobles et libres.

Les crépides, les chaussures de soldats.

Les persiques étaient blanches et servaient à l'usage des courtisanes.

Les abulées servaient aux pauvres.

Les laconiques ou amycléides, chaussures rouges que l'on fabriquait à Amycles en Laconie, étaient de couleur rouge et particulières aux Lacédémoniens ; chez eux les jeunes gens ne portaient des chaussures qu'à l'âge où ils prenaient les armes, soit pour la guerre, soit pour la chasse.

Les carbatines servaient aux paysans.

Les embates servaient pour la comédie.

Les cothurnes pour la tragédie.

Chez les Romains, les différentes espèces de chaussures n'étaient pas en moins grand nombre que chez les Grecs. En public, ils portaient toujours le calceus, soulier généralement noir chez les hommes, et blanc chez les femmes ; le calceus était à peu près de la hauteur de nos souliers, montant un peu au-dessus de la cheville et s'attachant par-devant avec un cordon ou une courroie ; il n'était pas convenable pour les hommes de le porter de couleur blanche ou rouge.

Les calcei uncinati montaient à mi-jambe et étaient portés par les personnes de qualités.

La solea servait surtout le matin ; c'était, comme son nom l'indique, une espèce de sandales ou semelles taillées sur le patron de la plante des pieds ; elles étaient retenues par de minces lanières de cuir ou des bandelettes de toile passées et repassées sur le pied entre les doigts du pied et autour de la jambe.

La crepida peut être rangée dans la même catégorie, elle doit son nom au bruit (*crepitus*) que faisaient en marchant ceux qui en étaient chaussés, les bandelettes étaient croisées à larges losanges et laissaient voir une bonne partie du pied.

Quoique la solea fût d'un usage très répandu, en porter était faire preuve

de mollesse et le mot *soleatus* se prenait pour une épithète légèrement méprisante.

Dans les jours de fête cependant, on prenait communément les sandales, mais on avait grand soin de se déchausser avant les repas. De cette habitude viennent les deux expressions employées par Horace et Plaute :

Soleas deponere pour se mettre à table ; *Soleas poscere* pour se lever de table.

L'on ne sait trop la différence qui pouvait exister entre la *solea* et le *sandalium*.

La *caliga*, imitée d'une chaussure dont les Gaulois se servaient en cas de pluie, est encore de la famille des *solea*.

Le *mulleus* fait de cuir préparé et teint avait deux formes dont l'une ne couvrait que le pied et l'autre montait à mi-jambe. Dans le premier cas, il ressemblait sensiblement au *calceus* ; la seule différence bien sensible entre le *mulleus* et le *pero*, autre chaussure de cuir montante, est que le *pero* n'était taillé que dans des peaux de bêtes non tannées, tandis que le *mulleus* et le *calceus* étaient faits de cuir rouge aluné.

Le *phœcasium*, soulier à la grecque, était fait de cuir blanc et léger ; cette chaussure convenait aux pieds délicats, l'on en chaussait les dieux ; les prêtres et les sacrificateurs d'Athènes et d'Alexandrie la portaient dans les cérémonies du culte,

L'*ocrea*, bottine ou guêtre qui remontait quelquefois jusqu'à mi-jambe, était également une chaussure très susceptible d'ornement.

La *caliga* était la chaussure exclusive des soldats, elle découvrait le pied par intervalles, elle tirait son nom des courroies qui la retenaient autour de la jambe, les semelles étaient souvent garnies de clous.

Dans les premiers temps de la République Romaine, temps de simplicité, toutes les chaussures étaient faites de peaux de bêtes non tannées ; celles que l'on appelait *mulleus*, qui étaient préparées à l'alun et de couleur rouge, avaient été anciennement en usage chez les rois d'Albe ; elles furent réservées aux édiles et aux magistrats, encore ne s'en servaient-ils qu'aux jours solennels, aux triomphes et aux jeux publics. On fit un crime à César de se servir du *mulleus*, parce que c'était la chaussure des rois d'Albe et qu'elle révélait ainsi des prétentions à la royauté.

Lorsque le luxe envahit le monde romain, le *mulleus* devint la plus précieuse de toutes les chaussures, on en teignit de toutes couleurs, on le couvrit d'or et de pierreries. L'empereur Héliogabale l'orna, non seulement de pierres précieuses, mais encore de pierres gravées. Les femmes surtout exagérèrent cette mode et l'on fut obligé d'en restreindre l'usage aux dames de qualité. Les sénateurs en signe de qualité mettaient à leur chaussure à l'endroit de la cheville une espèce de boucle en forme de croissant appelée *lune* ou *lunule*.

La *carbatina*, chaussure des paysans, était constituée d'un morceau de

peau de bœuf placé sous le pied comme semelle, puis relevé sur les bords par-dessus le pied et autour de la partie inférieure de la jambe par des courroies passées dans des trous percés à cet effet dans les bords du morceau de peau de bœuf; cette chaussure fut longtemps et presque jusqu'à nos jours celle des paysans italiens.

La baxea était une espèce de sandale, elle était regardée comme la chaussure des philosophes. Diogène en portait qui étaient faites de feuilles de palmier.

Le soccus, espèce de chaussure qui ressemble aux galoches des Franciscains, était alors réservé aux acteurs comiques, comme le cothurne était réservé aux acteurs tragiques.

L'ocrea était une sorte de botte qui répondait à la cnémide des Grecs; selon Homère, cette dernière chaussure était déjà en usage à l'époque de la guerre de Troie; quelques-unes étaient en étain, il y en avait en cuivre, et les Romains en portaient de fer. Ces bottes étaient distinctes de la chaussure ordinaire, par-dessus laquelle elles se mettaient, comme on le voit dans plusieurs monuments anciens.

Cette énumération ne comprend pas les chaussures particulières adoptées par quelques philosophes qui voulaient se singulariser. Ainsi, Pythagore commandait à ses disciples de se faire des chaussures d'écorce d'arbre. Empédocle, au contraire, portait des sandales d'airain. Philéas le poète était si maigre et si faible qu'il se fit faire des chaussures garnies de semelles de plomb, pour n'être pas renversé par le vent.

La forme des chaussures distinguait donc les hommes de différentes classes; elles servaient de marque hiérarchique. A Rome, les souliers rouges, soit en totalité, soit en partie, furent longtemps mis à l'index; on toléra cette mode, que l'empereur Aurélien autorisa authentiquement en la défendant du même coup aux hommes.

On a remarqué la gracieuseté de ce prince qui, en octroyant aux dames le privilège de cette couleur, se la réserva pour lui-même, ainsi que pour ses successeurs, à l'exemple des anciens rois d'Italie. La chaussure rouge des empereurs d'Occident devint, dans la suite des temps, la chaussure ordinaire des papes; impure d'abord, sacrée plus tard, elle était bien loin de son rôle qui l'avait fait l'apanage des courtisanes.

La cordonnerie antique était parvenue à un très haut degré d'élégance et de luxe, la main-d'œuvre se payait fort cher et ses produits n'étaient pas accessibles à tout le monde.

Les Goths portaient des bottines en cuir de cheval retenues par un simple nœud au milieu de la jambe et laissant voir le dessus du pied nu.

Les Huns, suivant Ammien Marcellin, enfonçaient leurs jambes velues dans des tuyaux de cuir de chèvre.

Les Gaulois, du temps de l'invasion romaine, se servaient d'une sorte de soulier ou chausson fermé, assez comparable à une babouche.

Les Francs taillaient leurs chaussures dans des peaux de bêtes encore garnies de leurs poils et fixées par des bandelettes croisées sur le pied et sur la jambe à la manière des Romains ; les chefs portaient les leurs de forme pointue.

L'influence romaine s'exerça en Gaule sur la chaussure comme sur le reste, les usages de Rome s'implantèrent ; la chaussure que porte Clovis, sur les anciens monuments qui nous ont été conservés, est à peu près la même que celle des magistrats romains du ^v^e siècle. Et, cependant, les statues des princes Francs de la même époque n'offrent rien de pareil, ni qui s'en rapproche. Certains auteurs et archéologues prétendent expliquer cette dissemblance en disant que la chaussure particulière de Clovis était une des marques de la dignité de patrice, qui lui avait été conférée par Anastase I^{er}, empereur d'Orient.

Les esclaves ne portaient pas de chaussures et marchaient pieds nus, on les appelait pieds poudreux. De reste, il s'en faut que les chaussures aient été aussi communes qu'aujourd'hui, elles furent longtemps d'une excessive rareté, car elles étaient hors de prix et, même en les payant très cher, il était difficile de s'en procurer.

Charlemagne ne se servait que de bandes de diverses couleurs croisées les unes sur les autres, et il enjoignait aux ecclésiastiques, dans ses capitulaires, de ne pas dire la messe sans s'être pourvus de sandales, ce qui atteste que l'usage des chaussures était bien loin encore d'être répandu. Du temps de Louis le Débonnaire, les souverains, parmi les présents qu'ils envoyaient aux papes, ne manquaient pas de mettre quelques paires de souliers.

L'on cite un cadeau du duc de Bretagne, Salomon III, qui fit offrir par des ambassadeurs, au souverain Pontife de l'époque, parmi d'autres objets, 30 peaux de cerf et 30 paires de souliers pour ses domestiques.

Aux ^{vii}^e et ^{viii}^e siècles, la chaussure avait la forme d'un soulier à quartier relevé sur les talons et entièrement découvert sur le dessus du pied. Cette forme de chaussure fut longtemps en usage et les modifications qui y furent apportées ne concernaient guère que l'ornementation.

Au ^{ix}^e siècle, on portait communément des chaussures analogues aux espadrilles qui sont encore portées dans les Pyrénées et dans le nord de l'Espagne.

Dans la Bible de Charles le Chauve, conservée à la Bibliothèque Nationale, on voit la représentation des chaussures des hommes nobles de cette époque ; elle était presque entièrement couverte et était fixée au pied par un lacet passé dans les pattes à coulisse et terminant le quartier. La chaussure de cette époque était souvent très riche et le plus beau spécimen qu'on a conservé est au trésor impérial de Vienne.

Au ^x^e siècle, il n'était déjà plus besoin d'ordonner aux clercs de ne pas aller à l'église sans chaussure, c'était par l'excès contraire qu'ils péchaient ; suivant saint Odo, les moines de l'abbaye de Saint-Martin-de-Tours portaient des souliers azurés ou vert de mer.

Au XI^e siècle, le progrès était sensible, mais, chose singulière, tandis que la cordonnerie se perfectionnait, on ressuscitait par caprice quelques modes antiques. Les personnages de distinction ornaient leurs chaussures de bandelettes qui montaient jusqu'au genou, et les rois de France s'attribuaient le privilège de faire partir les leurs de la pointe du pied, comme celles des solea romaines. Dans le Dictionnaire de Jean de Garlande, nous lisons ceci : « Un de nos voisins porte aujourd'hui, au bout d'une perche, pour les vendre, des souliers à lacets, avec des bandelettes, et à bouclettes, des estivaux et des houseaux et des sandales de peaux de bête pour les moines. » Dans cette phrase, nous voyons figurer plusieurs noms qui apparaissent pour la première fois. Il est difficile de s'en faire une image exacte. De tous les renseignements réunis et comparés, il résulte que les estivaux auraient été de légères bottes, des bottines. Les houseaux étaient sans doute des brodequins mous et montants ayant quelque rapport avec nos bottes à l'écuyère, enfin une sorte d'étui préservatif de la jambe plutôt qu'une chaussure.

Les cordonniers confectionnaient les houseaux avec un soin particulier ; un passage du *Roman de la Rose* renferme à ce sujet le passage suivant :

Souliers à latz, aussi houzéaulx,
Ayez souvent frez et nouveaulx,
Et qu'ils soient beaux et fetis,
Ne trop larges ne trop petis

Nos paysans se servent encore dans les chemins boueux, et surtout pour aller à cheval, de longs fourreaux de toile, de drap ou de cuir, dont ils se garnissent les jambes ; il est vraisemblable que les houseaux n'avaient ni une autre forme, ni une autre destination ; c'étaient de fortes guêtres attachées aux jambes, les mêmes apparemment dont il est parlé dans une ordonnance sur les tournois, en ces termes : « Et soulères valûes attachées aux grûes. »

Un bourg du département de l'Eure se nommait autrefois Tiberville-les-Houseaux parce que la boue qui rendait les chemins impraticables obligeait les piétons à prendre des houseaux. Ces houseaux, en résumé, étaient donc des guêtres de cuir à l'usage des voyageurs principalement. Fendus d'un bout à l'autre, on les fermait avec des boucles et des courroies ; on passait ainsi un assez long temps à les mettre, et voilà pourquoi Rabelais les qualifie de « Bottes de patience ».

Les grands seigneurs ne les dédaignaient cependant pas. Il y a dans les dépenses de la cour de Charles VI un rôle fort étendu intitulé : « Les parties des houseaux, bottes et soullez, livrés pour Monsieur le Duc d'Orléans et ses paiges, par Jehan de l'Adveu, dit Savoye, varlet de chambre et cordouanier dudit seigneur ».

Nous citons pour la première fois le nom de cordouanier, et lui devons une explication. Le cordouan était un précieux cuir de chèvre préparé et mégi, et que l'on tirait surtout de Cordoue en Espagne et qui avait emprunté

son nom à cette ville ; car Cordouan ne signifie autre chose que cuir de Cordoue, il était fort estimé et on en faisait un commerce considérable. Dans l'histoire de Duguesclin publiée par Mesnard, l'on remarque ce passage : « Nous ne sommes pas de guerre, mais marchans qui venons d'Espagne, et nous avons chargé maintes marchandises, si comme cordouen et avoir du prix .»

Ce maroquin était surtout prisé pour sa solidité. L'on disait à cette époque : « Il est fort comme cordouen .» On disait quelquefois « pel de Cordouan » pour cuir de Courdoue. Et souvent dans le langage ordinaire, cordouen s'entendait non pas du cuir employé pour la chaussure, mais de la chaussure elle-même. Les variantes orthographiques de Cordouan sont nombreuses, on trouve cordouan, cordowan, corduban, corduen, cordouen, cordian, car cordoue se dit en latin cordova ou corduba.

L'Espagne exportait du cordouan de diverses couleurs, il y en avait du blanc et du rouge. L'acception du mot cordouan s'étant généralisée, on appela ainsi tous les cuirs préparés, de quelque pays qu'ils fussent tirés. Celui de Provence jouissait d'une grande réputation ; cependant, il ne fut jamais aussi apprécié que le cordouan proprement dit, qui resta toujours sans rival, grâce à la supériorité de son apprêt et à sa rare souplesse. Ce dernier, en raison de la vogue qui l'accueillait à Paris, s'y expédiait en grande abondance, si grande même qu'on défendit d'apporter aux marchés d'autres cuirs de moindre qualité. Dans cette prohibition furent compris les cuirs que la Flandre produisait et envoyait en quantité considérable.

L'ordonnance donna pour motif qu'ils « étaient partie courroyez en tan », mais cette mesure semble n'avoir été prise que pour faciliter l'écoulement des cordouans d'Espagne qui encombraient les halles, car plus tard les marchands de cordouans en gros, les tanneurs baudroyeurs et courroyeurs affirmèrent par serment, que lesdits cuirs de Flandre étaient bons, loyaux et profitables pour en user par la ville de Paris et ailleurs. L'interdit en conséquence fut levé et il fut décidé que toutes manières de cuirs de cordouan, pourvu qu'ils fussent « suffisans », seraient dorénavant vendus, achetés et mis en œuvre par les cordonniers de la ville, prévôté et vicomté de Paris, nonobstant tous statuts et ordonnances à ce contraires.

Il était naturel qu'on appelât *cordouaniers* les artisans qui travaillaient le cordouan, et par extension tous ceux qui se livraient à la mise en œuvre de cuirs quelconques.

L'on a aussi appelé les cordonniers du nom de *savetiers* qui est dérivé de *savate*, mais l'on ignore l'origine exacte du mot *savate* ; les Italiens en ont fait le mot *ciabatta* au lieu de *sapata*, puis les Espagnols en ont fait *zapato*, mais pour désigner un soulier neuf ou vieux, et les cordonniers s'appelèrent chez eux *zapateros*, les Savoyards formèrent de même le mot *sapate*, les Biscayens *sapataq*.

Savate s'est écrit quelquefois : *saveties* ; *savetiers*, *savatiers* ou *çavatiers* ; et en pour synonymes *rapetasseurs*, puis *taconeurs*, *retaconeurs*, *rataconours* ;

c'est-à-dire ravaudeurs, raccommodeurs, ceux qui renouvelaient les talons des souliers. Sueurs fut un mot fréquemment employé, on s'en servit d'abord pour désigner les cordonniers, mais il ne conserva pas longtemps cette signification. On appelait alors les savetiers « sueurs de vieil », on ne tarda pas à restreindre le sens de « sueurs » et à n'appliquer ce nom qu'aux savetiers exclusivement.

Une ordonnance de Charles VIII distingue les métiers de courdonnerie surie, et bazannerie.

Mais revenons à l'histoire de nos chaussures. Nous savons qu'en France, on ne se servit guère que de cuir et de bois pour faire les chaussures, jusqu'au temps de Philippe le Bel. Mais, à partir de cette époque, nous verrons la soie, le velours et d'autres matières peu communes employées pour les grands et pour les riches. Pour suivre les progrès de la cordonnerie française si variable et si capricieuse, nous voyons qu'au XII^e siècle, outre les houseaux et les estivaux dont nous avons parlé, on portait encore des souliers, des bottes et des sandales.

Le soleret était le nom d'une partie de l'armure qui protégeait le pied, c'était donc une espèce de soulier de fer.

Au XIII^e siècle, le métier de cordonnier s'enhardit et prend l'essor, la chaussure devient plus riche, plus élégante et en même temps moins naturelle. Les bandelettes et les lacets s'embellissent, on les croise et on les noue avec plus de recherche, des accessoires nouveaux parent les souliers.

Les galoches sont aussi fort en usage, la semelle était de bois, et la partie supérieure de cuir; on les munissait de brides, on appelait galochiers, les fabricants de galoches. Cette chaussure était usitée surtout pendant l'hiver. Pour se garantir contre les rigueurs du froid on se servait aussi de chaussures doublées d'étoffe de laine. Les religieux de l'abbaye de Montmartre obtinrent, en 1331, la permission de porter des bottes fourrées à cause du grand froid qui régnait sur la Montagne. A cette époque on commençait à frapper et à gaufrer le cuir, celui des chaussures destinées aux grands personnages était rarement uni. Thibaud, comte de Blois, qui mourut en 1818, est représenté dans les vitraux de Notre-Dame-de-Chartres avec des bottes striées et cannelées. On employait déjà la soie, mais pour les cas extraordinaires. Parmi les insignes qui, aux cérémonies du sacre, à Saint Denis, servaient à la consécration de la personne royale, figuraient des bottines de soie bleue, semées de fleurs de lys d'or, et qu'on appelait quelquefois sandales. Le grand chambellan en chaussait le roi, tandis qu'un des grands vassaux lui attachait les éperons dorés. A mesure que le luxe de la chaussure se développait, la forme de la chaussure s'allongeait. Un dessin du Recueil de Gaignières nous représente le sire de Roye, chambrier de France sous Philippe Auguste : ses bottines entaillées aux côtés de la jambe se terminent en pointe aiguë. Saint Louis, dont le costume royal nous a été conservé dans les monuments de l'église de Poissy, portait des souliers extrêmement pointus. Et c'est à cette époque que

nous voyons apparaître les souliers à la poulaine, sur l'invention desquels l'on ne semble pas d'accord. Les uns disent qu'ils furent inventés par le chevalier Robert le Cornu, d'autres prétendent que cette chaussure bizarre qui s'allongeait en pointe d'une longueur démesurée fut inventée par un cordonnier nommé Poulain. Mais l'on assigne encore à cette chaussure une autre origine. Du reste, au XIII^e siècle, il eût été difficile à un cordonnier d'inventer une forme nouvelle de soulier, puisqu'une des conditions de l'exercice de sa profession était l'interdiction de toute espèce d'innovation dans le métier.

Voici la nouvelle explication donnée par M. Senefelder : Geoffroy Plantagenet, le beau comte d'Anjou, était un des gentilshommes les mieux faits et les mieux tournés de son siècle ; mais, hélas ! Comme rien n'est parfait en ce monde, le pied du noble comte ne répondait pas à la grâce générale de sa personne et se terminait par une excroissance de chair qui lui rendait impossible l'usage des chaussures de son époque. Ce fut alors qu'il se fit confectonner des souliers spéciaux qui, assez gracieux malgré leur bizarrerie, furent immédiatement adoptés par les gens de toute condition. Le nom de poulaine ou de pouline, qui leur fut donné, vint selon ce savant de la similitude que leurs pointes relevées leur donnaient avec la poulaine ou la bouline d'un navire. D'autres pensent que poulaine veut simplement dire polonaise et que les souliers ainsi nommés furent mis à la mode par les seigneurs de Pologne. Quelle que soit l'étymologie du nom, cette chaussure fit fureur et la qualité des gens était représentée par la longueur de leur poulaine qui venait, en se recourbant, s'attacher au genou par une chaîne de métal, souvent d'or ou d'argent. La pointe du soulier était de deux pieds pour les princes et les grands seigneurs, d'un pied pour les nobles et les riches, et enfin d'un demi-pied pour la bourgeoisie, mais, comme chacun cherchait sans cesse à allonger ses souliers au delà du règlement, Charles V jugea à propos de défendre les souliers à la poulaine par une ordonnance de 1368, et de frapper d'amende de dix florins ceux qui continueraient à en porter.

L'autorité temporelle ne se montra pas plus tolérante envers cette chaussure de « Dieu maudite » qu'on jugea avoir été inventée contre les bonnes mœurs.

Malgré les interdictions des Conciles, la mode ne fut pas enrayée, puisque Charles VI, au XV^e siècle, édicta des peines sévères contre ceux qui fabriquaient et mettaient en vente les souliers à la poulaine.

Cependant, après les édits de Charles V, aux souliers pointus avaient succédé des souliers de forme tout opposée, l'extrémité en était large et arrondie de façon à permettre au pied de s'y étaler tout à l'aise.

Sous Louis XI, que les portraits représentent avec des souliers arrondis du bout, les poulaines firent de nouveau fureur, mais avec une modification ; non seulement les bouts des souliers étaient allongés, mais encore, ils étaient armés de pointes de fer d'un pied de long, ce qui permettait de se passer de chaîne pour maintenir la pointe en l'air ; cette réminiscence fut de courte durée et l'on en revint aux souliers à bouts larges.

Sous Louis XII, les souliers de velours à bouts arrondis, avec des crevés, devinrent à la mode.

Aux XV^e et XVI^e siècles, les galoches, les patins étaient en grande vogue. Les patins étaient des souliers de cuir montés avec des semelles de bois ou de liège, très épaisses, présentant une partie évidée qui représentait une arche ; tout le monde en portait ; certains étaient ornés avec un grand luxe, ils furent à la mode sous les règnes de Henri IV et de ses successeurs, concurremment avec les souliers à bouffettes garnis de perles, de grains d'or, de choux de rubans. Ces souliers étaient de couleurs diverses. Les femmes avaient choisi pour leur usage les sandales, mignonnes chaussures soigneusement parfumées qui avaient l'avantage de faire ressortir la petitesse du pied.

Louis XIII mit à la mode les bottes molles à ouvertures évasées qui convenaient parfaitement aux cavaliers ; les bourgeois continuaient cependant à se chauffer avec des souliers à bouffettes, tandis que les courtisans se promenaient fièrement avec des bottes blanches, garnies de velours cramoisi et de dentelles, aux talons desquelles était fixé un éperon doré.

Sous Louis XIV les bottes se surchargèrent encore d'ornements accessoires, les souliers à bouffettes et rubans devinrent carrés du bout, les talons hauts étaient toujours portés peints en rouge par les gens de la cour qui montraient un luxe très grand dans les ornements de leurs chaussures, larges rubans de soie, de velours, de dentelles, au milieu desquels brillait un diamant ou un bouton de métal brillant.

L'on voit vers cette époque l'usage des bottes se généraliser ; leur forme, après avoir passé par maintes exagérations, se rapprocher sensiblement de la botte collante, épousant presque parfaitement la forme de la jambe. L'on fait celle des soldats en cuir ferme et évasée d'abord en haut de la jambe.

Sous Louis XVI, les boucles remplacèrent les nœuds de rubans dans l'ornementation des souliers, les souliers de luxe étaient en peau fine et s'attachaient avec de larges fibules d'or, de vermeil ou d'argent ; les seigneurs portaient ces fibules enrichies de diamant, leurs souliers se distinguaient en outre de ceux du Tiers État par des talons rouges très hauts et dont la mode avait commencé sous Louis XIV. Il est à noter que si les souliers d'hommes avaient peu changé de forme, les souliers de femmes, au contraire, devenaient de plus en plus coquets. On employait pour leur confection les peaux les plus délicates, les tissus les plus riches, brocarts d'or et d'argent, velours et satins agrémentés de broderies, de semis de fleurs de tons polychromes. Le musée de Cluny possède une paire de ces souliers, où les feuilles vertes sont mêlées à des ornements de rocaille en argent, les talons sont décorés dans le même style, la boucle est en cailloux du Rhin montés sur argent.

L'on a beaucoup employé à cette époque la peau blanche, mais on avait tendance à mettre très souvent des talons de couleur aux souliers blancs et particulièrement des talons rouges ou roses.

En 1789, la Révolution apporte un bouleversement profond dans les modes

et particulièrement dans la chaussure, la boucle disparaît, les talons deviennent plus bas, le rose est la couleur dominante.

L'on voit apparaître la botte collante et la botte à revers, non plus, nous dit-on, la grosse botte de cuir brut qui n'était bonne que pour voyager à cheval, mais cette botte étroite, souple et fière, toute française, dont la physionomie bourgeoise et martiale en même temps était si conforme au caractère de cette époque de fusion et de déclassement. On cite encore que l'industrie des cordonniers eut beaucoup à souffrir pendant les premières années de la Révolution ; il n'était plus question de luxe en France et la chaussure ne se renouvelait pas souvent à une époque où une paire de bottes coûtait 15 000 francs en assignats. On faisait donc, alors, ressemeler ses vieilles bottes jusqu'à ce que l'empeigne en fût entièrement usée. De là ces prodigieuses semelles, si épaisses, si chargées de clous qu'on entendait sonner sur le pavé du peuple, qui avait remplacé le pavé du roi. D'ailleurs, le plus grand nombre des jeunes cordonniers était aux armées ; on les avait vus les premiers s'enrôler sous le drapeau républicain et abandonner le tranchet pour le fusil. Voilà pourquoi, durant les guerres de la République et de l'Empire, il y eut une véritable disette de chaussures ; ces braves soldats qui défendaient le sol de la patrie avec tant d'héroïsme, marchaient souvent nus-pieds à la victoire. On se souvient de cet ordre du jour d'un général qui exprimait à ses troupes la reconnaissance de la Convention en leur annonçant la distribution d'une paire de souliers par homme. Nous ne savons si cette promesse fut tenue, mais l'on peut dire que, depuis 1790 jusqu'à la restauration, la chaussure française fut dans les mains des vieux cordonniers du règne de Louis XVI.

Du reste, sous la République, il y avait bien peu de jeunes élégants qui osassent porter des souliers fins, par peur de passer pour des aristocrates. On ne revit les escarpins qu'au moment où s'ouvrit le bal des victimes, sous le Directoire. L'on revint aux modes anciennes et le cothurne pour les dames fut en honneur.

Sous l'empire, l'on dansa beaucoup à la cour et partout, dans les intermèdes des batailles. La France s'en allait mettre en danse toutes les capitales de l'Europe. Il y eut alors une énorme consommation de chaussures du soir, car l'empereur Napoléon, plus que les autres souverains, était fort sévère sur le chapitre de la chaussure ; il avait réhabilité le bas de soie et la culotte, sans oublier les escarpins de cuir verni, très découverts sur le cou-de-pied, à semelles plates et minces. L'on peut dire qu'à cette époque, la légèreté de la chaussure était considérée comme une qualité primant toutes les autres ; on cite qu'une paire de brodequins destinée à M^{me} Récamier ne pesait pas une demi-once.

L'Impératrice Joséphine, raconte M. Frédéric Masson, l'historien de Napoléon et de sa famille, a cinq cents paires de souliers et n'en use pas moins de deux cent cinquante paires. M. A. Mortier, qui cite cet auteur,

ajoute que : ces objets sont faits de rien, incroyablement légers, véritables bijoux d'étagères, avec lesquels on ne pouvait guère marcher.

Avec l'invasion des armées étrangères en 1814 et 1815, la mode se transforma forcément, les vainqueurs apportant les leurs; les escarpins à boucles ne se maintinrent que pendant les bals et dans le jour l'on porta surtout les bottes, et il n'était pas rare de voir les élégantes en renom les pieds emprisonnés dans de petites bottes de cuir légèrement cambrées, piquées et ornées d'un gland. La forme des chaussures subit aussi de nombreuses transformations : pointue d'abord, elle fut ensuite carrée, pour terminer par un bout arrondi, puis le cuir noir fut seul en honneur.

Nous pouvons encore citer vers 1831 l'apparition des bottines à élastiques et les premiers essais de bottines en deux couleurs, avec l'empêgne en verni et le haut de la bottine en serge de couleur. Nous trouvons également vers cette même époque des bottines et des souliers à fermeture à boutons ou à lacets sur le côté ou le dessus du pied et en général des formes variées qui sont comme de nos jours; ces modèles se voyaient tous à l'Exposition de 1855.

LES CORDONNIERS

Saint Crépin est universellement reconnu pour le patron des cordonniers et pendant plusieurs siècles sa fête fut célébrée religieusement par tous les individus de la corporation. Sans vouloir affirmer l'exactitude de la légende qui se rapporte à ce nom, nous pouvons toujours la citer à titre de curiosité. L'on nous apprend que, sous le règne de Dioclétien, de fervents chrétiens, appartenant aux meilleures familles de Rome, passèrent en Gaule pour y propager la foi du Christ. Crispinus et Crispinianus qui étaient frères, selon l'opinion de certains auteurs, suivirent cette émigration et arrivèrent à Soissons. Comme ils voulaient gagner leur pain par le travail de leurs mains, ils apprirent le métier de cordonnier, ils y excellèrent bientôt, au point qu'ils devinrent aimés et admirés du public, surtout, dit-on, à cause de leur désintéressement, car ils n'exigeaient aucun salaire fixé. La foule ne tarda pas à les visiter et ils en profitèrent pour essayer de convertir leur clientèle à leurs idées.

Maximien Hercule, que Dioclétien avait associé à l'empire, ayant été informé de ces faits, leur envoya le Ministre Rictus Varus, qui gouvernait la Gaule Belgique sous le titre du consul avec le grade de préfet du prétoire. Celui-ci les trouva à Soissons, faisant des souliers pour les pauvres, il leur demanda quels dieux ils adoraient, ils répondirent qu'ils n'en adoraient qu'un seul, le vrai Dieu, qu'ils méprisaient Jupiter, Apollon et Mercure. Sur ce, Rictus Varus les amena chargés de chaînes à Maximien, qui ordonna qu'on les traduisît devant lui comme violateurs des édits impériaux. Il leur dit : « Apprenez-moi quelle est votre religion et quelle est votre origine ? » Ils répondirent : « Issus de familles connues à Rome et recommandables, nous sommes venus dans les Gaules pour l'amour du Christ, qui est avec son Père et l'Esprit Saint, le seul Dieu, créateur de toutes choses, éternel. Nous le servons avec foi et vive dévotion, et nous souhaitons, tant que la vie animera ces membres, de persister dans son culte et son obéissance. »

Transporté de colère à ces paroles, Maximien s'écria : « Par la vertu des dieux, si vous n'abjurez pas cette folie, je vous ferai périr dans de terribles tourments, pour que vous serviez d'exemples. » Et comme ils restaient insensibles à ces menaces, il les livra à Rictus Varus, homme de sang et de vengeance, accoutumé à seconder impitoyablement les colères de son maître, et il lui enjoignit de les tourmenter durement et de les faire périr de la mort la

plus atroce. Le ministre du tyran les fit suspendre à une poulie et frapper de verges ; mais eux, imploraient le secours et l'aide du Christ. Rictus Varus qui les entendit offrir leurs prières à Jésus, et qui avait espéré qu'ils hurleraient de douleur, s'irrita davantage, il ordonna qu'on leur enfonçât des chevilles entre les ongles et la chair des doigts, et qu'on leur taillât des courroies dans la peau du dos. Les satellites obéirent. Au milieu de ces horribles tortures, les martyrs se réjouissaient, et, souffrant patiemment, priaient le Seigneur de les arracher à cet homme inique et criminel. Le Seigneur ne tarda pas à les exaucer. Ils rejetèrent de leurs doigts les chevilles avec tant de force qu'ils tuèrent, dit-on, quelques bourreaux et en blessèrent d'autres. Rictus Varus, fou de colère, commanda qu'on leur liât des meules au cou et qu'on les précipitât dans la rivière d'Aisne, afin qu'ils pussent y trouver la mort. Mais ils ne furent pas submergés par les eaux, ils gagnèrent la rive opposée à la nage sans aucun mal. A la vue de ce miracle, Rictus Varus, ne se possédant plus, les fit plonger dans du plomb fondu, mais le feu ne les brûla pas, et Rictus Varus plus furieux encore se précipita dans le feu, et sortit ainsi de la vie.

Maximien, apprenant ce qui était arrivé à son ministre, donna l'ordre qu'on leur tranchât la tête, ce qui eut lieu le VIII^e jour des Calendes de novembre, l'an 287, ou 288, dans une plaine, dite depuis Saint-Crépin-en-Chaye, entre la rivière et les prisons de la cité. Leurs corps furent abandonnés à la voracité des chiens et des oiseaux de proie, mais un pieux vieillard du nom de Roger et sa sœur Pavia leur donnèrent la sépulture sous leur toit modeste. Ils livrèrent à la dévotion des fidèles ce trésor qu'ils avaient dérobé aux impies. Les chrétiens, dès que la chose fut connue, affluèrent au domicile des vieilles gens. Plus tard, le clergé et le peuple convinrent de transférer les corps sacrés et bâtirent une église où se sont accomplis beaucoup de miracles. Vers 649, l'évêque de Soissons, Ansérík, transféra en effet solennellement les reliques de saint Crépin et saint Crépinien, de la crypte où elles reposaient, dans la basilique élevée au-dessus de cette crypte. Au nombre des prélats qui assistaient à la cérémonie, on remarquait Eligius (saint Éloi), évêque de Noyon et de Tournay, qui plus tard enrichit d'ornements insignes la châsse des deux saints. L'église où furent exposés leurs restes à la vénération des fidèles a été l'origine d'une célèbre abbaye de Bénédictins qu'on appelait Saint-Crépin-le-Grand.

Le culte de saint Crépin est tout entier dans les confréries qui ont porté son nom.

La Confrérie des Compagnons cordonniers fut établie en 1379 par Charles le Sage ; ce ne fut que beaucoup plus tard que les confrères, considérant qu'il était très important d'éviter les contestations qui pouvaient s'élever sur une infinité de points qui ne sont fondés que par l'usage, et donner une forme constante et irrévocable à tout ce qui devrait se faire par la suite, établirent des statuts. Il n'était point loisible aux maîtres de faire ou de ne pas faire

partie de leur Confrérie. Les statuts de Paris, de Bourges et de plusieurs autres villes importantes sont formels à cet égard ; une telle disposition, consacrée dans des règlements faits par les corporations elles-mêmes, devait contribuer à rendre les confréries florissantes et riches, d'autant plus que les réfractaires étaient passibles de fortes amendes. Il y eut d'interminables querelles entre la confrérie des Maîtres Cordonniers et celle des Compagnons.

Messieurs du Chapitre de Paris assemblés, en la manière accoutumée, le lundi après la Quasimodo, 9 avril 1551, prirent des conclusions qui nous ont été conservées dans les registres capitulaires. Sur la requête des gouverneurs de la Confrérie de Monseigneur saint Crépin, ils déclarèrent que les garçons seraient désormais associés à la confrérie des maîtres, mais que ceux des garçons qui voudraient contrarier les maîtres, en seraient honteusement exclus. Deux jours après une ordonnance du chapitre mit entre les mains des maîtres seulement et d'un M. Fouquet, nommé et commis à cet effet, l'administration et surintendance de tout ce qui dépendrait de ladite confrérie. Quant aux compagnons, ils étaient privés de tous droits, ils ne devaient, « se mêler et entremettre en aucune manière des choses qui concernaient ladite confrérie et dépendance d'icelle ; et ce, tant et pour tant qu'il plairait audit chapitre. » Si quelques-uns d'entre eux, mécontents de la position qui leur était faite, refusaient de se conformer à ces décisions, on les menaçait d'être chassés de la confrérie et entièrement exclus de l'association et participation d'icelle.

Ces conclusions, si avantageuses aux uns, si préjudiciables aux autres, avaient évidemment pour but de favoriser les maîtres, au détriment des compagnons. L'intention était manifeste, et l'inégalité n'échappa à personne. Du reste, afin qu'on ne pût conserver aucun doute à ce sujet, le chapitre convoqué le 7 avril de la même année statua que cet état de choses subsisterait et serait observé pour et en faveur des maîtres cordonniers de la ville de Paris, et non pour les garçons.

Les compagnons, peu flattés de voir les chanoines léser leurs intérêts à si bon escient, murmurèrent hautement contre ce qu'ils appelèrent l'injustice du chapitre, beaucoup refusèrent d'obéir et encoururent la peine d'exclusion, il s'ensuivit des rixes. Les fêtes du métier devinrent une occasion de se harceler. Le Parlement rendit un arrêt à ce propos, le 19 juin 1555. Appointé fut, pour mettre fin aux différends des parties que les maîtres cordonniers feraient, le service en l'Église Notre-Dame de Paris, le jour de la Saint-Crépin, le 25 d'octobre et que les compagnons et serviteurs dudit état feraient célébrer le leur, le jour de la Saint-Crépin d'Été, qui est 8 jours avant la Pentecôte. Enfin, la cour leur fit défense, sous peine de dix marcs d'argent au Roi et même de prison, de se troubler les uns les autres, par aucun scandale, dans la célébration de leurs fêtes respectives. Cependant, la lutte dura près de deux cents ans. Il nous faut sauter de 1555 à 1758 pour voir cesser ces contestations.

Les savetiers de Paris avaient une confrérie particulière dont aucun maître

de ce métier ne pouvait se dispenser d'être membre, c'était une des plus anciennes confréries. Tous les sueurs de vieil y figuraient. Mais les guerres qui désolèrent le règne de Charles VI appauvrirent les ouvriers du métier à ce point que la confrérie cessa presque d'exister. Ils en demandèrent le rétablissement en 1443. Charles VII considéra que c'était une « belle et notable confrairie », il reconnut que vu l'état dans lequel se trouvait la confrérie à cause des charges que les malheurs de la France faisaient peser sur elle, comme sur tout le monde, ils ne pouvaient suffire aux dépenses du luminaire ; il mit donc en vigueur les statuts qui lui furent présentés, autorisant les confrères à lever sur les ouvriers et sur les maîtres des taxes pour relever et entretenir la confrérie. Mais, peu à peu, le zèle des savetiers se refroidit, ils cessèrent de payer ou payèrent mal, et le service divin s'interrompit. Voilà ce que les plus fervents représentèrent à Louis XI en le suppliant d'intervenir. Le roi leur accorda satisfaction et confirma les lettres de Charles VII.

On a souvent confondu les confréries avec les communautés, elles sont cependant très distinctes.

La confrérie règle les rapports sociaux des gens exerçant la même profession. La communauté règle la pratique du métier.

Les règlements sur les arts et métiers, ouvrages des corporations elles-mêmes, furent recueillis pour la première fois par Étienne Boileau, prévôt de Paris, sous Louis IX. Voici en ce qui concerne les cordonniers le texte original du XIII^e siècle, traduit en langage moderne.

Les Cordonniers.

Quiconque veut être cordonnier à Paris doit en acheter le droit, qui est vendu au nom du Roi par Monseigneur Pierre le Chambellan et le comte d'Eu, à qui le roi l'a donné pour autant qu'il leur plaira ; c'est-à-dire que chaque personne qui voudra acheter le droit d'exercer le métier paiera 16 sous parisis, desquels 16 sous Messire Pierre le Chambellan a 10 sous et le comte d'Eu 6 sous.

Dès que les cordonniers de Paris ont acheté le droit du métier et payé les 16 sous, il convient qu'ils jurent sur les reliques des saints, par devant Monseigneur Pierre ou par devant son délégué, en présence des prud'hommes du métier, de faire le susdit métier bien loyalement, selon les us et coutumes du métier qui sont tels :

Nul cordonnier de Paris ne peut travailler le samedi après que le dernier coup des vêpres est sonné en la paroisse où il demeure.

Nul cordonnier de Paris ne peut ni ne doit faire de souliers de basane dans la banlieue de Paris de plus d'un empan de pied, ni de plus d'un empan de haut.

Nul cordonnier ne peut, ni ne doit mettre de la basane avec du cordouan en avenu de ses ouvrages, si ce n'est qu'en contrefort seulement, et celui qui ferait autrement verrait brûler son ouvrage.

Nul cordonnier de Paris ne peut travailler de cordouan tanné, car son ouvrage serait mauvais et devrait être brûlé.

Nul cordonnier de Paris ne peut, ni ne doit travailler qu'après que les chandelles sont allumées, à moins qu'il ne travaille pour le Roi et la Reine ou pour leurs gens, pour lui-même ou pour ceux de sa maison.

Quiconque est cordonnier à Paris peut avoir autant de valets et d'apprentis qu'il en veut à tel terme et pour telle somme d'argent qu'il en peut avoir.

Quiconque est cordonnier à Paris ne peut, ni ne doit employer de vieil ouvrage avec du neuf.

Nul cordonnier de Paris ne peut faire le métier susdit en qualité de maître, avant d'être vu et examiné par les maîtres qui gardent le métier au nom du roi.

Tous ceux, quels qu'ils soient, qui sont cordonniers à Paris, maîtres valets ou apprentis, ne peuvent ni ne doivent vendre de vieil ouvrage avec du neuf ; ni vendre l'ouvrage de leur métier qu'ils font ailleurs qu'en leurs hôtels, ou sur le pont de Paris la veille de Pâques ou la Pentecôte, ou le samedi à leur étal au marché du roi seulement.

Quiconque violera aucun des articles ci-dessus, payera au roi une amende de 5 sols parisis toutes les fois qu'il en sera convaincu, desquels 5 sols d'amende les prud'hommes qui gardent le métier au nom du roi auront 2 sols pour soutenir les pauvres de leur métier.

Tous les cordonniers de Paris doivent au roi 32 sols parisis tous les ans pour des bottines. Ils doivent payer ces 32 sols au roi ou à son procureur, tous les ans, en la semaine pénitente de Pâques.

Quiconque fait le métier de cordonnerie de souliers de houseaux doit chaque année 12 deniers au Roi, à payer la semaine ci-devant dite.

Les cordonniers de Paris ne doivent rien sur les choses qu'ils vendent et achètent concernant leur métier dans la ville de Paris, car les houseaux du Roi et les 12 deniers les acquittent de tous droits, excepté seulement qu'à la foire Saint-Ladre et à la foire de Saint-Germain-des-Prés, ils payent chacun, sur chaque douzaine de cordouan qu'ils vendent ou achètent, 2 deniers seulement.

Les selliers et çavetonniers de Paris peuvent acheter le droit du métier des cordonniers de Paris, si cela leur plaît, au prix susdit, lesquels doivent 3 deniers par an pour les houseaux du Roi, après qu'ils ont acheté le droit du métier. Ces 3 deniers, les maîtres qui gardent le métier de cordonniers doivent les toucher et recueillir tous les ans en la semaine sainte de Pâques, en allègement des 32 sols susdits qu'ils doivent payer tous les ans au roi pour ses houseaux.

Les cordonniers de Paris ont consenti que Monseigneur Pierre le Chambellan mette et ôte à son gré trois prud'hommes du susdit métier pour garder le métier du Roi, lesquels jureront sur les saintes reliques de garder bien loyalement le métier susdit, de faire savoir tous les délits qui y seront commis

au prévôt de Paris où à son substitut, le plus tôt qu'ils pourront raisonnablement.

Les trois prud'hommes qui gardent le métier au nom du Roi sont exempts du guet, pour la peine et pour le travail qu'ils ont de garder le métier du Roi.

Les hommes dudit métier, qui sont âgés de plus de soixante ans, sont quittes du guet, ainsi que ceux dont les femmes sont en couches, mais ils sont tenus de le faire savoir, tant que durent leurs couches, à celui qui garde le guet du Roi.

Les prud'hommes du métier susdit avaient coutume au temps de la reine Blanche, à qui Dieu fasse miséricorde, quand ils étaient malades et n'y venaient pas, d'être quittes de l'amende de 12 deniers au Roi. Et s'ils avaient un valet qui pût faire le guet, ils l'envoyaient au guet à leur place, et il y était reçu, lequel usage, les maîtres du métier susdit vous prient et requièrent que vous le conserviez si c'est votre plaisir.

Les prud'hommes du susdit métier doivent le guet et la taille et les autres redevances que les bourgeois doivent au Roi.

Des Çavetonniers de petits solers.

Nul ne peut être çavetonnier à Paris, c'est à savoir de petits souliers de basane, s'il ne paye 16 sols pour le droit du métier au Roi, desquels 16 sols le roi a donné 10 sols à son maître chambellan et 6 sols au chambrier de France. Lesquels 10 sols reçoit celui qui a le métier de par le chambellan, et le maître fripier reçoit les 6 sols pour le chambrier.

Quiconque est çavetonnier à Paris peut être cordonnier, s'il a de quoi, pourvu qu'il ne mêle, en un même ouvrage, du cordouan et de la basane.

Si un çavetonnier travaillait de cordouan, et qu'il bordât de basane un soulier de cordouan, ou mît une empeigne de basane, le soulier serait brûlé, et celui qui l'aurait fait payerait 13 deniers au maître des cordonniers ; mais au soulier de basane, il peut bien mettre du cordouan s'il veut, car il peut bien amender son œuvre.

Nul çavetonnier ne peut faire de souliers de basane plus longs de semelle que d'un empan.

Nul çavetonnier de Paris ne peut toucher au métier de çavetonnerie, avant d'avoir payé les 16 sols ci-devant dits.

Nul çavetonnier de Paris ne doit rien sur les choses qu'il vend ou achète appartenant à son métier, hormis 7 deniers par an, lesquels 7 deniers, les çavetonniers payent en la semaine sainte, 4 deniers à un homme et 3 à un autre qui les perçoivent au nom du Roi, autant qu'on en croit, et en la foire Saint-Germain, par chaque douzaine de cordouan où de basane, ils payent 3 deniers, et autant à la foire Saint-Ladre et ils doivent le même droit sur ce qu'ils vendent que sur ce qu'ils achètent aux foires susdites. S'ils ne vendent, ni n'achètent aucune chose à ces foires, ils ne doivent rien, excepté que pour

la mise en vente seulement en la foire Saint-Ladre ci-devant dite chaque paquet de cordouan ou de basane, soit dans les bornes de la foire, soit dans la banlieue de Paris, doit 2 sols pour la place qu'il occupe. Et si celui à qui appartient le paquet ne le veut pas vendre, il n'en doit rien, mais il faut s'en rapporter à son serment.

Nul çavetonnier ne peut travailler de nuit, ni le samedi après les vêpres de Sainte-Opportune, et s'il le faisait, son ouvrage devrait être brûlé.

Quiconque est çavetonnier à Paris peut avoir autant d'apprentis qu'il lui plaira en les payant ou sans les payer; pour longtemps ou pour peu de temps.

La femme du çavetonnier qui achète le métier de çavetonnerie, peut exercer le métier après la mort de son mari sans acheter le droit, tant qu'elle s'abstiendra de se remarier, et pourvu qu'elle paye les redevances susdites.

Si une femme de çavetonnier se remarie avec un homme d'un autre métier, il faudra que son mari achète le droit du métier au roi de la manière ci-dessus expliquée avant qu'elle travaille et fasse travailler, parce qu'elle est remariée.

La femme veuve, exerçant le susdit métier, ainsi que l'homme qui aura passé soixante ans, ne doivent point de guet.

Les çavetonniers de Paris doivent le guet et la taille et les autres redevances que les autres bourgeois de Paris payent au roi.

Des Çavatiers.

Nul ne peut être savetier à Paris, s'il n'achète le droit au métier que vend celui qui en est chargé par les écuyers du roi, à qui le roi l'a donné pour le temps qu'il plaira.

Les écuyers du roi ou celui qui est leur fondé de pouvoirs, ne peuvent vendre le métier de saveterie à personne plus de 12 deniers, et 2 deniers pour le vin que boivent ceux qui sont à la vente et à l'achat pour témoigner que le métier a été acheté.

Si quelque savetier forfait en son métier, si, par exemple, il coud mal un soulier ou avec de mauvais fil, ou s'il le raccommode mal, et si on s'en plaint, les maîtres devront en faire justice si on les en requiert, et celui qui aura commis le délit, s'il est convaincu par devant le maître, dédommagera le plaignant et payera au maître 4 deniers d'amende.

L'amende est la même pour les maîtres que pour les valets.

Les savetiers doivent le guet au Roi.

Ces statuts, recueillis par la prévôté de Paris, et rédigés d'après les registres déposés au Châtelet, étaient bien, quant au fond, l'œuvre des cordonniers et savetiers eux-mêmes, c'étaient bien eux qui les avaient librement consentis, volontairement promulgués. Ni l'autorité souveraine, ni l'autorité municipale

n'avaient contribué à les établir. Il en fut presque toujours de même, par la suite. Il est à remarquer, en effet, et il importe d'insister sur ce point, que toutes ces chartes accordées par les rois de France furent demandées par les maîtres et compagnons des métiers suppliants, et portent, dans leurs exposés de motifs, que des fautes et des abus sont commis, jusque-là, par l'ignorance, l'inexpérience et le mauvais vouloir de plusieurs. C'est donc un fait constant qu'ouvriers et patrons prenaient l'initiative d'un commun accord, et implo-raient l'intervention royale pour faire cesser l'anarchie et la concurrence, souvent déloyale et frauduleuse, auxquelles les métiers se trouvaient abandonnés.

De toutes les communautés qui ont été érigées en corps de jurande depuis le XIII^e siècle, une des plus considérables est assurément celle des cordonniers-sueurs. Les anciens statuts présentés aux états généraux sous Charles IX et enregistrés en 1574, les nouveaux articles ajoutés à ces statuts par Louis XIII en 1614, les déclarations du roi, de 1669, de 1705 et de 1710 relatives au métier, enfin les confirmations desdits statuts, par sentences, de 1713 et de 1714, forment toute la législation qui a régi la communauté des cordonniers, depuis les temps les plus obscurs de la monarchie jusqu'en 1789.

Quant aux savetiers, bobelineurs, carreleurs de souliers, leurs premiers statuts sont du mois de janvier 1443, autorisés par lettres patentes de Charles VIII, depuis réformés et de nouveau confirmés par Louis XI en 1467, par François I^{er} en 1516, par Charles IX en 1566 et par Henri IV en 1598; leurs dernières lettres de réformation et de confirmation sont du mois de mars 1659, sous le règne de Louis XIV.

L'apprentissage, premier grade obligatoire de tout aspirant à la maîtrise, devait se faire à Paris et non ailleurs, quand c'était à Paris et dans les faubourgs de cette ville qu'on voulait plus tard exercer le métier. La durée n'était jamais moindre de quatre années, espace de temps par lequel les maîtres étaient tenus de faire contracter par-devant deux notaires un engagement à leurs apprentis. A Reims, cependant, au seizième siècle, trois années suffisaient. C'était aussi le terme de l'apprentissage des savetiers.

Nous avons vu que chaque maître, d'après les statuts du treizième siècle, pouvait prendre autant d'apprentis qu'il en voulait; plus tard, il se vit réduit à n'en avoir qu'un à la fois.

L'enregistrement du Brevet d'apprenti se paya d'abord 6 livres, puis 8 livres, et fut même porté à 12 livres en 1710. Quiconque entra en apprentissage à Issoudun avait à déboursier 5 sols, applicables au dîner que faisaient les confrères le jour de la Saint-Crépin.

Quelque stricte que fût l'obligation de l'apprentissage, on y dérogeait quelquefois pour grossir le fonds social de la communauté. Pour être reçu maître sans qualité, c'est-à-dire sans avoir été apprenti, il fallait payer 500 livres tandis que les apprentis reçus par chef-d'œuvre n'étaient redevables que de 300 livres.

Il était défendu, sous Louis XIII, aux maîtres jurés de recevoir plus de quatre maîtres par an; mais les lettres patentes de 1703 permirent douze réceptions. A Saumur, c'était un usage qui remontait au ^{xv}^e siècle, de ne faire d'examens pour la maîtrise que deux fois l'an, à la Pentecôte et à la Toussaint.

Trois conditions essentielles et principales étaient requises pour être reçu maître cordonnier ou savetier : avoir fait l'apprentissage, exécuter un chef-d'œuvre et offrir des garanties d'honnêteté suffisantes. Les jurés étaient obligés de s'enquérir auprès des maîtres chez lesquels avait servi l'aspirant, de sa conduite passée et de ses mœurs. Selon que les rapports lui étaient favorables ou nuisibles, ils l'admettaient au chef-d'œuvre ou l'en déboutaient.

Les statuts accordés en 1488 par Charles VIII aux cordonniers lyonnais déterminèrent les ouvrages parmi lesquels devra choisir l'aspirant pour faire le chef-d'œuvre.

Ce sont : une paire de houseaux, une paire de souliers à quartiers de gangneur, ungs souliers lassez, ungs souliers à botines justes.

Le règlement des cordonniers de Reims, de 1571, fait consister le chef-d'œuvre à tailler, faire et parfaire une paire de bottes de vache à plis coupés sur le cou-de-pied, ayant 8 ou 9 grappins et boucles, il fallait que la botte fût large devant. Ils taillaient aussi et cousaient un collet de maroquin. De plus, ils avaient à confectionner une paire de gros souliers de vache à simple semelle, à l'usage des laboureurs (avec bonnes semelles de bois et les rivets de mesme). Et étaient obligés de mener à bonne fin une paire de mules avec les ecrepins de maroquin à simple semelle. Si l'aspirant soutenait l'épreuve avec succès, les assesseurs adressaient un rapport dans les 24 heures au procureur du roi, qui recevait ensuite son serment.

Les frais qu'avait à supporter le nouveau maître étaient considérables. D'après l'arrêt du parlement de 1614, à chacun des jurés du métier, au maître des maîtres et aux six bacheliers qui assistaient à la confection du chef-d'œuvre depuis le commencement jusqu'à la fin, il devait payer un écu (pour leurs peines, salaires et vacations). Il faut ajouter à cela un droit pour l'occupation de la chambre des jurés, et le chef-d'œuvre qui leur restait.

Les fils de maîtres jouissaient de privilèges spéciaux, pourvu qu'ils fussent nés en loyal mariage et ouvriers du métier, ils étaient reçus maîtres sans qu'on exigeât d'eux aucun chef-d'œuvre et ils avaient ainsi « accoutumé de toute antiquité », ainsi est-il dit dans les statuts de 1614.

La déclaration du roi que le parlement enregistra en 1699 les déclara quittes de tous droits en payant pour leur réception 60 livres. Mais les lettres de 1703 élevèrent la somme à 75 livres, et fixèrent à 90 livres la taxe de ceux qui seraient nés avant la maîtrise de leur père.

Ce n'étaient point seulement les fils de maîtres qui profitaient de tels privilèges, mais aussi leurs filles et leurs veuves. En 1461 les filles de maîtres jouissaient du droit d'ouvrir boutique, sans aucune condition et à quelque

âge que ce fût. Charles VIII ordonna que la femme du maître trépassé pût tenir « ouvroir », pourvu qu'elle fût sans reproche.

Le compagnon étranger qui épousait une fille ou une veuve de maître gagnait la franchise par cinq années de services, et pouvait être admis au chef-d'œuvre comme s'il eût fait son apprentissage à Paris.

Les veuves de maîtres pouvaient continuer le métier et jouir de tous les privilèges de leurs maris, mais, si elles convolaient en d'autres noces, elles perdaient leurs droits et étaient obligées de fermer boutique.

Pendant leur veuvage, elles ne pouvaient prendre aucun apprenti, mais il leur était permis de garder jusqu'à la fin de leur engagement ceux que leurs maris avaient eus, à la condition qu'en cas de remariage, elles devaient remettre lesdits apprentis entre les mains des jurés pour qu'ils fussent pourvus d'autres maîtres.

A la fin du XVII^e siècle, il fut arrêté que quiconque épouserait fille ou veuve de maître ne paierait pour sa réception que 150 livres, cette somme fut augmentée de 15 livres de surtaxe quelques années après.

ORGANISATION

La communauté des cordonniers de Paris était administrée par une quantité de fonctionnaires, elle avait à sa tête : un syndic, un doyen et deux maîtres des maîtres ; elle était gouvernée, en outre, par deux jurés de cuir tanné, aussi nommés jurés du marteau, deux jurés de la chambre, quatre jurés de la visitation royale et douze petits jurés. De plus, elle avait à ses gages ; trois lotisseurs, trois gardes de la halle, et un clerc.

Le syndic, nommé pour un an, pouvait être maintenu une seconde année, mais après deux ans n'était plus rééligible.

Sous Louis XIII les jurés furent nommés pour un an ; mais un peu plus tard la durée de leur charge fut fixée à deux années. Cependant, l'élection avait lieu annuellement pour remplacer la moitié des jurés dont les pouvoirs expiraient.

Prenaient part à ces élections : le syndic, les jurés, les anciens, vingt modernes et vingt jeunes maîtres ; les élections se faisaient le lendemain de la Saint-Louis dans la halle aux cuirs, en présence du Procureur au Châtelet ou de son substitut.

Les choses ne s'étaient pas toujours passées de la sorte, car le parlement avait décidé en 1634 que l'élection des maîtres jurés serait faite par 150 maîtres pris par ordre de réception.

On appelait *jurés du cuir tanné* ceux qui, conjointement avec les jurés des tanneurs et des corroyeurs, allaient tous les jours à la halle aux cuirs et au bureau des vendeurs pour marquer les cuirs avec des marteaux propres à chacune de ces trois communautés.

Ces marteaux, dont ils étaient les gardiens, ce qui leur valait le nom de

jurés du marteau, étaient soigneusement enfermés dans un coffre à la halle. Les *jurés de la Chambre* avaient pour attribution la gestion des affaires et la comptabilité.

D'après la déclaration de 1699, le plus ancien était chargé de faire la recette des deniers communs, il en rendait compte devant le procureur du roi, aux jurés, au syndic, aux anciens, à deux maîtres modernes et à deux jeunes, qui tous étaient responsables de son administration. Si, en sortant de charge, il se trouvait redevable de quelque somme à la communauté, il avait un mois pour s'acquitter.

Les jurés de la visitation royale avaient pour attribution de visiter 4 fois par an, et à trois mois d'intervalle, tous les cordonniers de Paris et des faubourgs, afin de s'assurer qu'ils ne commettaient aucun délit prévu par les statuts. Ils recevaient par visite 20 sols, dont ils donnaient quittance.

Les douze *petits jurés* remplissaient des fonctions analogues à celles des jurés de la visitation royale, ils cherchaient à surprendre en contradiction les chamberlands (ouvriers en chambre non autorisés) et les colporteurs et inspectaient aussi deux fois par semaine les boutiques des savetiers.

La mission des maîtres des maîtres, qui portaient aussi le titre de visiteurs des visiteurs, était de défendre les intérêts de la communauté, de soutenir ses droits contestés, de poursuivre les procès intentés aux violateurs des statuts et de juger les différends qui s'élevaient entre les membres de la corporation. Avant de donner suite à une action judiciaire, ils étaient obligés de prendre l'avis de la Communauté, dont la majorité décidait souverainement. Aucune affaire concernant la corporation ne pouvait se traiter sans leur être communiquée; on les consultait préalablement en toutes choses, leur présence aux conseils de la jurande était donc absolument nécessaire, indispensable. Et l'on était en droit d'exiger d'eux une grande ponctualité. Cependant il arriva souvent que leur peu de zèle apporta des obstacles au succès d'entreprises importantes. Le procureur au Châtelet de Paris, *vu la requête narrative* qui lui avait été présentée par les intéressés, considérant que, lorsqu'il se faisait une assemblée pour déclarer des affaires de la Communauté, un petit nombre seulement des anciens bacheliers et des maîtres des maîtres y assistaient, et qu'il résultait de cette abstention un désordre notable, rendit une sentence, le 6 août 1664, tendant à détruire cet abus; cette sentence fut confirmée en 1750 par un arrêt du parlement qui en outre, pour engager les intéressés à répondre exactement aux assemblées et élections, décida qu'il serait délivré dorénavant à chacun des mandés par billets, pour leurs droits de présence, un jeton d'argent du poids de quarante au marc, pour chaque assemblée. En rattachant l'intérêt particulier à l'intérêt général, le parlement avait trouvé le meilleur moyen de servir ce dernier.

Les fonctionnaires subalternes de la corporation étaient les lotisseurs et les gardes de la Halle.

Les lotisseurs étaient de pauvres maîtres choisis par les maîtres des maîtres,

les bacheliers, et les anciens jurés. Ils partageaient la marchandise foraine en autant de lots qu'il y avait de demandes, si elle abondait suffisamment, sinon, en autant de lots que la quantité de cuirs arrivée permettait d'en faire. Quand les portions étaient faites et égalisées, chaque maître, désireux de prendre part au lotissage, présentait un jeton gravé à son nom ou à son emblème. Ces jetons étaient placés dans un sac et mêlés; puis, on les tirait un à un jusqu'à concurrence du nombre de lots disponibles. Et ceux des maîtres dont les noms étaient sortis en temps utile, s'en retournaient lotis; les autres devaient renoncer à la marchandise ce jour-là. Les lotisseurs de cuir, créés par édit du mois de juin 1617, n'étaient que trois. Ils étaient nommés à vie, ainsi que les gardes de la Halle. Ces derniers, dont le nom indique assez l'emploi, étaient obligés de déposer un cautionnement : on les qualifiait de prud'hommes.

Nous venons d'indiquer ici l'organisation de la Corporation de Paris. L'organisation des corporations provinciales de cordonnerie était à peu près la même quant au fond. Il y est bien des variantes dans certaines villes, mais nous serions entraînés trop loin à vouloir les exposer toutes et nous nous contenterons pour finir cet exposé de reproduire la copie des statuts et règlements de la communauté des maîtres de Paris, de 1614.

STATUTS ET RÈGLEMENTS

DE LA COMMUNAUTÉ DES MAÎTRES CORDONNIERS, SUEURS DE LA VILLE,
FAUBOURGS ET BANLIEUE DE PARIS, CONFIRMÉS PAR LOUIS XIII ET PRÉSENTÉS
AUDIT ROI ET A NOS SEIGNEURS A SON CONSEIL PRIVÉ EN 1614.

Sire, les maîtres cordonniers-sueurs de votre bonne ville de Paris vous remontrent, en toute humilité, que, pour garder police en leur métier et pour obvier aux fautes et abus, tromperies et malversations qui s'y pourraient commettre, ledit métier a été conduit, régi et gouverné sous les ordonnances de vos prédécesseurs rois, confirmées par défunt le roi Henri le Grand, votre très honoré Seigneur et Père (que Dieu absolve) sans y rien augmenter, ni diminuer, registrées en la chambre de votre Procureur au Châtelet de Paris, et d'autant qu'elles ne seront pas confirmées, et que le changement du temps, façons, ouvrages, payements de droits, requièrent augmentation d'aucuns points et articles auxdites ordonnances, se seraient lesdits suppléants puis naguères assemblés, et, d'un commun accord, suivant certain article des ordonnances faites par votre Majesté, réduit les articles qui ensuivent.

I

Que, pour la conservation des présentes ordonnances, il y aura quatre jurés qui seront élus par la Communauté du métier, pardevant Monsieur le Procureur audit Châtelet et renouvelés par chacun an, comme les jurés des autres métiers.

II

Que les jurés feront toutes visitations nécessaires à faire audit métier, tant en la ville que faubourgs de Paris, sans que pour visiter lesdits faubourgs ils soient tenus de demander licence aux hauts justiciers aucuns, que de Monsieur le Prévôt de Paris, quelques privilèges et droits de justice qu'ils aient, attendu qu'il est question du fait de police, de laquelle la connaissance appartient à Monsieur le Prévôt de Paris, et non à aucun.

III

Qu'il y aura trois jurés et gardes de la chambre, élus par la Communauté dudit métier, pardevant Monsieur le Procureur audit Châtelet, pour trois ans, et renouvelés d'un par chacun an, en la fin de leur temps, entretront à la visitation du cuir tanné, ainsi que de toute ancienneté.

IV

Item. Qu'il y aura deux des plus anciens maîtres qui auront été jurés et gardes audit métier, qui seront élus par les anciens jurés bacheliers, pardevant Monsieur le Procureur du Roi audit Châtelet, lesquels feront le serment de Maîtres des Maîtres, visiteurs des visiteurs, feront rapport en justice, des fautes, abus, entreprises, qui seront faites sur ledit métier et ne pourront les jurés, gardes et Communautés, les aucunement assembler pour les affaires dudit métier, sans les communiquer et y appeler lesdits maîtres des maîtres, ainsi que de toute ancienneté on a accoutumé.

V

Que nul ne sera reçu maître audit métier de cordonnier, tant en cette ville que faubourgs, s'il n'a été apprenti en ladite ville sous les maîtres dudit métier, et obligé le temps et espace de 4 ans, et qu'il n'ait fait chef-d'œuvre.

VI

Ne pourront lesdits jurés recevoir par chacun an, du jour qu'ils seront reçus jurés audit métier, plus de quatre maîtres dudit métier, par bien d'apprentissage lequel sera communiqué aux maîtres des maîtres, et six bacheliers qui assisteront auxdits chefs-d'œuvre, depuis le commencement jusqu'à la fin, et auront, pour leurs peines, salaires et vacations, chacun un écu, comme il est dit par arrêt de la cour.

VII

Et toutefois, s'il advient qu'aucun compagnon dudit métier, se mariât à une veuve ou fille de maître cordonnier, encore qu'il n'eût été apprenti en cette ville de Paris, néanmoins, s'il a servi les maîtres par le temps et espace

de cinq ans, en ce cas ledit compagnon sera reçu à faire chef-d'œuvre pour parvenir à la maîtrise, ainsi que s'il était apprenti de la ville.

VIII

Qu'auparavant que de bailler par les jurés chef-d'œuvre à faire à ceux qui aspirent à la maîtrise, iceux jurés seront tenus de s'enquérir de leurs bonnes vie et mœurs, par les maîtres chez lesquels ils auront servi, pour, selon leur rapport, leur ordonner chef-d'œuvre ou les en débouter.

IX

Lequel chef-d'œuvre, après ladite inquisition faite, seront tenus, les compagnons qui aspireront à la maîtrise, faire en la maison desdits jurés et gardes, tel qu'il sera avisé et icelui fait et parfait en la présence des maîtres des maîtres jurés et six bacheliers qui seront appelés chacun à leur tour, en feront lesdits jurés leur rapport, dans vingt-quatre heures après, pardevant M. le procureur du Roi, lequel prendra le serment de ceux qui auront été rapportés suffisants.

X

Celui qui sera reçu maître payera aux jurés dudit métier et six bacheliers, pour leursdites peines, salaires et vacations, d'avoir assisté depuis le commencement jusqu'à la fin à voir faire ledit chef-d'œuvre, chacun un écu, ensemble, soixante sols pour l'occupation de la chambre, et le chef-d'œuvre qui demeurera aux jurés.

XI

Qu'il ne pourra être fait de maître dudit état en cette ville et faubourg s'il n'a été reçu maître et institué audit métier par la forme et manière ci-dessus déclarées, et qu'il n'ait fait chef-d'œuvre pardevant lesdits jurés, et prêté serment pardevant M. le procureur du Roi au Châtelet.

XII

Item. Que dorénavant chacun desdits maîtres ne pourra avoir plus d'un apprenti, lequel il ne pourra prendre à moindre temps que quatre ans, et auparavant que de le mettre en besogne, sera tenu de le faire obliger, pardevant deux notaires, pour le temps et espace de quatre ans. Toutefois, afin qu'ils ne demeurent dépourvus d'apprentis, pourront sur la troisième année de l'apprentissage, en prendre un autre et seront tenus lesdits maîtres quinze jours après que ledit apprenti sera obligé, de mettre le brevet entre les mains des jurés et gardes de la chambre, pour être enregistré au registre des apprentissages, sur peines de dix livres pour subvenir à l'entretien et luminaire de la chapelle de Saint-Crépin et Saint-Crépinien, fondées en l'Eglise de Paris, que ledit maître sera tenu avancer au défaut de l'apprenti, sauf son recours.

XIII

Item. Que tous fils de maîtres, nés en loyal mariage, pourvu qu'ils soient ouvriers du métier, seront passés maîtres sans faire aucun chef-d'œuvre, comme ils ont accoutumé de toute antiquité.

XIV

Les veuves des maîtres, tant qu'elles se contiendront en viduité, pourront tenir boutique et jouiront des pareils privilèges que leurs maris vivants, mais si elles se remarient en secondes noces, elles perdront ledit privilège, seront tenues de fermer leurs boutiques et ne pourront s'entremettre dudit métier.

XV

Lesdites veuves, pendant leur viduité, ne pourront prendre ni faire aucuns apprentis qui aient la franchise telle que dit est, et bien pourront toutefois tenir les apprentis de leurs défunts maris pour le temps qui restera de leurs apprentissages, pourvu qu'elles ne se remarient à aucuns qui soient d'autre état; en ce cas, seront tenues de mettre leursdits apprentis ès mains des jurés pour les pourvoir de maîtres.

XVI

Ne pourront les maîtres dudit métier colporter leursdits ouvrages par la ville et faubourgs de Paris pour les exposer en vente, mais les vendront en leurs boutiques et ouvroirs, sinon qu'ils eussent été requis par les bourgeois de leur en porter.

XVII

Nul dudit métier ne pourra tenir deux ou plusieurs ouvroirs en divers lieux sous peine de dix livres parisis d'amende.

XVIII

Ne pourront lesdits jurés ni aucuns maîtres dudit métier intenter ou commencer aucuns procès touchant le règlement, fait et police dudit métier, et premièrement avertir la Communauté dudit métier, et que la plupart s'accordât ainsi le faire, et ce, aux jurés et autres, de perdre tout ce qu'ils y auront mis, et de l'événement du procès en leurs noms.

XIX

Et néanmoins, après avoir averti et pris l'avis et consentement de la plus grande partie lesdits jurés et gardes de la Chambre, seront tenus de poursuivre et défendre, tant en demandant qu'en défendant, soit en première instance que par appel en quelque juridiction que ce soit, les procès desquels on sera demeuré d'accord de poursuivre, touchant ledit règlement, fait et police dudit

métier, fournir et avancer les deniers qu'il conviendra en justice, lesquels leur seront alloués en leur compte et seront remboursés par ledit métier.

XX

Ne pourront les maîtres dudit métier bailler à besogner à un étranger, que préalablement les compagnons qui auront été apprentis dudit métier en cette ville ne soient en besogne, s'ils le requièrent pour le même prix que l'étranger.

XXI

Est défendu à tous les maîtres dudit métier bailler plus grand prix les uns que les autres, et débaucher les compagnons, ni soustraire les apprentis et serviteurs les uns des autres, et les mettre en besogne, que premièrement ils n'aient entendu, du maître de service duquel ils sont départis, les causes pour lesquelles ils auront délaissé leur service, et qu'ils en soient contents ; et aux compagnons et serviteurs de Paris, de se servir pour les embaucher et demander de la besogne, sinon pour eux-mêmes, sur peine d'amende de dix livres parisis.

XXII

Ne pourront lesdits maîtres mettre en besogne les apprentis et serviteurs qui se seront départis du service d'aucuns maîtres pour larcin ou aucun cas qui mérite la correction de justice, que premièrement lesdits serviteurs et apprentis n'aient été purgés par justice des cas à eux imposés sur peine de pareille amende.

XXIII

Item. Pour obvier à plusieurs abus et malversations commis de jour en jour audit métier de cordonnier par plusieurs cordonniers compagnons-chambrelans, défenses soient faites aux maîtres cordonniers de cetteditte ville d'acheter aucuns souliers de chambrelans, sur peine de dix livres parisis d'amende, en faisant toutes sortes d'ouvrages dudit métier, et la plupart, souliers de petits enfants, et les envoyer vendre, débiter, et colporter par leurs femmes et aucunes personnes attirées, prenant, en outre, jeunes enfants en apprentissage et serviteurs, pour leur aider à faire lesdits ouvrages qui sont la plupart du temps mal et indument faits et de nulle valeur, le tout contre les ordonnances dudit métier. Inhibitions et défenses seront faites pareillement à tous compagnons de faire état de maîtres, tenir serviteurs et apprentis et faire aucuns ouvrages secrètement et couvertement en leurs chambres, à eux enjoint d'aller servir et besogner de leur métier, chez les maîtres, sur peine en cas de contravention, d'amende arbitraire.

XXIV

Item. Que tous compagnons dudit métier, lesquels seront trouvés avoir été sans maîtres trois jours consécutifs, seront amenés prisonniers ès prisons du Châtelet de Paris, suivant l'ordonnance faite par les députés de la police générale de la ville de Paris.

XXV

Qu'aucun maître cordonnier ne pourra faire faire aucuns ouvrages dudit métier hors de sa maison, si ce n'est par un pauvre maître qui n'a moyen ni faculté de tenir boutique, pour lui donner moyen de vivre et subvenir à ses nécessités.

XXVI

Item. Que lesdits maîtres pourront dorénavant faire souliers, pantoufles, mules, bottes et bottines, de tous cuirs, pourvu qu'iceux cuirs soient corroyés de bon avroi suivant les ordonnances, et ils pourront mettre, en souliers et pantoufles de mouton, la première semelle de mouton ; en souliers de veau, la première semelle de veau de bon avroi ; et en souliers de vache, n'y pourront appliquer aucunes premières semelles que de cuir baudroyé et fort, s'ils ne leur sont commandés aucuns, le tout suivant les ordonnances et jugements donnés pour le règlement dudit métier, pourront aussi tous lesdits maîtres faire tous collets de tous cuirs, loyaux et marchands, qui seront cousus à deux chefs, et les enrichir de telle étoffe qu'il plaira à ceux qui leur commanderont.

XXVII

Item. Que nul marchand forain ni aucun bourgeois de cette ville de Paris, de quelque métier que ce soit, ne puisse vendre aucun cuir tanné en maroquin ailleurs qu'aux Halles, pour ce faire ordonnées, sur peine de confiscation dudit cuir et d'amende arbitraire.

XXVIII

Et d'autant que la marchandise de cuir est l'une des plus nécessaires pour l'usage de l'homme, et afin qu'elle soit vendue à prix compétent et pour donner occasion aux marchands forains d'en apporter, et qu'en ce faisant la ville n'en demeure dé garnie, la Halle, députée pour recevoir la marchandise de cuir, sera bien et dument close pour la sûreté desdites marchandises qui y seront amenées ; et pour la garde desdites marchandises, seront mis trois prud'hommes bons et solvables, lesquels seront élus par la Communauté dudit métier et appointés chacun de deux cents livres parisis, ainsi que de toute ancienneté il a été fait.

XXIX

Lesquels gardes de la Halle seront tenus de faire bon aux marchands forains, de l'argent de leurs marchandises, et à ce faire seront contraints par corps et de biens, comme dépositaires de biens de justice.

XXX

Item. Que la Halle sera fermée de trois clefs différentes, desquelles en sera donné l'une à chacun desdits gardes de la Halle, pour clore et ouvrir icelle aux heures ordinaires et accoutumées.

XXXI

Item. Quand l'un desdits gagés desdits gardes de la Halle mourra, celui desdits gardes dont le gagé sera décédé sera tenu de le renouveler et en présenter un autre, dans un mois après la mort dudit gagé, aucunement ne pourra exercer ni s'entremettre de son dit office et garde de la Halle, et sera pourvu d'un autre en son lieu.

XXXII

Item. Que lesdits gardes de la Halle, toutes fois et quantes qu'aucuns marchands forains ou autres leur bailleront ou amèneront aucunes denrées pour vendre à ladite Halle, seront tenus de bailler cédules de ce qu'ils recevront et le compte par écrit de ce qui aurait été vendu, s'ils en sont requis.

XXXIII

Item. Lesdits gardes de la Halle prendront pour leurs peines, salaires et vacations de la douzaine de cordouan et maroquin ou de veau, quatre deniers parisis ; de la douzaine de basane ou peaux de mouton passées en galle ou corroyées, deux deniers de chacun cuir de vache ou de cuir fort, deux deniers.

XXXIV

Item. Outre lesdits gardes de la Halle, il y aura trois pauvres maîtres cordonniers, gens de bonne renommée, qui seront choisis par les maîtres des maîtres, anciens jurés, bacheliers dudit métier, lesquels feront le serment de bien et dûment lotir les cuirs en ladite Halle, ainsi que de toute antiquité est accoutumé.

XXXV

Item. Que chacun corroyeur, baudroyeur ait son seing ou marque, semblablement le cordonnier le sien, desquels seings ou marques, les cuirs ou peaux de toutes sortes qui seront baillés à corroyer, seront signés et marqués,

afin de reconnaître celui qui sera de faux avroi ; que collation sera faite desdits seings et marques, afin qu'ils ne soient semblables en figures.

XXXVI

Item. Seront faites inhibitions et défenses à tous corroyeurs, baudroyeurs, cordonniers, sueurs, et autres qui font état et métier de courrois et s'entremettent, de se servir de cuir tanné en faux courroi ; et si le contraire se trouve par la grande visitation royale, ce qui se trouvera être faussement corroyé l'amendera ; et pour ôter les abus, fautes qui s'y pourraient commettre à l'avenir seront tenus lesdits jurés de la grande visitation royale, bien et soigneusement faire visitation, de quinzaine en quinzaine, chez les maîtres cordonniers corroyeurs et baudroyeurs.

XXXVII

Item. Seront faites défenses à tous maîtres peaussiers, teinturiers et autres dudit état, et aux mégissiers, cordonniers, corroyeurs, baudroyeurs et à toutes personnes que ce soient, d'aller ou envoyer au-devant de la marchandise de cuir icelle acheter sur les lieux, plus près de vingt lieues à la ronde de la ville de Paris, peaux de cordouan, maroquin, veau et tous autres cuirs de tanneries et passés en galle, directement ou indirectement, le tout sur peine de confiscation de la marchandise et d'amende arbitraire.

XXXVIII

Item. Que lesdits Peaussiers, Teinturiers, ne pourront vendre cuir tanné, de quelque sorte que ce soit, en leurs boutiques ou ailleurs, sinon celui qu'ils passeront en alun et gravelle pour appliquer à leur métier de teinturier de peaux, et vendre aux libraires et autres personnes qui en pourront avoir affaire, sur les peines que dessus.

XXXIX

Item. Afin que lesdits maîtres Cordonniers sueurs soient séparés et réglés des ouvrages qu'ils doivent faire avec les savetiers et boursiers.

XL

Soient faites défenses auxdits savetiers de mettre en leurs ouvrages plus d'un tiers de cuir neuf seulement, suivant les arrêts de la cour de parlement, et ne pourront lesdits savetiers entreprendre visitation sur lesdits maîtres Cordonniers, suivant lesdits arrêts de ladite cour de parlement.

XLI

Et quant auxdits Boursiers, Gibeciers, inhibitions et défenses leur soient faites de coudre à deux chefs, vendre et débiter aucuns collets ainsi cousus

à deux chefs, de tenir et retirer à eux aucuns compagnons et serviteurs cordonniers et auxdits compagnons et serviteurs, d'aller demeurer chez et au service desdits maîtres Boursiers, sur peine d'amende arbitraire, et permis auxdits jurés cordonniers de pouvoir visiter tous et chacun les collets, et maisons, boutiques et autres lieux où lesdits boursiers besogneront ou feront besogner, lesquels boursiers seront tenus de leur faire ouverture, et exhibition de tous leursdits collets qu'ils trouveront être cousus à deux chefs, et faits contre les ordonnances anciennes desdits boursiers, ils pourront faire prendre et mettre en la main du roi, par le premier sergent sur ce requis, et de ce faire leur rapport comme dessus ; pour être les contrevenants punis ainsi qu'il appartiendra.

XLII

Et d'autant qu'il n'y a aucune rente ni revenu au corps ni communauté desdits maîtres cordonniers, et que journellement il survient audit métier de grandes affaires et procès en plusieurs lieux et diverses juridictions, tant en demandant qu'en défendant pour la conservation, qui ne peuvent être maintenus et poursuivis par faute de moyens, seront tous lesdits cordonniers de cette ville de Paris tenus de bailler à payer, par chacune semaine de l'année, du consentement de la communauté, la somme de quinze deniers tournois, pour survenir et employer aux urgentes affaires et procès dudit métier.

Lesquels articles lesdits exposants supplient très humblement votre majesté vouloir ratifier et approuver, et, en ce faisant, ordonner qu'ils seront gardés, entretenus et observés de point en point, selon leur forme et teneur, et les suppliants seront tenus de continuer à prier Dieu pour la longue prospérité et santé de Votre Majesté.

STATUTS, ARTICLES, ORDONNANCES ET REGLEMENTS

DE LA COMMUNAUTÉ DES JURÉS PRUD'HOMMES, ANCIENS BACHELIERS
ET MAITRES SAVETIERS DE LA VILLE,
FAUBOURGS, BANLIEUE. PRÉVOTÉ ET VICOMTÉ DE PARIS.

I

L'expérience a fait connaître que les maîtres savetiers de ladite ville, banlieue, prévoté et vicomté de Paris, ont vécu avec tant de zèle, de respect et d'honneur en la conduite de leur métier depuis le règne de Charles VII jusqu'à présent, que les rois ne leur ont point successivement dénié la protection de leur puissance souveraine, et les derniers efforts qu'ils ont faits parmi eux depuis peu sont si recommandables, que sa Majesté leur accordera, s'il lui plaît, les avantages de ne procéder en leurs causes, différends et contestations, qu'au Châtelet de Paris en première instance, et au Parlement au cas d'appel, pour quelque cause que ce puisse être.

II

Ayant égard en la sentence contradictoirement rendue audit Châtelet de Paris dès le quatrième mai mil quatre cent vingt-neuf, les maîtres dudit métier demeureront déchargés du droit de hauban ; ne seront dorénavant inquiétés pour raison de faits domaniaux en quelque matière que ce soit.

III

Ils seront conservés en la faculté de faire souliers neufs pour leurs femmes et leurs familles, ainsi qu'il en a été publiquement jugé par arrêt contradictoire du parlement de Paris du 26 mai 1516.

IV

Dépenses et inhibitions très-expresses seront faites à toutes personnes de se dire Bobelineurs, ni faire de souliers autrefois appelés Bobelins, ou se mêler du fait de savetier, sous peine de confiscation et amende arbitraire, suivant la sentence contradictoire dudit Châtelet de Paris, du 15 décembre 1521.

V

Conformément au dix-septième article desdits statuts du feu roi Charles IX du mois de janvier 1566, fondé sur les ordonnances des États Généraux tenus en la ville d'Orléans, et mettant en considération la finance de trois mille livres que lesdits maîtres ont payées dans les coffres de sadite Majesté, ainsi qu'il paraît par la quittance du trésorier de son épargne, du dernier mai 1658, en exécution de la déclaration du 20 août 1657, enregistrée en sondit parlement le 4 septembre ensuivant, leur Communauté demeurera exempte et déchargée des lettres que l'on avait coutume de créer à cause des avènements des rois à la couronne, majorité, mariage, entrées dans les villes, naissances des dauphins, enfants de France et premier prince du sang, couronnement, entrées et régence des reines, et autres généralement quelconques, sans aucune exception ni réserve, pour quelque motif, sujet et exception que ce puisse être : ce faisant, nul ne sera admis audit métier qu'en faisant chef-d'œuvre, et après avoir dûment fait voir l'expérience qu'il s'y est acquis pour le soulagement, la commodité et la nécessité des peuples, nonobstant toutes les déclarations, lettres, arrêts et règlements contraires que sa Majesté révoque à présent et pour l'avenir, sans qu'il soit besoin de mandements plus exprès.

VI

Pour l'exécution du douzième article desdits statuts de Charles IX, du mois de janvier 1566, et premier article de ceux dudit feu roi Henri IV, de glorieuse mémoire, du 15 juillet 1598, il y aura quatre jurés dudit métier,

dont deux seront élus tous les ans en la manière accoutumée, suivant l'ordre du tableau.

VII

Lesdits jurés ci-devant nommés gourverneurs de ladite Communauté pourront visiter, ainsi qu'ils ont toujours fait, tant dans ladite ville de Paris, faubourgs, prévôté et vicomté d'icelle, dans les maisons, boutiques, étals et ouvroirs, les maîtres dudit métier et tous autres qu'ils découvriront s'en mêler; feront leurs rapports par devant le procureur de sa Majesté audit Châtelet, et tiendront la main à la punition de contrevenants aux ordonnances, sans que lesdits jurés et maîtres puissent être aucunement sujets aux recherches ni visites des maîtres Baudoyeurs et tous autres généralement quelconques, suivant ce seizième article desdits statuts de Charles IX du neuf du mois de janvier 1566.

VIII

En conséquence du trente-deuxième article desdits statuts d'Henri IV, du quinze juillet 1598, confirmés par la sentence dudit prévôt de Paris, du 8 novembre 1618, et l'arrêt dudit parlement du 19 février 1619, lesdits jurés, en allant et venant au devant des boutiques des maîtres Cordonniers de la ville et faubourgs, banlieue, prévôté et vicomté de Paris, sans aucune exception de personnes, pourront par un commissaire dudit Châtelet ou autres officiers d'icelui, faire saisir les ouvrages qu'ils découvriront, où l'on emploiera de vieux cuir ou autre défendu, et en faire leur rapport par devant le procureur de sa Majesté au Châtelet, afin que la punition soit conforme au délit, et que chacun puisse être heureusement détenu en la manufacture des ouvrages dépendant de son art.

IX

Huit prud'hommes seront élus, conformément à l'avis du septième octobre 1648, par devant le procureur de sa Majesté audit Châtelet, et se trouveront à toutes les assemblées sur les mandements desdits jurés en charge, sans toutefois qu'ils puissent être nommés qu'après dix années de réception en maîtrise dudit art.

X

Nonobstant, le sixième article desdits statuts accordés par Charles IX au mois de janvier 1566, et le septième de ceux de Henri IV, du 15 juillet 1598 sera exécuté, ce faisant, nul ne pourra parvenir à la maîtrise dudit métier qu'il n'ait fait son apprentissage en ladite ville de Paris, et n'en rapporte son brevet en bonne forme.

XI

Les premiers articles desdits statuts des rois Charles VII, Charles IX et Henri IV sont conçus avec tant de justice, que nul ne pourra, conformément à iceux, prétendre en la maîtrise, qu'il ne soit de la confrérie dudit métier.

XII

Suivant les deuxièmes articles desdits statuts de Charles VII et Charles IX, confirmés par le troisième article de ceux d'Henri IV, nul ne sera reçu maître, qu'il n'ait fait présent d'une livre de cire blanche à ladite confrérie.

XIII

En expliquant les cinq et sixième articles desdits statuts de Charles IX et Henri IV du mois de janvier 1566 et 15 juillet 1598, les brevets des apprentis seront passés pour trois ans par devant notaires dudit Châtelet, en présence desdits jurés de deux au moins, seront tenus de les faire registrer par devant ledit procureur de sadite Majesté et de prendre de lui lettres domaniales.

XIV

Conformément auxdits articles et au trente-septième desdits statuts de Henri IV, tout maître dudit métier ne pourra avoir qu'un apprenti, à peine d'amende arbitraire.

XV

Et ainsi qu'il est déclaré par le sixième article desdits statuts de Henri IV, du 15 juillet 1598, défenses très expresses seront faites aux apprentis de s'absenter ni sortir des maisons de leurs maîtres, que par leur consentement et permission, à peine d'être déchus de la maîtrise.

XVI

Même en interprétant le dix-septième article desdits statuts, si un apprenti tombe en des actions honteuses, attente à l'honneur des femmes de leurs maîtres, de leurs veuves, filles, nièces, cousines ou servantes, ou se laisse aller au larcin, outre que dès à présent il sera exclu de ladite maîtrise, il sera incessamment poursuivi en justice, pour en être fait une punition exemplaire.

XVII

Pour ôter tous les doutes des trois articles desdits statuts de Charles VII et Charles IX, suivis du quatrième de ceux d'Henri IV, chaque apprenti sera tenu de mettre en la boîte de ladite confrérie dix sols, le propre jour que son brevet aura été passé : dont il sera tenu de rapporter quittance, quand

il voudra parvenir à ladite maîtrise, et fera registrer sondit brevet dans le registre de ladite confrérie, afin d'en éviter toutes les fraudes et factions contraires à la fidélité de ladite confrérie.

XVIII

Le 19^e article desdits statuts du feu roi Henri IV du 15 juillet 1598, sera si exactement observé, que nul, après le temps de son apprentissage, ne sera admis à ladite maîtrise, qu'il n'ait servi les maîtres quatre années entières et accomplies.

XIX

Suivant le 18^e article des mêmes statuts, lesdits jurés examineront exactement les brevets de l'aspirant à ladite maîtrise, avant que de l'admettre au chef-d'œuvre, afin de réprimer les abus trop ordinaires en cette rencontre, et de préférer l'intérêt du public à la recommandation en faveur d'un particulier.

XX

Conformément au vingt-unième article desdits statuts d'Henri IV, l'apprenti pourra parachever son temps sous la veuve de son maître au cas de décès.

XXI

Et les veuves desdits maîtres seront en si grande recommandation parmi ladite Communauté, qu'en exécution dudit article, elles jouiront des privilèges de leurs maris tant qu'elles demeureront en viduité, et pourvu qu'elles mènent une vie honnête.

XXII

Au terme du vingtième article desdits statuts et l'arrêt du parlement intervenu en connaissance de cause le 18 juillet 1579, les compagnons qui auront longtemps servi les maîtres avec fidélité et dont les brevets seront premiers en date, auront la préférence pour la réception à la maîtrise.

XXIII

Nul maître ne pourra employer aucuns compagnons, qu'ils ne soient apprentis de ladite ville de Paris ou autres où il y a jurande établie, à peine d'amende arbitraire, selon le huitième article desdits statuts de Charles IX, du mois de janvier 1566.

XXIV

Nul ne pourra se servir des apprentis ou compagnons qui seront sortis des boutiques, ouvroirs et maisons de leurs maîtres, pour larcin ou autre action

vicieuse, jusqu'à ce qu'ils aient été purgés des accusations contre eux faites en justice, à peine d'amendes, ainsi qu'il est porté par le trente-neuvième article desdits statuts d'Henri IV du 15 juillet 1598.

XXV

Suivant le quatrième article des mêmes statuts, tous compagnons qui pendant l'espace de trois jours auront quitté le service de leurs maîtres, ou commis action honteuse, seront conduits dans les prisons dudit Châtelet, et incessamment leur procès leur sera fait et parfait.

XXVI

Les vingt-cinq et trente-sixième articles desdits statuts de Charles IX et Henri IV ont été établis pour entretenir la discipline honnête parmi les maîtres dudit métier ; et ainsi, ils ne pourront retirer, ni se servir des apprentis ou compagnons les uns les autres, à peine d'amende arbitaire.

XXVII

Pour heureusement entretenir l'exécution du vingt-sixième article desdits statuts d'Henri IV, du 15 juillet 1598, défenses seront faites auxdits compagnons de se débaucher, ni ôter la besogne les uns les autres, à peine de prison, afin qu'ils puissent toujours être au service ; sitôt qu'ils seront sortis d'avec leurs maîtres pour cause légitime et sans bruit, ils s'adresseront au clerc de la Communauté, qui, après leur avoir trouvé emploi, les y conduira sans difficulté quelconque.

XXVIII

En interprétant le 35^e article desdits statuts de Henri IV, les maîtres dudit métier emploieront et mettront en besogne, à l'exclusion des étrangers, les compagnons qui auront fait leurs apprentissages en cette ville de Paris.

XXIX

Conformément au septième article desdits statuts de Charles IX, du mois de janvier 1566, défenses seront faites à toutes personnes d'acheter aucunes savates pour les revendre ou mettre en œuvre en ladite ville, faubourg, banlieu, prévôté et vicomté de Paris, qu'elles ne soient du nombre desdits maîtres, et n'aient été reçues par devant le procureur de sadite Majesté au Châtelet ; ni même d'acheter aucun vieux cuir.

XXX

En ajoutant au troisième article desdits statuts de Louis XI, de juin 1467, confirmés par François I^{er} au mois d'octobre mil cinq cent seize, et au douzième article desdits statuts de Charles IX, du mois de janvier 1566, le neuvième article desdits statuts dudit feu roi Henri IV, du 15 juillet 1598, fondé sur

les arrêts dudit parlement, nonobstant les onze et douzième articles des mêmes statuts, sera dorénavant exécuté : ce faisant, nul ne pourra tenir ouvroir, ni avoir boutique dudit métier, et s'en mêler en ladite ville, faubourgs, banlieue, prévôté et vicomté de Paris, sous quelques prétextes que ce soit, qu'il n'ait fait chef-d'œuvre, en présence desdits jurés, et de quatre desdits prud'hommes, qui seront délégués à cet effet par lesdits jurés.

XXXI

En expliquant le dixième article desdits statuts du 15 juillet 1598, les aspirants à ladite maîtrise feront pour leur chef-d'œuvre trois paires de souliers, savoir : la première à l'antiquité, sangle à double rivet, et les deux autres à l'usage du temps ; ensemble une remonture de botte ; ou bien quatre paires de souliers tels que lesdits jurés avec lesdits quatre prud'hommes trouveront à propos.

XXXII

Si ledit aspirant ne rend son chef-d'œuvre parfait, et qu'il n'y soit pas trouvé capable de parvenir à ladite maîtrise, il sera renvoyé pour servir les maîtres et quand il aura acquis l'expérience nécessaire, il pourra être admis au chef-d'œuvre nouveau, ainsi qu'il est spécifié par le treizième article desdits statuts, du 19 juillet 1598.

XXXIII

Si au contraire, ledit aspirant s'acquitte dignement dudit chef-d'œuvre il sera admis à ladite maîtrise, il prêtera serment entre les mains du procureur de Sa Majesté, audit Châtelet de Paris, et payera trois livres pour ladite confrérie, avec une livre de cire blanche et dix sols au clerk de ladite communauté, comme il est ordonné par le quatorzième article desdits statuts.

XXXIV

En exécution du quinzième article desdits statuts, fondés sur les arrêts dudit parlement, nonobstant tous les autres règlements, lesdits aspirants seront pareillement tenus de payer à chacun desdits jurés la somme de cinquante sols, et à chacun desdits prud'hommes, quarante sols, en la manière accoutumée.

XXXV

Si dorénavant un apprenti de ladite ville de Paris épouse la fille ou la veuve d'un maître dudit métier, il sera reçu au chef-d'œuvre par lesdits jurés en charge au terme des 23^e et 24^e articles desdits statuts, et pour satisfaire à l'arrêt du parlement du 16 avril 1638.

XXXVI

Tous les fils de maîtres seront exempts de faire chef-d'œuvre, suivant le 22^e article desdits statuts.

XXXVII

Et nonobstant le 4^e article desdits statuts de Charles VII, Louis XI, Charles IX en exécutant l'article 5 de ceux d'Henri IV, de quatrième juillet 1598, tous les maîtres dudit métier payeront toutes les semaines de l'année trois deniers à ladite confrérie, et les compagnons, un denier seulement, pour subvenir aux luminaires et ornements et autres choses nécessaires à l'entretienement d'icelle.

XXXVIII

Ayant égard à l'arrêt du parlement contradictoirement intervenu le 18 juillet 1519 et au 8^e article desdits statuts du 15 juillet 1570, et au 8^e article desdits statuts du 15 juillet 1598, faits en conséquence, lesdits jurés ne pourront recevoir plus de quatre maîtres par an, de trois mois en trois mois, sans y comprendre toutefois les fils de maîtres, ni ceux qui épouseront leurs veuves, ou leurs filles, que le procureur de Sa Majesté audit Châtelet pourra admettre et en prendre le serment, sans diminution dudit nombre ; et pour les maîtres des faubourgs, payeront vingt livres à leur entrée.

XXXIX

Pour exactement observer et interpréter les neuf et trente-huitième articles desdits statuts des rois Charles IX et Henri IV, lesdits maîtres n'auront qu'un seul étal aux Halles, afin que chacun puisse plus aisément gagner sa vie, subvenir aux nécessités de sa famille ; ne se feront d'assemblée qu'en la présence ou de l'ordre du procureur de Sa Majesté au Châtelet.

XL

Suivant les 15^e et 34^e articles desdits statuts du mois de janvier 1566 et 15 juillet 1598, pour faciliter les provisions nécessaires au travail desdits maîtres, il leur sera permis d'acheter, partager et lotir avec toutes personnes qui auront fait achat de cuir en toutes foires, halles, marchés et autres lieux publics, en payant les droits dus à Sa Majesté, et autres qu'il appartiendra.

XLI

Conformément au 14^e article desdits statuts, accordés en faveur de ladite Communauté par le défunt roi Charles IX, au mois de janvier 1566, lesdits maîtres pourront vendre, échanger et débiter, en entier, détail ou par pièces, toutes sortes de cuirs propres au travail dudit métier, les uns aux autres,

tant pour la commodité qu'afin que le public soit plus promptement servi dans le besoin qu'il pourra avoir de l'art desdits maîtres.

XLII

En satisfaisant au 1^{er} article desdits statuts de Louis XI du mois de juin 1467, confirmés par François I^{er} au mois d'octobre 1516, au 10^e article desdits statuts de Charles IX, du mois de janvier 1570, et au 33^e article desdits statuts d'Henri IV du 15 juillet 1598, défenses seront faites auxdits maîtres de vendre, ni délivrer aux gens de dehors vieilles marchandises à raccommoder, à peine de confiscation ; mais pourront lesdits maîtres en acheter et vendre, pourvu qu'elles soient loyales.

XLIII

Défenses seront faites à toutes personnes, de tel art, métier et profession qu'elles puissent être, de colporter par ladite ville, faubourgs, prévôté et vicomté de Paris, des vieux souliers, bottes, bottines et autres ouvrages dépendant dudit métier, de quoi, en cas de contravention, sera fait rapport par devant le procureur de Sa Majesté audit Châtelet, pour y être promptement remédié selon la règle de justice, et à l'avantage de ladite Communauté, comme il est dit, tant par le 27^e article desdits statuts, du 15 juillet 1598, que par la sentence dudit prévôt de Paris, du dixième novembre 1607.

XLIV

Le 28^e article desdits statuts accordés par ledit feu roi Henri IV, de glorieuse mémoire, le 15 juillet 1598, et ladite sentence dudit prévôt de Paris rendue en connaissance de cause le dixième novembre 1607, lue et publiée par les carrefours de ladite ville, de cinquième janvier 1608 et 23 juillet 1633, seront exécutés selon leur forme et teneur : ce faisant, très expressées défenses et inhibitions seront faites et réitérées à toutes personnes, de quelque qualité et condition, lieux et endroits de la ville, faubourgs et banlieue, prévôté et vicomté de Paris, qu'elles puissent être, de crier, vendre et d'exposer en vente, ni chercher dans les rues, maisons, boutiques et magasins, aucuns vieux souliers, bottes, bottines, et autres ouvrages et besognes dudit métier, à peine de confiscation et de punition telle que le procureur de Sa Majesté audit Châtelet ordonnera sur les rapports desdits jurés ; les visites desquels seront souffertes avec honneur, respect et révérence. Et sera enjoint aux maîtres fripiers et tous autres, de ne supporter, maintenir, ni conserver les contrevenants, non pas même de tenir lesdits ouvrages, besognes, ni chose dépendante dudit métier, à peine de désobéissance aux ordres de la justice ; et il sera permis auxdits jurés de faire saisir ; le tout, pour y être pourvu par les voies de droit.

XLV

Afin d'arrêter heureusement le cours de divers procès ci-devant mus entre les maîtres cordonniers de ladite ville, et les maîtres savetiers d'icelle, même pour causer la suite d'un repos entier parmi eux, l'arrêt contradictoire du parlement du troisième mars 1612 sera désormais inviolablement gardé, et conformément à icelui Sa Majesté fera défense auxdits maîtres cordonniers de mettre, à de grosses bottes de vache non parées, souliers ou autres chaussures de pareille étoffe, d'autres talons et hausses que de cuir baudroyé et mis en plein suif, et d'employer, aux bottes, souliers et pantoufles de vache parés, étant à deux ou trois semelles, autres semelles que de cuir de bœuf gras et mis en suif, si lesdites bottes, souliers et pantoufles ne leur étaient commandées autrement; pourront aussi les maîtres cordonniers en employer, aux bottes blanches retournées, bottes et souliers de maroquin et mouton, pantoufles, patins et escarpins de velours ou de cuir de couleur, les premières semelles de cuir sec et baudroyé ou fort, et non en dernières semelles, qui seront de cuir fort mis en suif, s'ils ne leur sont commandés autrement; ne pourront lesdits maîtres cordonniers user de cuir maigre en doublure ni autres ouvrages, s'ils n'en sont requis et avoués et non autrement.

XLVI

Quoique par le règlement il ait été ordonné qu'il y aura des Carreleurs privilégiés suivant la cour et les conseils de sadite Majesté, ainsi qu'il paraît à une lettre du prévôt de l'hôtel de sadite Majesté, du vingt-sixième avril 1657, signifiée aux jurés de ladite Communauté le vingt-septième ensuivant, néanmoins le nombre s'en augmente journellement, avec tel excès, que lesdits maîtres souffrent extrêmement et se voient privés du travail qu'ils avaient coutume de faire; c'est pourquoi l'arrêt du Conseil d'État du 28 janvier 1728, contradictoirement rendu avec connaissance de cause, sera ponctuellement exécuté; ce faisant, les supernuméraires, en nombre porté par la déclaration de l'année 1616, seront dès à présent supprimés, les restants, sujets aux visites, comme il est spécifié par ledit arrêt et avant d'être reçus feront leurs expériences en présence desdits jurés, aux termes desdits arrêts.

XLVII

Et enfin, pour en quelque façon, récompenser les travaux, les peines et les fatigues que lesdits jurés sont obligés d'essuyer en leurs fonctions, ils demeurent dorénavant chargés de toutes commissions ordinaires et extraordinaires de justice et de ville pendant qu'ils seront en charge seulement.

AVIS DE MONSIEUR LE LIEUTENANT CIVIL ET DE MONSIEUR LE PROCUREUR DU ROI

Vu par nous, Dreux Daubray, conseiller du roi en ses conseils, et lieutenant civil en la prévôté et vicomté de Paris, et Armand-Jean de Riautz, aussi conseiller du roi en ses conseils, et son procureur au Châtelet, les nouveaux statuts ci-dessus dressés pour la Communauté des anciens bacheliers maîtres savetiers de la ville et faubourgs de Paris, contenant quarante-sept articles ; les anciens statuts de ladite Communauté, nos sentences, et autres pièces y énoncées.

Notre avis est, sous le bon plaisir du roi, que Sa Majesté peut accorder auxdits savetiers lesdits nouveaux statuts.

Fait ce vingtième janvier mil six cent cinquante-neuf.

Ainsi signés : DAUBRAY et DE RIAUTZ.

Et au-dessous est écrit :

Registre, oui et ce consentant, le procureur général du roi, pour être exécuté et joui par les impétrans de l'effet et contenu en iceux, selon leur forme et teneur.

A Paris, en parlement, le vingt mars 1659.

Signé : DU TILLET.

Nous avons insisté sur l'organisation ancienne de la Corporation des cordonniers pour en faire ressortir les charges ou obligations légales, mais il y en avait encore de toute nature qui pesaient sur les artisans. En sorte que les bénéfices du maître, les profits du compagnon et quelquefois le nécessaire de l'apprenti se trouvaient absorbés par des frais renouvelés à tout propos. Cependant, quoique le métier de Cordonnerie fût très ingrat et n'enrichît pas ceux qui le choisissaient, il était néanmoins préféré à beaucoup d'autres. Au quinzième siècle, parmi les trépassés de certaines années on compta jusqu'à 1800 cordonniers. Or la corporation ne fit que devenir plus nombreuse. Qu'on juge donc du revenu qu'elle pouvait offrir à la ville de Paris. Aussi ne négligeait-on pas d'exploiter cette mine qu'on eut le tort de croire inépuisable. Après les taxes dont le produit retournait au roi, il fallait acquitter la dette réclamée par la communauté elle-même à tous ses membres. Et il faut tenir compte qu'en plus des dépenses obligatoires, il y avait encore les droits d'entrée et de sortie, qui étaient considérables relativement au prix peu élevé des chaussures. Les bottes payaient 6 livres d'entrée par douzaine, et 3 livres 10 sols de sortie. Une douzaine de paires de souliers était taxée à 20 sols d'entrée et 8 de sortie.

Pour avoir une idée juste de la part que les cordonniers et savetiers devaient retrancher de leur gain, il faut comprendre avec les contributions déjà énumérées les droits de bienvenue, les amendes encourues pour la plus

légère contravention, le tribut aux confréries, le droit de place, et les cotisations destinées à une assistance fraternelle. Cette dernière charge mérite une explication, car elle était à elle seule une compensation suffisante à toutes les oppressions décrites.

L'assistance fraternelle était en effet le beau côté des anciennes maîtrises, c'est la raison de leur longue durée. La communauté ou la confrérie était la seconde mère de l'ouvrier. Pauvre, malade, trépassé, jamais elle ne l'abandonnait. Si un des confrères tombait malade, les syndics et les administrateurs le visitaient, lui procuraient ou lui faisaient procurer, le plus tôt qu'il leur était possible, tous les secours spirituels et temporels : lorsqu'on lui administrait les sacrements, ils amenaient à cette pieuse et funèbre cérémonie le plus grand nombre des confrères qu'ils pouvaient, ils y assistaient eux-mêmes, prodiguant au moribond les consolations et les marques d'intérêt.

Le malade était-il nécessiteux, ils faisaient pour lui une quête générale parmi les membres de la Communauté, et cet appel à la générosité de tous était toujours entendu. Le règlement les obligeait aussi à faire cortège au confrère décédé et à surveiller ses funérailles ; s'ils manquaient à l'enterrement, ils étaient passibles d'une amende de 20 sols ; quand la famille du défunt demandait, pour recouvrir le cercueil, le poêle de la confrérie, le clerc le portait, mais on lui payait 3 livres pour le port de ce poêle, la cire et autres objets qu'il fournissait. Arrivait-il qu'une sœur ou qu'un frère indigent mourût excommunié, les frères étaient dans l'obligation de dépenser jusqu'à 60 sols tournois pour le faire absoudre. La plus intelligente et la plus admirable charité rendait, au quinzième siècle, les cordonniers et les savetiers véritablement frères. Un cordonnier, ou son fils, ou même quelqu'un de ses parents, atteint de maladie et bientôt de pauvreté, faute de pouvoir travailler n'avait pas lieu de se désespérer. Les gardes en fonction, après avoir pris l'avis et l'autorisation de quelques autres maîtres, lui faisaient tenir des secours avec les fonds et les aumônes provenant du luminaire. Si le malade recouvrait la santé, si l'indigent se retrouvait dans l'aisance, c'était pour lui un devoir sacré de restituer à la confrérie ce qu'il en avait reçu. Lorsqu'une personne du métier en péril de mort ou en pleine vie, se disposait à dicter ses volontés testamentaires, les cordonniers présents par hasard ou autrement, devaient exhorter le testateur à se souvenir du luminaire du métier ; leur règlement leur en faisait une obligation. Luminaire ne doit pas être pris au sens propre, ni dans son acception restreinte, il signifie, selon toute apparence, la fabrique ou les dépenses de la fabrique. C'était encore une des prescriptions du règlement dans certaines villes.

A côté de ces institutions prévoyantes et protectrices d'un corps organisé par lui-même, confirmé dans ses droits et privilèges par les municipalités et le pouvoir royal, agissant au grand jour, il y en avait d'autres, occultes et puissantes, qui démontraient l'insuffisance des premières ; en face de la confrérie, et en opposition avec elle, s'élevait le compagnonnage.

Mais d'abord quelle position était faite aux compagnons ? Ils étaient sous la dépendance absolue du maître. Loués par lui, pour une année, un mois ou même une semaine, ils ne pouvaient le quitter, sous aucun prétexte, avant l'expiration de leur engagement, à peine de lui payer une indemnité et de devoir à la confrérie une demi-livre de cire ; s'ils restaient seulement trois jours consécutifs sans maître, ils étaient appréhendés au corps et conduits aux prisons du Châtelet comme des vagabonds, par ordonnance des députés de la police générale de Paris. Et cependant ils ne pouvaient sans engager fatalement leur avenir, accepter l'ouvrage d'où qu'il leur fût offert : ceux qui, sortant de chez un maître, allaient travailler chez un chamberlan, devaient renoncer à la maîtrise, à moins qu'il ne prissent pour femme une veuve ou une fille de maître, et le mariage, ainsi contracté par calcul d'intérêt, devenait souvent un malheur. Les maîtres cordonniers, avant de mettre un compagnon en besogne, étaient tenus de prendre des informations auprès de son dernier maître et de s'enquérir de ses mœurs, de son aptitude, des causes qui lui avaient fait abandonner son service. Il leur était d'ailleurs rigoureusement interdit de débaucher les compagnons, apprentis et serviteurs de leurs confrères, en leur promettant une rétribution plus élevée. Le salaire devait être le même dans tous les ouvroirs, et il faut dire qu'il était fort modique. En 1350, pour la couture et la façon d'une douzaine de souliers *rendus prêts*, le *valet* cordonnier ne recevait que 4 sols parisis, et non plus. Celui qui osait demander davantage encourait une amende. Deux siècles après la main-d'œuvre n'était pas beaucoup mieux payée, si l'on tient compte des différences entre la valeur monétaire d'une époque et celle de l'autre.

Les tarifs furent établis, par sentence de police de 1743 ; 20 sols pour une paire de souliers communs d'homme ou de femme ; 25 sols pour une paire de souliers d'homme, à talons couverts ; 3 livres pour une paire de bottes, 20 sols pour une paire de bottines, toutes fournitures comprises. Si, par suite de circonstances accidentelles, la somme de leurs besoins l'emportait sur celle de leurs profits, les compagnons n'avaient même pas la ressource des avances faites par les maîtres. La loi privait ceux-ci du plaisir d'obliger leurs ouvriers, « à peine de perdre leur dû et de trente livres d'amende ». Fatigués de ces servitudes, ils s'assemblaient quelquefois pour aviser aux moyens de secouer le joug importun, souvent ils concertaient de dangereuses coalitions. Une sentence du Châtelet de Paris leur défendit de se réunir entre eux et de former une cabale.

Plus tard, on incarcéra ceux qui se débauchaient les uns les autres, s'attroupaient en quelque lieu que ce fût, ou même s'attablaient dans un cabaret, au delà du nombre de trois.

Ces sévérités excessives ne servirent qu'à faire organiser le compagnonnage, à lui donner une raison d'être, à en étendre les ramifications. Empêchés de s'assembler sous les yeux de tous, les compagnons cordonniers se réunirent secrètement et créèrent une vaste association dont eux seuls con-

naissaient les règlements, et qui les liaient les uns aux autres, de quelque pays qu'ils fussent. Ils célébraient des cérémonies mystérieuses, se soumettaient à des épreuves bizarres pour parvenir à l'initiation, avaient des modes particuliers de réceptions, des mots consacrés, des signes de connaissance, des symboles qui leur étaient propres. Mais nul parmi les profanes ne soupçonnait rien de ce qui se passait dans leurs conciliabules. Ils juraient sur l'Évangile, sur leur part de Paradis, sur le saint Chrême, de n'en rien révéler. Forts de leur union et de leur nombre, ils entretenaient de coupables désordres, à l'abri de cette protection invisible dont le compagnonnage couvrait le compagnon. Ils se liguèrent contre les maîtres. Si un compagnon sortait de chez un maître cordonnier, tous les frères quittaient la maison en même temps, et si le maître reculait devant des sacrifices coûteux pour les faire rentrer, il voyait sa boutique désertée et ses travaux inachevés.

Les apprentis qui voulaient rester étrangers aux pactes secrets du compagnonnage étaient en butte aux vexations continuelles des compagnons. Ces derniers moins nombreux, mais cependant mieux disciplinés, forçaient souvent ceux qu'ils nommaient les *faux frères* ou les *cagnons*, de tremper dans leurs menées et dans leurs cabales. Ils n'avaient que haine et mépris pour ceux-ci, et les opprimaient en toute occasion. Ils leur faisaient dépenser leurs économies et même leur gain de chaque jour ; ils allaient jusqu'à les contraindre à mettre leurs hardes et leurs outils en gage dans les cabarets pour nantir l'hôte. Ce qu'il y a de plus incroyable, c'est qu'ils avaient établi entre eux une sorte de juridiction et créé un tribunal destiné à connaître des fautes la plupart imaginaires. Les prétendus criminels étaient dépouillés, battus, exilés des villes où ils avaient travaillé jusqu'alors. Souvent aussi on imaginait quelque simple contravention du *devoir de compagnon*, afin que le coupable eût à se justifier ou à réparer sa faute le verre en main.

À l'origine le compagnonnage ne s'était pas placé, comme les corporations des maîtres, sous la protection de l'Église. L'initiation se faisait dans des sortes de mystères où s'invoquait une tradition antérieure au christianisme. Ce qu'on entendait par un «devoir» n'était autre chose qu'un code de lois et de règlements ; celui des Compagnons cordonniers se résumait en trois phrases : Honneur à Dieu, conserver le bien des maîtres, et maintenir les Compagnons. Mais, dit une pièce du temps, tout au contraire, ces compagnons déshonorent grandement Dieu, profanent tous les mystères de notre religion, ruinent les maîtres, vidant leurs boutiques de serviteurs quand quelqu'un de leur cabale se plaint d'avoir reçu bravade, et se ruinent eux-mêmes par les défauts au devoir qu'ils font payer les uns aux autres pour être employés à boire ; outre que le compagnonnage ne leur sert de rien pour la maîtrise. Ils ont entre eux une juridiction, élisant des officiers, un prévôt, un lieutenant, un greffier et un sergent, ont des correspondances par les villes et un mot du guet, par lequel ils se reconnaissent et qu'ils tiennent secret, et font partout une ligue offensive contre les apprentis de leur métier

qui ne sont pas de leur cabale, les battent et maltraitent, et les sollicitent d'entrer en leur compagnie.

Les impiétés et sacrilèges qu'ils commettent en les passant maîtres sont : 1° de faire jurer celui qui doit être reçu sur les saints Évangiles, qu'il ne révélera à père ni mère, à femme et à enfant, prêtre ou clerc, pas même en confession, ce qu'il va faire et voir faire, et pour ce, choisissent un cabaret qu'ils appellent la « Mère » parce que c'est là qu'ils s'assemblent d'ordinaire, comme chez leur mère commune, dans lequel ils choisissent deux chambres commodes pour aller de l'une dans l'autre, dont l'une sert pour les abominations et l'autre pour les festins ; ils fermaient exactement les portes et les fenêtres pour n'être vus ni surpris en aucune façon, puis ils étaient conduits dans la chambre des mystères, où se trouvaient un autel et des fonts baptismaux ; là ils choisissaient trois compagnons, dont l'un servait de parrain, l'autre de marraine et le troisième de curé. Après avoir prêté serment sur le Saint Chrême et sur le livre ouvert des Évangiles, le nouveau baptisé était reçu au nom du Père, du Fils et du Saint-Esprit, puis, la réception terminée, ils célébraient la messe. Ce rapport est déposé à la faculté de théologie, laquelle condamna, le 21 septembre 1646, ces pratiques comme étant un blasphème et un sacrilège.

Parmi les personnes zélées qui formèrent le dessein de démasquer le compagnonnage et complotèrent sa ruine, il faut citer au premier rang, le maître cordonnier Buch, plus connu sous le nom du bon Henry ; surnom qu'on lui donna plus tard.

Henri-Michel Buch est le fondateur de l'association des frères cordonniers, dont les patrons sont saint Crépin et saint Crépinien, et qui eut toute l'importance d'un ordre religieux reconnu et autorisé. N'étant que simple compagnon à Paris, Buch s'adonnait à la conversion des jeunes gens du métier ; il intervenait avec une infatigable charité entre eux et leurs parents ou leurs maîtres ; et quand il les avait ainsi gagnés à Dieu, il leur traçait des règles de conduite pour le travail et la pratique des pieux devoirs. En même temps il se rendait tous les jours à l'hôpital Saint-Gervais pour y instruire les pauvres qui s'y trouvaient. Ce fut en vivant de pain et d'eau pour faire plus large part aux indigents, en se dévouant corps et âme au soulagement de toutes les misères, qu'il atteignit l'âge de 45 ans. Il fit alors la connaissance de M. de Renty. Celui-ci, issu d'une noble famille de l'Artois, avait dans sa première jeunesse mené une vie mondaine, mais à 27 ans il avait renoncé volontairement aux dignités et aux pompes de la cour ; s'étant marié pour condescendre aux désirs de sa famille, il suivit le chemin de la plus austère pénitence, employant tout son bien en aumônes et en bonnes œuvres. Un homme de si grande vertu et Michel Buch étaient faits pour se comprendre. La providence prit soin de les rapprocher.

M. de Renty n'eut pas besoin d'un long examen pour juger le pauvre compagnon digne de sa confiance. Le croyant propre à la réalisation d'une œuvre

qu'il avait longuement méditée, il lui proposa d'établir une association pieuse dont le but serait de faciliter la pratique de toutes les vertus parmi les ouvriers d'une même profession. Cette idée rentrait dans les vues de Buch qui l'accueillit avec enthousiasme. M. de Renty lui procura le droit de bourgeoisie et le fit recevoir maître cordonnier, afin qu'il pût prendre chez lui des apprentis et des ouvriers. Il en chercha dans les hôpitaux, choisissant les plus mal vêtus et les plus difformes, il leur donna des habits et des instruments de travail à la seule condition qu'ils suivraient le règlement commun. Ce fut avec ces éléments que fut fondé, en 1645, l'établissement connu depuis sous le nom de communauté des frères cordonniers. Elle fut consacrée le jour de la Purification de Notre-Dame, et depuis lors les frères célébrèrent toujours cette fête comme la leur.

L'archevêque de Paris, Jean François de Gondi, en considération des excellents résultats de cette confrérie dans son diocèse, l'approuva et en confirma les règlements. Pour que les frères qui ne possédaient pas encore de maison centrale ne fussent point exposés à changer de directeurs en changeant de paroisse, il attacha à leur service spirituel un abbé qui les suivait partout où ils allaient demeurer.

Élu supérieur de la Communauté, Buch traita ses subordonnés en égaux, et en frères. Sa modestie s'accommodait mal du commandement, il redoubla donc d'humilité. Il servait les frères de ses propres mains, achetait tout lui-même, préparait à manger, lavait les écuelles, balayait la maison, soignait les malades et remplissait les devoirs les plus pénibles qu'il se réservait expressément, aussi le chérissait-on et l'admirait-on.

Dans une épître adressée au président à mortier, Monsieur de Mesme, protecteur de la Communauté, ils appellent le bon Henry *notre père*.

Le bon Henry, c'était d'eux qu'il avait reçu ce touchant et juste baptême, atteint d'un ulcère au poumon, mourut entre leurs bras le 9 juin 1666, et fut enterré dans le cimetière Saint-Gervais sa paroisse.

Le baron de Renty l'avait précédé dans la tombe.

Les Frères Cordonniers faisaient revivre entre eux l'esprit d'abnégation et de charité qui anima les premiers chrétiens. Leurs statuts sous la triple inspiration de M. de Renty, de Buch et du curé de Saint-Paul, étaient simples et courts. Les membres de la Communauté s'engageaient à se donner le nom de frères, à vivre sous la conduite d'un maître élu par eux, à garder le célibat et à ne point se séparer. Ils mettaient en commun tout ce qu'ils gagnaient par leur travail, et les frais de nourriture, d'habillement, etc., une fois prélevés, ils distribuaient le reste aux pauvres, d'abord à leurs propres familles, et ensuite aux garçons et compagnons de leur métier, les plus nécessiteux. Ils faisaient vœu de renoncement et de chasteté, mais ils ne prenaient aucune obligation solennelle pour les actes extérieurs de religion.

Cependant ils les pratiquaient tous avec une grande ferveur. Le dimanche ils assistaient ensemble aux offices, participaient aux sacrements, visitaient

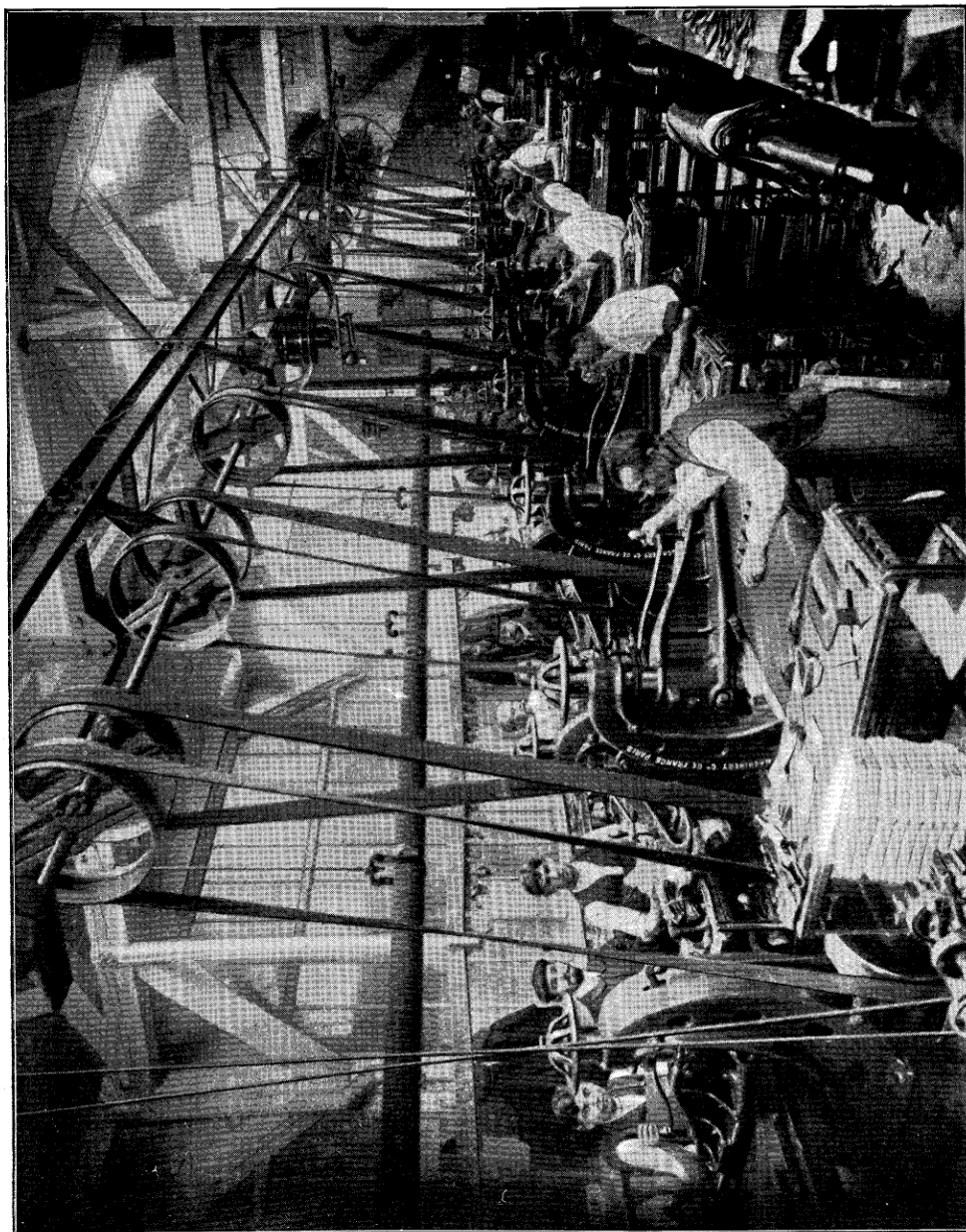
les pauvres dans les greniers et les malades dans les hôpitaux, les prisonniers dans les geôles. Il était facile de distinguer dans les rues de Paris les frères cordonniers, à leur costume particulier; ils portaient un justaucorps, un manteau de serge brune, un rabat et un chapeau à larges bords. Des communautés semblables à la leur avaient été fondées dans plusieurs villes de France. Il y en avait une à Soissons.

A Toulouse, le bon Henry avait fondé une succursale de la maison de Paris. L'esprit de ces associations pénétra même à l'étranger, et Rome eut sa confrérie de Saint-Crépin. Au siècle dernier, deux sociétés des Frères chrétiens Cordonniers de Saint-Crépin et Saint-Crépinien fonctionnaient à Paris. L'une avait son siège rue Pavée-Saint-André, l'autre rue de la Truanderie.

Nous arrêterons ici l'étude de la condition des cordonniers d'autrefois. Nous avons passé en revue tour à tour la corporation, la confrérie, la communauté civile, l'ordre séculier, avec leurs différents mécanismes de lois, d'us et de coutumes. Nous avons vu les servitudes et les compensations.

Nous terminerons ce chapitre en ajoutant que le métier de cordonnier fut toujours recherché. Les cordonniers furent de tout temps extrêmement nombreux. Il y eut à Paris jusqu'à 1500 maîtres qui entretenaient chacun 3 à 12 compagnons dans leurs boutiques. Il arrivait rarement que le fils ne succédât point au père, et la manicle était héréditaire dans beaucoup de familles depuis un temps immémorial.

A l'appui de cette affirmation concernant le grand nombre de cordonniers nous pouvons citer que Louis XI ayant voulu, pour la défense de Paris, mettre en armes les habitants de la ville, les commissaires royaux, chargés de ce soin, divisèrent les gens de métier et les marchands en 61 corps échelonnés sous autant de bannières. Et ce qui prouve l'importance réelle de la corporation des cordonniers c'est qu'ils constituèrent seuls une compagnie entière et marchèrent sous une bannière spéciale tandis que les autres métiers étaient groupés au nombre de deux, trois, quatre et même cinq sous la même bannière et tandis que les tanneurs, baudroyeurs, corroyeurs, allaient ensemble. L'en-seigne armoriée des cordonniers venait en rang, selon la qualité, la quatrième.



Une salle de coupe moderne.

FABRICATION MODERNE DE LA CHAUSSURE

Jadis, écrit M. Alfred Picard dans le *Bilan d'un siècle*, la fabrication industrielle n'existait pas. Les chaussures étaient généralement faites sur mesure, dans de modestes ateliers ne comprenant que le patron, la femme et un apprenti, auxquels s'ajoutaient parfois quelques compagnons : ces ateliers dont le bon La Fontaine chanta la gaité verbale, ont été popularisés par la gravure.

Quant au commerce peu important de la chaussure confectionnée par avance, il était exercé par des marchands, pour lesquels travaillaient soit les maîtres cordonniers pendant la morte saison, soit des fournisseurs spéciaux.

Voici le tableau tracé par M. Aristide Appert, mon prédécesseur, et publié par M. A. Leduc dans son travail de 1889, sur le travail du cordonnier. :

1^o Après avoir tracé les contours du pied avec une feuille de papier, il en prenait la longueur avec un compas, divisé en douze pouces de quatre points chacun, qui dit-on représentait la longueur du pied de Charlemagne, et était pour cette raison appelé « pied du roi ». Cette mesure équivalait à 0^m,35. On s'en sert encore de nos jours, mais le système métrique tend à la remplacer.

2^o Ensuite, il prenait les épaisseurs du pied et de la jambe au moyen d'une bande de papier qu'il écornait à chaque mesure, et qui devait lui servir à dresser la forme et les patrons sur lesquels il coupait la semelle et les dessus. La femme piquait ces dessus à l'alène ou à l'aiguille, le maître préparait son cuir pour les diverses parties du semelage, le battait de façon à l'égaliser et le rendre imperméable, tandis que l'apprenti, appelé « bœuf » dans le métier, faisait les fils, les poissait et y ajoutait une soie de porc ou de sanglier ; un jour venait où le patron mettait une alène entre les mains de son apprenti ; c'était le grand jour, car alors commençait l'initiation à tous les détails du métier. Cette initiation durait cinq ou six années, avant que l'apprenti devenu ouvrier pût songer à partir pour le « Tour de France ».

D'abord aspirant compagnon, il travaillait dans la chambrée avec les compagnons. Dans cette chambrée d'habitude égayée par la présence d'une pie ou d'un corbeau, le travail se faisait le soir autour d'une mauvaise

lampe, dont la lumière était augmentée, pour chaque ouvrier, par un globe rempli d'eau.

Il régnait là une camaraderie dont se souviennent avec plaisir tous les anciens compagnons et qui durait toute la vie.

Nantes, Bordeaux, Toulouse, Marseille, Lyon, etc. étaient les principales stations des cordonniers qui faisaient leur tour de France. Le nombre des compagnons a diminué considérablement aujourd'hui, et on doit le regretter, car ils étaient tous de très bons ouvriers. On a pu en juger à l'exposition de 1889, où ils se montraient collectivement pour la première fois.

Ils aimaient leur métier et se considéraient un peu comme des artistes. La fable de La Fontaine les peint bien ; ils étaient gais et chantaient presque toujours en frappant sur le cuir.

Quelques-uns s'établissaient, on les appelait alors maîtres-cordonniers, ils occupaient d'anciens camarades et ne travaillaient que sur mesures, excepté dans les mortes saisons où ils faisaient à l'avance quelques paires de chaussures qui, n'étant pas toujours vendues dans la saison à laquelle elles étaient destinées, se soldaient aux marchands de l'époque.

D'autres qu'on appelait fournisseurs, occupant les ouvriers inférieurs, fabriquaient à bon marché pour ces marchands, dont la plupart étaient établis à Paris dans la rue Saint-Denis et principalement rue Guérin-Boisseau.

Cette description correspond exactement à la situation du cordonnier, il y a un siècle ; la machine n'était pas née, tout devait se faire à la main. Donnons maintenant par comparaison la description de nos grandes usines modernes, celles de :

MM. DRESSOIR, PÉMARTIN, PULM ET C^{ie}

Paris, XIX^e arrondissement : 10, 12, 14, 16, 18, Rue du Général Lasalle ; 12, Passage Lauzin ; 16, 18, 19, 20, 22, Rue Rampal ; 52, 54, Rue Rébéval.
Paris, XIII^e arrondissement : 67, Rue Pascal.

Usines de Paris.

Les bâtiments des usines de Paris forment trois corps bien distincts mais communiquant entre eux. Ils sont élevés, dans cette partie du XIX^e arrondissement qui fut l'ancienne propriété de la Compagnie du Gaz, et couvrent une surface de 7 400 mètres environ. La hauteur des différentes constructions atteint quatre et quelquefois cinq étages. Dans leurs dispositions, rien n'a été sacrifié à la salubrité et à l'hygiène. Les lavabos, vestiaires et réfectoires ont été agencés selon les progrès les plus récents.

La première bâtie de ces trois usines contient les rayons des chaussures fabriquées et les magasins des matières premières, ainsi que les services de la coupe, de la broche, de la préparation, de la piqure, du patronage, des formes et du contrefort. Elle tire sa force de la vapeur. Les deux autres usines sont actionnées par l'électricité et renferment tous les autres services de la fabrication, montage, finissage, talonnage, cartonnage et réparations mécaniques.

L'ensemble du mécanisme industriel est sous la direction d'un Ingénieur des Arts et Manufactures.

La rue Rampal sépare l'usine à vapeur des usines électriques. Une galerie souterraine qui traverse la rue perpendiculairement à 7 mètres au-dessous du pavage sert à établir la communication entre elles. Un côté de cette galerie est réservé au passage du personnel, l'autre est occupé par un transporteur composé de chaînes Stewart et de palettes qui forment un plancher roulant. Ce plancher assure, dans les deux sens, le transport de toutes les marchandises d'une usine à une autre. Il a un développement horizontal de 140 mètres et une différence de niveau de 11^m,50. Toutes les canalisations électriques et téléphoniques passent par la galerie. Outre le transporteur, onze monte-charges sont employés pour le service des marchandises. Une installation téléphonique intérieure, comprenant 33 postes intercommunicants, relie tous les services les uns aux autres. Un outillage composé de plus de 500 machines-outils diverses complète cette installation. La force motrice nécessaire à la marche de cet établissement est de 450 chevaux, répartis en deux groupes. Un groupe électrogène (Boulte et Larbodière) constitué par une machine verticale à grande vitesse de 275 chevaux à vapeur surchauffée et à condensation, actionne seulement une génératrice gramme de 1.500 ampères 125 volts. L'autre groupe est formé par une machine horizontale de 175 chevaux à condensation, qui commande par courroies une partie de la première usine et une génératrice à courant continu de 600 ampères 125 volts. Le courant électrique est transporté dans les deux dernières usines par 4 paires de câbles en cuivre de haute conductibilité mesurant chacun 212^{mm},2 de section. Ce courant actionne 21 réceptrices de 5 à 10 chevaux et chacune d'elles attaque un arbre de transmission. Douze de ces arbres mesurent jusqu'à 60 mètres de longueur. Ce mode d'attaque présente toute sécurité au point de vue des accidents.

L'éclairage des usines et magasins est assuré par 2 800 lampes à incandescence. La vapeur est fournie aux machines par trois chaudières multitubulaires Niclausse d'une production totale de 5 800 kilogrammes de vapeur à l'heure à la pression de 12 kilogrammes. En hiver le chauffage des établissements est obtenu au moyen de la vapeur à haute et basse pression.

Atelier de piqure, 67, Rue Pascal.

Rien de particulier ne distingue cet atelier composé de trois bancs de piqure et d'un moteur à gaz de ville.

Telles qu'elles sont actuellement outillées, les usines de Paris produisent journellement 3.700 paires de chaussures.

Usine de Vitré.

L'usine de Vitré a été agencée comme celles de Paris, à l'exception de la coupe et de la broche tous les autres services y ont été installés. Elle est actionnée par un moteur à gaz pauvre avec gazogène, de la force de 35 chevaux, qui fournit en même temps l'éclairage électrique. Le chauffage provient de la vapeur à basse pression. Son outillage lui permet d'atteindre une production journalière de 500 paires.

Usine de la Chaussade, à Cosne.

Établie sur le bord de la Loire, à son confluent avec le Nohain, cette usine tire sa force de cette petite rivière, au moyen de deux turbines à axe vertical de 70 et 30 chevaux. Un troisième vannage inutilisé est prêt à recevoir l'installation d'une troisième turbine qui porterait la force disponible à 150 chevaux.

Tous les services, non compris la coupe et la broche, sont répartis en deux corps de bâtiments. La toiture en forme de Sheds est orientée au Nord. Cette disposition a l'avantage précieux de donner à l'éclairage une très grande régularité. L'outillage de cette usine peut donner une production journalière de 400 paires.

Une dynamo répand la lumière électrique aussi bien dans les cours que dans les ateliers où la chaleur se dégage, l'hiver, d'un système à vapeur à basse pression.

Tannerie d'Ollainville près d'Arpajon (S.-et-O.)

C'est du moulin neuf d'Ollainville, bâti sur les bords de l'Orge et de la Rémarde, et transformé aujourd'hui en tannerie, que cette maison retire la plus grande partie des cuirs à semelle qu'elle emploie.

Produits et procédés de fabrication.

La fabrication de la maison Dressoir, Pemartin, Pulm et C^{ie} embrasse tout ce qui est connu sous les dénominations de *cousu-machine*, *cousu-chausson*, *cousu-trépointe* et *cousu-main*. A l'exception du *cousu-main*, naturellement tous les genres sont obtenus avec l'intervention de la machine outil. Tous les efforts de la direction se concentrent particulièrement sur cette intervention pour veiller à la perfection de son rendement, aussi bien au point de vue du respect de l'élégance de la forme qu'à celui de la netteté de la main-d'œuvre. Jalouse de la renommée qu'elle s'est acquise, cette maison met tout en œuvre pour la maintenir ; dans ce but, elle a organisé un service de patronniers créateurs, au nombre de 5, accolé à un service de 30 formiers disposant des machines les plus perfectionnées.

Les procédés de fabrication obéissent profusément à la loi d'économie sociale de notre époque : la division des tâches, poussée à son extrême limite, est pratiquée dans tous les ateliers et vient favoriser la main-d'œuvre en multipliant la production par la facilité du rendement qu'elle procure. C'est grâce d'ailleurs au pouvoir de ce phénomène économique, qu'elle a su appliquer sagement et prudemment, que cette maison a pu triompher avantageusement des difficultés du salariat qu'elle a rencontrées et qu'elle a pris son importance actuelle.

Œuvres d'assistance patronale.

C'est en 1902-1903, au moment de sa constitution, que cette Société, fidèle aux anciennes traditions de la firme Dressoir et Pemartin, régla les statuts qui régissent actuellement le fonctionnement de ses œuvres de prévoyance sociale.

S'efforcer à s'attacher son personnel en le secourant dans le besoin, d'une part, alléger les charges de la vie à ses vieux collaborateurs d'autre part, telles ont été les idées directrices de son œuvre qu'elle a poursuivie sans jamais recourir à la participation financière de ses ouvriers.

Elle a voulu aussi, devant en cela l'esprit de la loi du 27 novembre 1909, garantir aux femmes en couches non seulement leur travail ou leur emploi, pendant la période qui précède et qui suit l'accouchement, mais encore leurs moyens d'existence pendant ce même temps.

En dehors de ce cas spécial, la sollicitude patronale, autant qu'il lui est possible de le faire, prend part aux épreuves subies par son personnel en coopérant :

- 1° Au soulagement des malades par des secours.
- 2° A un surcroît de bien-être par des pensions de retraites.

En juillet 1911, après neuf années d'exercice, le jeu normal de ces institutions n'était pas encore complètement assuré par le capital nécessaire à leur fonctionnement.

A cette date, la Société avait distrait de ses bénéfices 230 000 francs sur lesquels le compte retraite n'avait retenu que la somme de 214 092 fr. 25 accusée par le dernier inventaire.

Pour expliquer cette différence, il suffit d'exposer que les secours et retraites distribués chaque année ont été supérieurs au revenu, calculé à 5 p. 100 du capital y affecté, et qu'il est logique de combler le déficit de ce compte à chaque inventaire avec une partie de la provision qui lui est accordée. L'importance de ce déficit annuel décroît d'ailleurs chaque année et le temps est proche où le revenu de la réserve retraite maladie permettra non seulement d'alimenter les secours et pensions, mais aussi de les améliorer.

Conditions requises pour les secours et pensions. — Statuts.

CAISSE DE SECOURS

ARTICLE PREMIER. — Quelle que soit l'ancienneté de services, en cas de maladie et après 15 jours d'absence, les ouvriers et ouvrières reçoivent des secours en espèces.

ARTICLE 2. — La valeur de chaque secours est en rapport avec l'ancienneté de service.

ARTICLE 3. — Chaque ouvrière relevant de couches et justifiant d'une année de présence dans les usines, a droit à une gratification uniforme de 20 francs.

PENSIONS DE RETRAITE

ARTICLE PREMIER. — Pour avoir droit à une pension de retraite les ouvriers et ouvrières doivent justifier d'une présence ininterrompue et effective de 20 années dans les usines. Il ne peut être fait exception à cette règle que pour récompenser des services éminents.

ARTICLE 2. — L'absence résultant du service militaire n'est pas considérée comme interruption de service, mais elle n'est pas comprise dans le nombre d'années de présence aux usines. Il en est de même pour les femmes qui s'absentent pour allaiter leur enfants.

ARTICLE 3. — La pension de retraite n'exclut pas les pensionnés des usines.

ARTICLE 4. — La valeur des pensions varie de 100 à 500 francs par an. Elle est fixée suivant l'âge du pensionné et les services rendus.

ARTICLE 5. — Le paiement des pensions est effectué soit mensuellement, soit trimestriellement, soit annuellement à la demande des intéressés.

Depuis 1895 la maison a accordé 50 retraites.

Les retraités actuels sont au nombre de 47 dont :

6	à	500	francs.
9	à	300	—
10	à	150	—
22	à	100	—

Tableau comparatif des sommes distribuées annuellement en secours et en retraites depuis 1902-1903.

Comptes.	Retraites.	Secours.	Totaux.
—	francs.	francs.	francs.
1902-1903	7 520	5 024	12 544
1903-1904	5 470	6 234	11 704
1904-1905	5 950	6 127	12 077
1905-1906	6 600	6 368	12 968
1906-1907	7 000	7 444	14 444
1907-1908	8 150	6 578	14 728
1908-1909	8 450	6 348	14 798
1909-1910	8 250	6 109	14 359
1910-1911	8 700	6 762	15 462

Total général des sommes distribuées : 123 084 francs.

Précautions contre les accidents.

La maison fait partie de l'Association des Propriétaires d'appareils à vapeur. Ses chaudières sont minutieusement visitées par les inspecteurs de l'Association. Elle fait aussi partie de l'Association des Industriels de France pour préserver les ouvriers contre les accidents du travail. Elle a obtenu de cette Association, en 1902, une médaille d'argent pour services rendus à la sécurité du travail et à l'hygiène des ateliers.

Historique.

Cette maison fut fondée en 1873 par M. Drossoir, père du titulaire actuel, au n° 6 du quai de l'Hôtel-de-Ville. Avec la collaboration de son fils et très rapidement, M. Drossoir agrandit le cercle de sa clientèle et transféra successivement son domicile aux n°s 5 et 6 de la rue de Montmorency, puis aux n°s 18, 19, 20 de la même rue.

En 1880, M. Drossoir père fut enlevé brutalement à l'affection des siens et son fils, à la suite de ce décès, prit pour associé son beau-frère, M. Pemar-

tin. C'est de cette association que sortit la firme bien connue DRESSOIR et PEMARTIN.

En 1886, le siège de cette raison sociale vint établir domicile au n° 140 du Faubourg-Saint-Martin où elle ne trouva pas encore la stabilité de ses assises. Semblable à l'abeille butinant de fleur en fleur, pour satisfaire sa mission créatrice dans le monde, cette maison, jusqu'à ce jour, déserta les emplacements successifs qu'elle occupa après en avoir épuisé toutes les capacités. C'est probablement par obéissance à cette loi qui paraît être sienne, que nous la retrouvons, en 1894, à Belleville, n° 12, passage Lauzin, 18, rue du Général-Lasalle et 19, rue Rampal, où elle semble avoir fixé définitivement sa permanence. Toutefois cette fixité n'est bien qu'apparente, car nous verrons plus loin qu'elle a étendu depuis son champ d'action en Seine-et-Oise, dans l'Ille-et-Vilaine et dans la Nièvre.

Du terrain qu'elle venait d'acquérir, passage Lauzin, elle n'eut besoin tout d'abord que de la moitié ; mais, en 1898, elle fut dans l'obligation de l'utiliser entièrement et fit élever ses magasins, en façade, sur la rue du Général-Lasalle.

Quelques années plus tard, en 1902, poursuivant toujours son mouvement ascensionnel, elle acheta du côté opposé à celui qu'elle occupait, dans la rue Rampal, un autre terrain, sur lequel elle fit bâtir une seconde usine, reliée à la première par un passage souterrain traversant la rue Rampal.

Dans le cours de ce millésime, la Société DRESSOIR et PEMARTIN arriva au terme de son expiration et la Société DRESSOIR, PEMARTIN et C^{ie} lui fut substituée. Cette firme peu connue en raison de sa courte durée, car en 1903, après que la mort eut frappé M. PEMARTIN, son fils aîné lui succéda et par l'entrée de M. PULM dans l'Association et des principaux collaborateurs de M. DRESSOIR, la raison sociale devint celle que nous connaissons aujourd'hui : DRESSOIR, PEMARTIN, PULM et C^{ie}.

Fidèle à sa devancière, la nouvelle association n'eut qu'à suivre le lumineux sillage tracé par son aînée et qui lui éclairait sa route. En 1905, elle acquit la tannerie d'Ollainville près d'Arpajon (Seine-et-Oise). En 1906, elle créa à Vitry, dans le couvent désaffecté des Ursulines, une usine de chaussures, puis en 1910 un atelier de piqure au n° 67 de la rue Pascal dans le XIII^e arrondissement. Enfin cette même année, elle entra en possession des usines de la Chaussade à Cosne (Nièvre) ainsi que du nouveau terrain contigu à son usine de la rue Rampal et situé rue du Général-Lasalle n°s 10, 12, 14, sur lequel s'élève aujourd'hui une importante usine en pleine activité et avec laquelle communique celle de la rue Rampal.

Rien n'est plus éloquent que des chiffres pour souligner la progression d'une industrie.

En 1886 la maison DRESSOIR et PEMARTIN atteignit 900.000 francs d'affaires ; 25 ans après, en 1911, la raison sociale DRESSOIR, PEMARTIN, PULM et C^{ie} décuplait ce chiffre et frisait le neuvième million.

C'est en contemplant son œuvre et en analysant les moyens employés pour y arriver par le grand caractère qui la dirige, que la fameuse locution latine, imitée de l'hémistiche de Virgile, prend une singulière force.

Audaces Fortuna juvat.

C'est avec intention que nous avons insisté sur l'importance des usines de MM. Dresseoir, Pemartin, Pulm et C^{ie}, pour en opposer la description à celle que faisait M. Appert de la condition du travail de cordonnerie avant l'apparition des machines. Cette transformation fut lente à se produire. Avant l'apparition de la première machine à piquer les tiges de chaussures, chacune des opérations se rattachant à la fabrication de cette partie du vêtement était effectuée à la main.

La cordonnerie était alors aux mains des crépins importants qui tenaient en stock la peausserie, le cuir à semelles, la doublure et tout ce qui est nécessaire à la confection manuelle de la chaussure.

Ils avaient sous leurs ordres un personnel de coupeurs pour le découpage des parties composant la tige, lesquelles étaient données au dehors à des gens s'intitulant piqueurs, qui les assemblaient et les retournaient terminées. Avec les formes et le cuir à semelles nécessaires, ces tiges terminées étaient alors délivrées au guichet à des cordonniers qui achevaient la confection des chaussures et les rapportaient au crépin, lequel les gardait en stock, jusqu'à ce que le détaillant vint faire choix des articles dont il avait besoin.

Les premiers essais de fabrication mécanique se placent entre 1840 et 1850, pour préciser vers 1845, époque à laquelle parut la première machine à piquer les tiges et où les crépins s'attachèrent des piqueurs et piqueuses qui firent sur cette première machine le travail que leurs prédécesseurs avaient fait à la main et éliminèrent complètement ces derniers ou presque.

Ce n'est cependant que vers 1854 que le premier atelier de piqure réellement digne de ce nom fut établi à Châlons-sur-Marne, par M. Massez.

A dater de ce moment, de patients efforts furent faits dans le but d'arriver à accomplir mécaniquement les opérations variées qui entrent dans la fabrication des chaussures.

Quelque temps après l'apparition de la machine à piquer les tiges, les semelles qui, jusqu'alors, avaient été attachées aux tiges soit par une couture faite à la main, soit à l'aide de chevilles en bois, commencèrent à y être fixées par des clous, toujours à la main, tout comme commencèrent à être découpés à l'aide de balanciers primitifs et d'emporte-pièces qui ne l'étaient pas moins, les semelles et les talons. Les doublures également, ainsi que certaines parties des tiges, furent découpées de la même manière, et c'est ainsi que vers 1850, l'on fut amené à faire des expériences ayant pour but de produire une machine à clouer les semelles aux tiges ; toutefois, après de nombreux essais, la question fut abandonnée.

Alors apparut, fabriquée par un nommé Lemercier, une machine fonction-

nant à la main qui avait pour objet de visser ensemble les tiges et les semelles. Cette machine eut un tel succès que l'inventeur se sentit encouragé à tenter de nouvelles expériences et à fabriquer d'autres machines, notamment une machine à parer les talons et les lisses des semelles pour les finir. La toupie était inventée; outil primitif si l'on veut, mais qui, cependant, se trouve encore employé dans certaines maisons à l'heure actuelle.

Un autre inventeur, du nom de Bernard, imaginait pendant ce temps et sortait toute une série de machines destinées à réunir tiges et semelles à l'aide d'une cheville de cuir, de même que les premiers types de machine à finir les chaussures. On pressentait un succès tellement colossal, qu'une société fut aussitôt formée, ainsi qu'une autre en Angleterre, pour l'exploitation de ces diverses inventions; une usine importante fut construite et outillée, mais le résultat ne répondit en rien à ce qu'on attendait.

En Amérique aussi, une machine pour fixer les semelles par des chevilles de bois fut inventée vers la même époque.

A dater de ce moment et jusque vers 1860, les progrès réalisés dans la mécanique pour chaussures furent insignifiants et consistèrent principalement à perfectionner les presses et les balanciers existants, ainsi que différents modèles de machines à parer les lisses.

Aux approches de 1860, un Américain, M. Blake, présenta une machine de son invention pour coudre les semelles aux tiges et ce fut cette machine qui engendra la véritable transformation mécanique qui s'ensuivit. Cette machine porta en France le nom de Goodwin, du nom de son constructeur dans ce pays, et aux États-Unis, celui de Mackay, le bailleur de fonds grâce aux capitaux duquel elle fut bientôt en usage d'une façon générale.

Comme il est dit plus haut, cette machine causa une véritable révolution en cordonnerie et stimula de nouveaux efforts vers la création de moyens mécaniques plus perfectionnés destinés à éliminer et remplacer les moyens manuels.

Parmi les machines ainsi conçues, il faut citer la remarquable invention de M. Destouy qui, avec une aiguille courbe, trouva le moyen de créer une machine à coudre les trépointes unissant la première semelle et la tige d'une manière absolument semblable au procédé main.

Ceci se passait vers 1869, mais pas plus que la machine Bernard, la machine Destouy n'eut de succès et finalement elle fut abandonnée; ce ne fut que plus tard que M. Charles Goodyear inventa la machine si connue qui permit désormais de faire mécaniquement l'article *cousu-main*. Cette observation était nécessaire, car la chaussure produite par la machine Blake n'est pas fabriquée de la même façon, la couture traversant dans cette dernière toute l'épaisseur de l'assemblage, première semelle tige et semelle extérieure.

En 1880, eurent lieu les premiers essais de montage mécanique et, chose bizarre, ce fut un mulâtre, du nom de Matzeliger, natif de la Floride, qui, le

premier, réussit à mettre sur pied une machine capable de monter une chaussure.

Cette même machine, après avoir englouti des sommes formidables en perfectionnements de toutes sortes, est devenue celle qui est aujourd'hui universellement connue sous le nom de machine Consolidated à monter.

Vers 1885, un autre Américain, du nom de Chase, conçut une machine qui montait la chaussure sans l'emploi d'aucune pince, mais par un jeu de plaques rabattant la tige sur la première. Elle eut une certaine vogue en France pendant quelque temps.

En déforme également, de grands progrès furent réalisés ; notamment, en 1887, apparut la première machine à déformer les lisses, la machine *Union* à mouvement oscillant, qui fut d'abord lancée en Amérique.

A la même époque, peut-être un peu plus tôt, la machine à déformer les talons avec mailloche chauffée fut introduite dans les usines européennes et américaines et y fut employée jusqu'en 1895, moment où l'apparition de nouveaux produits de déforme facilita la déforme du talon et rendit cette machine moins utile.

Il est peu d'industries qui aient absorbé des capitaux aussi énormes que ceux qui furent dépensés pour obtenir les perfectionnements auxquels nous devons les merveilles du mécanisme moderne dans la branche qui nous occupe.

Si l'on veut bien se rendre compte de la fabrication mécanique des chaussures, toutes espèces de matières premières trouvent leur emploi : le cuir, la peau, le bois, le cuivre, le fer, le fil, la poix, etc., et que ces différents matériaux doivent constituer un produit qui, au point de vue irrégularité, n'a son équivalent pour ainsi dire dans aucune industrie, on se formera une idée de la grande difficulté qu'il y a à faire une chaussure mécaniquement. Mais il est un fait singulier, et dont il faut peut-être chercher la raison précisément dans les obstacles à vaincre, c'est que les inventeurs ne se sont jamais découragés et que dans l'espace, après tout restreint, d'une cinquantaine d'années, ils sont arrivés, par l'effort de leur génie, à gravir les échelons qui, de la chaussure cousue main plus ou moins bien exécutée, les ont conduits au produit mécanique merveilleux de perfection qui s'appelle la chaussure *Goodyear*.

Jusqu'à quel point le souci du travail mécanique intégral a été poussé, les visiteurs de l'Exposition Internationale de Turin 1911 ont pu l'apprécier en visitant le stand que la société United Shoe Machinery Company d'Italia avait érigé dans la galerie du Travail, et dont nous donnerons la description plus loin.

Nous n'avons pas l'intention d'énumérer ici la liste très longue des machines employées actuellement dans les différentes fabriques de chaussures, ni de nous mettre à faire un traité de cordonnerie, nous sortirions du rôle qui nous a été confié, mais les dates que nous venons de citer peuvent aider

non seulement à comprendre les modifications profondes apportées dans la manière de confectionner les chaussures, mais à expliquer ainsi pourquoi notre industrie a perdu la plus grande partie de son exportation.

Voici, par exemple, l'histoire du développement de la fabrication de la chaussure dans la ville de Fougères dont nous avons pu apprécier les produits à l'Exposition de Turin, soit dans la vitrine du Président de la Chambre syndicale des fabricants de chaussures, notre sympathique ami, M. Cordier : soit dans la vitrine de la collectivité de Fougères.

M. Cordier a bien voulu nous adresser la notice suivante :

Lettre de la Chambre syndicale des fabricants de chaussures de Fougères.

Fougères, février 1912.

La ville de Fougères est un des centres les plus importants de fabrication de chaussures en France. Au milieu du siècle dernier on y fabriquait quelques chaussons de tresse, d'où le nom de *chaussonniers* qui est encore en usage à Fougères dans la population.

Dès 1870 la fabrication prit un essor nouveau avec la création de bottines et souliers en cloué que les chaussonniers fabriquaient à domicile.

En 1875 la machine à coudre Blake fit son apparition et transforma la fabrication. Et nous avons vu à l'Exposition Universelle de Paris, en 1878, la première vitrine fougèraise, celle de la maison Cordier qui, fondée en 1868, attirait ainsi l'attention des connaisseurs sur les nouvelles séries.

Mais l'orientation définitive de Fougères n'eut lieu qu'après cette exposition par suite de l'introduction dans cette maison des premières machines de finissage mécanique. Ce fut à pas de géant que Fougères alors se développa, prenant une des premières places dans les articles classiques pour dames.

Nous avons alors retrouvé Fougères à Paris 1889, 1890, 1893, 1900, à Milan, Londres, Bruxelles, et son triomphe s'affirme cette année à Turin.

Près de 40 usines s'étaient fondées à Fougères avec une production de près de 30 millions de francs. Ce rapide développement avait amené à Fougères une population nouvelle et nombreuse qui en fait une des villes industrielles les plus actives de l'ouest de la France. La population est actuellement de 25 000 âmes dont la moitié au moins est occupée à la chaussure.

On y fait de tout, actuellement, du cousu Goodyear, du cousu Blake, du cloué, de l'homme aussi, mais la grande spécialité est encore l'article de femmes, fillettes et enfants.

La qualité s'est beaucoup améliorée et les produits de Fougères se rencontrent maintenant dans les plus beaux magasins où l'on vend l'article classique bien conditionné avec un prix de vente abordable.

Toutes ces tentatives ne se sont pas faites sans certains heurts entre les industriels et leur personnel que ces modifications incessantes vers le progrès changeaient un peu de leurs habitudes.

Aussi les industriels songèrent-ils dès 1900 à se réunir en commissions destinées à étudier les réclamations qui surgissaient de droite et de gauche et leur donner des solutions raisonnées, uniformes, compatibles avec les exigences de la vente.

Ce fut l'origine de la Chambre Syndicale des Fabricants de Chaussures de Fougères qui réunit vingt usines des plus importantes représentant environ les trois quarts de la production annuelle.

Elle a passé victorieusement, en 1906, une crise difficile motivée par les exigences du personnel des usines de ses adhérents et son succès est dû à l'étroite union qui ne s'est pas démentie pendant les trois mois que durèrent le conflit et les discussions.

Son bureau reçoit toutes les réclamations, étudie toutes questions suivant l'urgence, il est statué soit par une commission permanente nommée à l'avance et toujours prête à fonctionner, soit par l'Assemblée Générale.

Le Président traite ensuite avec le personnel des usines au nom de chaque fabricant. Les accords sont enregistrés en double exemplaire et sont valables pour des durées de 3 ou 4 ans qui ont toujours été respectées.

Tout est actuellement réglé et Fougères jouit d'une période de tranquillité légitimement gagnée.

Elle le doit à sa Chambre Syndicale qui, par son esprit conciliant et sa fermeté, a su montrer les limites dans lesquelles le capital et le travail peuvent évoluer.

Cette Chambre est une des plus efficaces et des plus vivantes de nos centres de chaussures de province. Les adhérents ont des rapports fréquents où tout malentendu se dissipe en vue d'une orientation générale.

Tous ceux qui s'intéressent à la prospérité de cette industrie rendent hommage au succès des fabricants de Fougères dans l'organisation syndicale : ils le prouvent en prenant la peine de se déranger pour assister tous les ans, nombreux, au banquet annuel où les autres centres concurrents sont conviés et représentés, et tous les ans on se quitte en se donnant rendez-vous à l'an prochain.

Les exposants qui ont formé cette année une exposition collective à l'Exposition de Turin sont, est-il besoin de le dire, des membres influents de la Chambre Syndicale faisant partie du bureau ; nous les félicitons de leur tentative et de leur succès et nous espérons les revoir. Leur vitrine à côté de celle de MM. Cordier, dont l'un d'eux est, depuis la fondation, Président de la Chambre Syndicale, donne une idée d'ensemble de tous les efforts que Fougères a faits pour attirer de plus en plus l'attention des connaisseurs.

Nous constatons que l'importance des évolutions de ce centre correspond exactement à l'apparition des nouveaux moyens de production et il en sera de même pour chaque ville et pour chaque pays. Mais, si le fait de l'apparition

d'une nouvelle série de machines ou d'un nouveau procédé de fabrication peut apporter des modifications aussi profondes au point de vue fabrication, il en est également de même au point de vue de l'établissement des tarifs salaires et des tarifs de vente ; en outre, nous devons remarquer ceci : avant l'apparition de la machine, ainsi que l'on a pu le constater à la lecture de ce rapport, il était nécessaire de passer par un apprentissage de plusieurs années avant de pouvoir être ouvrier. Cet ouvrier ainsi formé aimait son métier, soignait son travail avec un soin jaloux, était fier de son œuvre et pour fonder une maison, réunir un nombre important d'ouvriers, les habituer à une façon de faire spéciale qui devait devenir le cachet de la maison, il fallait une série d'efforts continus et de nombreuses années.

Il n'était pas alors possible au premier venu de s'établir, et si, grâce à ses qualités, un chef de maison parvenait à s'attirer les faveurs d'une clientèle nombreuse, sa marque était appréciée, prenait chaque jour plus de valeur et rendait aussi la concurrence des autres plus difficile. Avec l'outillage mécanique, au contraire, nous devons constater que nous ne formons plus d'ouvriers cordonniers, mais seulement des spécialistes habiles à l'une des nombreuses divisions du travail et ne cherchant qu'à acquérir plus de rapidité dans cette spécialité.

La dernière machine, si elle est réellement supérieure à celle qui l'a précédée, rendra celle-ci inutile ; nous nous trouvons donc en présence de moyens différents et d'une mentalité également toute différente. De plus, le succès de nos exportations était dû justement au caractère bien français des produits qui se distinguaient des produits similaires des autres nations, par une qualité non égalée et un goût tout particulier. La mode était à ce moment aussi bien en Angleterre qu'en Allemagne, en Amérique et même en Australie, sans oublier les îles du Pacifique, à la chaussure française appréciée et estimée partout.

La machine, au contraire, est internationale, qu'elle vienne de France, d'Amérique, d'Angleterre ou d'Allemagne ; elle est à la disposition du premier acheteur, le vendeur aura soin de la faire accompagner d'un opérateur chargé d'initier le preneur à son fonctionnement et à lui former des spécialistes pour ladite machine ; le résultat n'a pas tardé à se faire sentir. Du jour où les moyens de production ont été les mêmes à Paris, Londres, Vienne ou Boston, il n'y avait plus de lutte entre des produits divers, mais, simplement, une bataille de tarif. Tel qui aura à sa disposition des mains moins rétribuées que son voisin, établira le même produit à meilleur compte, pourra l'offrir meilleur marché ; d'autre part, s'il fallait des années pour former un ouvrier cordonnier, l'on peut en quelques semaines, souvent en quelques jours, dresser un individu à l'une des divisions du travail fait aux machines ; nous dirons plus, notre expérience nous force à dire qu'il est plus facile de dresser à un travail mécanique un ouvrier non cordonnier que de faire d'un ouvrier un bon spécialiste dans beaucoup d'opérations du travail mécanique et cela s'explique aisément. Dans le travail main, le travail s'effectue en appuyant toujours

l'outil contre la pièce à confectionner, tandis que dans le travail mécanique ce même ouvrier devra toujours présenter la pièce à confectionner contre la machine. Le résultat est que des pays qui, comme le Mexique, la Colombie, le Pérou, la République Argentine étaient de gros clients pour la France et ne possédant pas d'éléments nécessaires à la confection des chaussures, étaient tributaires de nos fabriques, ont réussi peu après l'apparition des machines à fonder des usines. Continuant d'abord à acheter les matières premières chez nos propres fournisseurs, ils ne tardaient pas à se passer également de ceux-ci, à se suffire à eux-mêmes et nous devons avouer que notre client d'hier devenu notre collègue pouvait prétendre à devenir notre concurrent de demain.

La situation a donc changé complètement. Tant que le bon goût et la qualité des produits formèrent les seuls éléments de réclame, la fabrication française ne devait pas être battue. Du jour où la réclame ne devenait plus qu'une question de luxueux catalogues et de prix alléchants nous nous ressentions immédiatement de cette concurrence et nos produits disparaissaient progressivement des marchés étrangers. Cependant, nous constatons avec plaisir après l'exposition de Turin que nos produits ne sont nullement inférieurs à ceux de nos voisins et que les visiteurs semblaient particulièrement attirés par nos vitrines ; il faut donc espérer que l'acheteur se rendra bientôt compte que le bon marché n'est souvent pas le meilleur marché et, si nous pouvons continuer à donner à nos articles la supériorité de qualité incontestable qu'ils possèdent sur les produits qui leur sont opposés, nul doute que nous retrouvions sous peu une belle activité dans notre exportation. Nous devons également avouer que nous avons beaucoup négligé nos anciens débouchés.

En effet, avant le service militaire obligatoire, il se portait en France une quantité de sabots, galoches, chausses des plus variés et nombre de gens ignoraient le port de la chaussure ; mais, depuis le service obligatoire, les soldats qui avaient pendant 5 ans ou 3 ans pris l'habitude du brodequin ne désiraient plus porter autre chose en revenant du régiment. Notre industrie nationale trouvait donc un débouché nouveau et énorme à son activité, la femme qui se trouvait également attirée à la ville par les fabriques prenait des goûts similaires, facilités par l'abaissement du prix d'établissement des chaussures dû à la fabrication mécanique.

En fait, le chiffre actuel qui se fait en chaussures en France est énorme, il doit évoluer entre 700 et 800 millions ; il était de 1905 à 1907 de 700 millions ; nous n'osons pas insister comme beaucoup l'ont fait sur l'exactitude de ces chiffres très difficiles à contrôler, cependant, si l'on en croit le rapport adressé à M. le Ministre du Commerce et de l'Industrie, ces sommes servaient de base à la discussion du projet de relèvement de tarif demandé par la Chambre Syndicale des fabricants de chaussures de Paris, appuyée par celle des fabricants de chaussures de France. Nous croyons que la reproduction de ces documents n'est pas déplacée ici.

SYNDICAT GÉNÉRAL DE L'INDUSTRIE

DE LA

CHAUSSURE DE FRANCE167, Rue Saint-Honoré (1^{er} Arr.)—
Le Président

, Rue du Général-Lasalle

TABEAU**Des importations en France et des exportations françaises en Chaussures
pendant les différentes années allant de 1874 à 1905.**

(Valeur en Francs).

	Années.	Importations.	Exportations.
	1874	354 000	71 000 000
	1875	405 000	83 900 000
	1876	409 000	83 600 000
	1877	511 000	82 700 000
	1878	635 000	91 200 000
	1879	621 000	87 700 000
	1880	822 000	99 000 000
	1881	981 000	98 000 000
	1882	1 300 000	87 000 000
	1883	1 700 000	77 000 000
	1884	1 963 000	75 000 000
	1885	2 200 000	71 000 000
	1886	3 600 000	72 000 000
	1887	3 960 000	69 000 000
	1888	3 160 000	70 000 000
	1889	3 000 000	63 000 000
	1890	2 210 000	63 000 000
	1891	2 000 000	62 000 000
	1892	1 500 000	38 000 000
	1893	1 380 000	31 000 000
	1894	1 000 000	29 000 000
	1895	854 000	21 400 000
	1896	854 000	23 927 000
dont moitié aux colonies			
1897	Etranger . . . 803 152		Etranger . . . 8 757 000
	Colonies . . . 45 416	848 568	Colonies . . . 10 830 000
1898	Etranger . . . 1 059 000		Etranger . . . 8 107 000
	Colonies . . . 7 352	1 065 000	Colonies . . . 10 700 000
1899	Etranger . . . 1 134 000		Etranger . . . 8 200 000
	Colonies . . . 21 500	1 155 000	Colonies . . . 11 194 000
1900	Etranger . . . 1 242 000		Etranger . . . 7 800 000
	Colonies . . . 48 000	1 290 000	Colonies . . . 11 800 000
1901	Etranger . . . 1 342 000		Etranger . . . 6 900 000
	Colonies . . . 2 800	1 345 000	Colonies . . . 10 800 000

1902	Etranger. . .	2 171 000		Etranger. . .	5 900 000
	Colonies . . .	49 000	2 220 000	Colonies . . .	10 900 000
1903	Etranger. . .	2 940 000		Etranger. . .	6 100 000
	Colonies . . .	66 000	3 000 000	Colonies . . .	10 600 000
1904	Etranger. . .	3 413 000		Etranger. . .	6 700 000
	Colonies . . .	125 000	3 538 000	Colonies . . .	10 360 000
1905	Etranger. . .	5 716 805		Etranger. . .	5 563 000
	Colonies . . .	10 000	5 727 000	Colonies . . .	7 845 000
1906	Etranger et Colonies . .	9 050 000		Etranger et colonies. . .	13 311 000

LETTRE

DE M. DRESSOIR, PRÉSIDENT
DU SYNDICAT GÉNÉRAL DE L'INDUSTRIE DE LA CHAUSSURE DE FRANCE
A M. LE MINISTRE DU COMMERCE ET DE L'INDUSTRIE.

Paris, le 28 novembre 1905.

M. le Ministre du Commerce et de l'Industrie

E. V.

Monsieur le Ministre.

J'ai l'honneur de vous remettre sous ce pli la réponse au questionnaire que vous avez bien voulu m'adresser sur la situation faite à notre commerce d'exportation en chaussures par suite des nouveaux traités passés par l'Allemagne et la Suisse avec les différents pays et qui par ce fait modifient sensiblement et peu avantageusement pour nous nos facilités de vente chez ces deux nations. Comme vous pourrez le constater, les droits pour presque tous les articles se trouvent majorés dans des proportions considérables et peuvent pour certains d'entre eux être considérés comme absolument prohibitifs, surtout lorsqu'on est obligé de constater que ce sont ceux qui forment actuellement le fonds de notre exportation qui sont le plus atteints. Cette augmentation de droits de la part de ces deux pays est d'autant moins justifiée que leur exportation en chaussures par suite de leur facilité de production, notamment en ce qui concerne la Suisse augmente, de jour en jour.

Cette situation nouvelle créée à notre industrie dans sa concurrence internationale nous a décidés, Monsieur le Ministre, à appeler votre bienveillante attention sur l'état de moins en moins prospère de notre commerce extérieur, en ce qui touche nos articles et dont vous aurez un compte rendu par le tableau ci-dessous relevant le chiffre de nos importations et de nos exportations pendant les dix dernières années :

Années	Importations	Exportations
1895	852 600	26 340 000
1896	853 972	22 989 878
1897	848 568	19 580 346
1898	931 700	17 782 830
1899	1 156 000	19 399 000
1900	1 290 000	19 679 000
1901	1 343 000	17 686 000
1902	2 221 000	16 805 000
1903	3 000 000	16 715 000
1904	3 532 000	17 061 000

Comme vous le voyez, notre commerce d'exportation, dans lequel la plus grande partie est faite avec nos colonies, a diminué constamment d'année en année pour tomber en dix ans aux deux tiers de ce qu'il était en 1895, alors que les importations augmentaient progressivement pour être à la fin de la même période quatre fois et demie ce qu'elles étaient au début. Et cette mauvaise situation empire encore dans des proportions plus considérables actuellement, puisque dans les huit premiers mois de l'année courante l'exportation en chaussures est de 9 645 000 francs, soit un peu plus de la moitié du chiffre de l'année passée, alors que l'importation dans le même délai atteint 3 420 000 francs, soit presque le même chiffre que celui de l'année dernière tout entière. Comme vous le voyez, Monsieur le Ministre, il y a là une situation déplorable à laquelle il est très urgent de remédier et dont nous vous demandons l'autorisation de vous expliquer succinctement selon nous les causes, certains d'avance que vous apporterez tous vos efforts à l'améliorer.

Vous savez quel essor a pris en Amérique la construction mécanique. La chaussure qui, il y a vingt ans, était considérée comme devant être toujours confectionnée à peu près entièrement à la main, a trouvé chez les Américains des inventeurs qui ont construit des machines capables de produire à des prix de revient plus avantageux les genres de travaux faits jusqu'alors manuellement. La clientèle des États-Unis, favorisée par des tarifs excessivement protecteurs, puis celle des pays d'exportation, nous ont été enlevées, et aujourd'hui, profitant d'une notable avance, les Américains viennent, malgré le tarif maximum qui leur est imposé, nous faire chez nous une redoutable concurrence. Notre industrie a fait ces dernières années des efforts considérables; mais chez nous, plus que partout ailleurs, l'ouvrier a accepté plus difficilement ce nouveau genre de travail; nos voisins, notamment l'Angleterre, la Suisse et l'Allemagne, ont trouvé moins de résistance. La France est aujourd'hui pour la Suisse un débouché important en chaussures, et l'Allemagne commence à nous envoyer avec succès ses voyageurs, ce qui rend moins explicables les majorations du tarif des douanes de ces deux pays dont nous allons prochainement supporter les conséquences.

Nous n'avons pas été les seuls à voir transformer notre industrie; nos fournisseurs français en peausserie ont vu les Américains bouleverser complè-

tement les procédés de fabrication, et, après avoir fait les sacrifices nécessaires, ils commencent à recouvrer notre clientèle qui leur avait momentanément en partie échappé. Nos mécaniciens ont fait de même, et, sans souci des difficultés que leur créaient de puissantes sociétés américaines, commencent à nous permettre de trouver chez nous des machines au moins égales à celles que nous allions chercher au delà des mers.

Quant au tarif des douanes, il ne répond plus, ni aux nécessités actuelles, ni à l'esprit de ses auteurs.

A l'époque où il a été établi et où la concurrence mécanique n'était pas prévue devoir prendre une telle extension, nous exportions beaucoup plus qu'on n'importait chez nous. D'une part, le perfectionnement atteint dans certains pays par le nouveau mode de fabrication indiqué ci-dessus, de l'autre, des conditions moindres de façons, nous ont fait d'abord perdre notre clientèle du dehors, puis ont permis aux étrangers de venir chez nous concurrencer avantageusement nos beaux articles.

Nous attirerons votre attention sur ce fait que lors de l'établissement du tarif actuel, il n'était porté comme souliers que des chaussures découvertes d'un prix minime, et que le soulier montant, qui depuis quelques années est de vente dans les beaux articles, était peu connu, de sorte que celui-ci bénéficie d'un tarif qui ne lui était certes pas destiné et qui n'est pas proportionné aux prix de vente.

Pour ces différentes raisons, je viens, Monsieur le Ministre, au nom du Syndicat Général de la Chaussure de France, et après avoir consulté les différents Syndicats régionaux de notre industrie et tous les industriels qui font partie de notre groupement, vous demander de faire modifier comme suit nos tarifs de douanes :

		TARIFS	
		Maximum	Minimum
Bottes	la paire	6 fr.	3 fr.
Bottines hommes et dames. . . .	»	4 »	2 »
Souliers	»	3 »	1 50
Chaussons fourrés dits de Stras- bourg	les 100 kilos	150 »	85 »
		sans modification	
Chaussures d'enfants ayant moins de 17 centimètres	les 100 kilos	240 »	120 »

En le faisant vous permettrez à notre industrie de prendre un nouvel essor et d'occuper à nouveau la place qu'elle est en droit de tenir dans le monde à l'égal des autres parties du vêtement dont elle est une des branches et dont la prospérité vous est connue.

Vous aurez de plus assuré à nos tanneurs, nos peaussiers et nos mécaniciens une clientèle française qui les encouragera à se perfectionner, certains

qu'ils seront de pouvoir compter sur celle-ci et de la voir s'étendre et prospérer.

Je joins à la présente les tableaux d'observations que vous avez bien voulu me demander sur les nouveaux régimes douaniers allemand et suisse.

Veuillez agréer, Monsieur le Ministre, l'assurance de ma considération bien distinguée.

Le Président :

E. DRESSOIR.

SYNDICAT GÉNÉRAL DE LA CHAUSSURE DE FRANCE

Siège social : 163, rue Saint-Honoré, Paris.

Projet de modification au tarif des douanes à l'entrée des chaussures en France.

	ANCIEN TARIF		NOUVEAU TARIF	
	MAXIMUM	MINIMUM	MAXIMUM	MINIMUM
	les 100 kil.	les 100 kil.	les 100 kil.	les 100 kil.
Chaussons dits de Strasbourg et genres similaires	100 »	87 »	150 »	87 »
Chaussures en tissu de laine ou de coton, même garnies d'un morceau de peau ordinaire devant et derrière avec semelle feutre et cuir	100 »	87 »	150 »	87 »
Chaussures avec semelle en tresse de chanvre ou de jute, en tissu de laine ou de coton même revêtues de quelques passementeries ou d'une boucle argentée ou nickelée (espadrilles)	100 »	87 »	200 »	100 »
Chaussures avec semelle basane, feutre enduit ou naturel, ou ficelle nattée : (en tissu de laine ou de coton)	100 »	87 »	350 »	200 »
En tissu autre ou peau	100 »	87 »	400 »	250 »
Chaussures en tissu garni de caoutchouc ou tout en caoutchouc : garnies de feutre de laine ou d'étoffes mélangées de laine . . .	150 »	100 »		
Garnies d'étoffes de coton, chanvre ou lin. .	120 »	80 »		
<p>Dans cette catégorie ne sont pas comprises les chaussures à semelles caoutchouc rapportées qui sont classées avec les genres similaires à semelle cuir.</p>				
Chaussures diverses garnies de fourrure. (Même régime que les pelleteries ouvrées selon l'espèce.)				
Chaussures en jonc tressé même doublées d'un tissu grossier ou de coton.	60 »	50 »	200 »	100 »
Chaussures communes à semelles bois. . . .	100 »	87 »		
— — — — — carton. . .	75 »	60 »	140 »	80 »

	ANCIEN TARIF		NOUVEAU TARIF	
	MAXIMUM	MINIMUM	MAXIMUM	MINIMUM
	les 100 kil.	les 100 kil.	la paire.	la paire
Chaussures pour enfants avec semelle cuir ou caoutchouc ayant moins de 17 centimètres de longueur :				
En tissu de laine ou de coton, sans broderie, cousues	100 »	87 »	0 60	0 30
En tissu ou peau clouées :				
En tout ou partie de peau ou en tissu de soie cousues	100 »	87 »	1 »	0 50
SOULIERS DÉCOUVERTS et PANTOUFLES	la paire.	la paire.		
avec semelle cuir ou caoutchouc rapporté :				
En tissu de laine ou de coton (sans garnitures ni brides fantaisie) cousus	1 »	0 75	1 »	0 50
En tissu ou peau, cloués.				
Souliers en tissu de laine ou de coton cousus (avec brides ou garnitures fantaisie).				
En tout ou partie mouton ordinaire, chèvre noire, croûte, vache ou veau ciré ou naturel, avec empeigne unie sans broderie, cousus, sans talon ou avec talon autre que le Louis XV .	1 »	0 75	1 50	0 75
En tout ou partie chèvre couleur, chevreau ou peau imitation de chevreau, maroquin, veau mégis ou glacé, verni, tissu de soie avec dessus non brodé et sans talon ou à talon autre que Louis XV	1 »	0 75	2 »	1 »
En peau ou étoffes quelconques à talon Louis XV				
En peau ou étoffes quelconques avec broderies	1 »	0 75	3 »	1 50
En peau ou étoffes quelconques doublées de soie ou peaux à poils autres que les pelleteries				
BOTTINES et SOULIERS bas (dits Richelieu, Molière ou genres similaires) à semelle cuir ou caoutchouc rapporté :				
En tissu de laine ou de coton cousus ou cloués.	2 50	1 50	2 »	1 »
En peau, cloués				
BOTTINES et SOULIERS bas :				
En tissu de laine ou de coton garnis de peau quelconque, cousus.	2 50	1 50	3 »	1 50
En mouton ordinaire, chèvre noire, croûte vache, veau ciré ou naturel.				
Sans talon ou à talon autre que Louis XV . .				

	ANCIEN TARIF		NOUVEAU TARIF	
	MAXIMUM	MINIMUM	MAXIMUM	MINIMUM
	la paire.	la paire.	la paire.	la paire.
En tout ou partie chèvre couleur, chevreau ou peau imitation chevreau, maroquin, veau mégis ou glacé, verni, tissu de soie avec dessus non brodé et sans ou à talon autre que le Louis XV.	2 50	1 50	4 »	2 »
En peau ou étoffe quelconque à talon Louis XV. En peau ou étoffe quelconque avec broderies	2 50	1 50	5 »	2 50
En peau ou étoffes quelconques doublées de soie ou peau à poils autres que les pelletteries.				
BOTTES. — En vache naturelle ou peau commune avec semelle cuir, clouées, ou semelle bois.	2 50	2 »	4 »	2 »
BOTTES ORDINAIRES — En vache naturelle ou peaux communes avec semelles cuir cousues	2 50	2 »	6 »	3 »
BOTTES FINES. — En veau ciré, verni et peaux diverses et autres que la vache naturelle	2 50	2 »	10 »	5 »
BOTTES d'égoutiers, chaussures de scaphandriers.				

A la suite de ce projet, les représentants des maisons étrangères intéressés à faciliter l'introduction des marchandises étrangères en France ont immédiatement formé un syndicat dont la présidence a été confiée à M. Martial Gros, représentant en France d'une importante fabrique de chaussures de Suisse. Et nous trouvons deux rapports adressés par ses soins à M. le Ministre du Commerce pour combattre le relèvement du tarif demandé par notre syndicat général des fabricants de chaussures de France, et que nous reproduisons *in extenso*.

RAPPORT

RELATIF AUX MODIFICATIONS DEMANDÉES AU TARIF DES DOUANES DE 1892
SUR LA CHAUSSURE
PAR LE PRÉSIDENT DE LA CHAMBRE SYNDICALE
DES IMPORTATEURS EN CHAUSSURES.

A Monsieur le Ministre du Commerce et de l'Industrie.

Monsieur le Ministre,

Étant donnés les changements récents des tarifs douaniers des Nations qui nous entourent, et l'étude à laquelle se livre actuellement la commission des douanes de la chambre des députés sur la revision de nos droits de douane, il a été demandé à tous les syndicats d'indiquer les modifications qu'il y aurait lieu d'apporter à notre régime douanier pour conserver à nos industries une juste protection.

Le Syndicat général de l'industrie de la chaussure de France a fourni sur cette question un rapport tendant à une augmentation énorme des droits de douane sur les chaussures importées.

Au titre d'importateurs, nous désirons examiner cette même question et faire ressortir ce qu'il peut y avoir d'exagération et de non fondé dans les propositions qui vous ont été soumises.

L'ENVAHISSEMENT DE NOTRE MARCHÉ

On a, sans aucun contrôle, répandu l'idée que notre industrie nationale était en péril et que les produits étrangers envahissaient nos marchés ; la vérité est bien loin de ces affirmations. Il suffit, pour s'en faire une opinion exacte, de comparer le chiffre des importations totales de chaussures en France au chiffre de notre production nationale.

Cette production est estimée à environ 700 millions. (*L'Économiste français* du 9 février 1907. *Moniteur de la Cordonnerie* du 3 mars 1907).

Le chiffre total des importations a été, en 1906, de 7 050 000 (Ministère des Finances, documents statistiques sur le commerce de la France, 1906).

Ces importations représentent donc 1 p. 100 de la production française. Étant donnés ces chiffres, peut-on vraiment considérer comme inquiétant le montant des importations en chaussures dans notre pays, et une industrie peut-elle se juger insuffisamment protégée lorsque les produits étrangers entrent en concurrence avec les siens dans la proportion de 1 p. 100?

L'énoncé de tels chiffres suffit à prouver l'inanité d'affirmations répandues sans vérifications et à montrer combien nos droits actuels protègent notre industrie nationale. Si l'on peut demander à un régime douanier une protection légitime pour l'industrie et pour la main-d'œuvre nationales, ce régime douanier ne doit en aucun cas être la barrière infranchissable abritant la routine et permettant à une industrie de vivre sans progrès laissant nos voisins étrangers nous devancer.

LES IMPORTATIONS

Que s'est-il donc passé et comment, devant une importation insignifiante comparée à notre production nationale, a-t-on pu s'émouvoir de la concurrence de nos voisins? Il est arrivé que les quelques articles de fabrication étrangère introduits chez nous ont été de tous côtés cités pour leur perfection de fabrication, leurs qualités de chaissant et leur régularité de production; ce qu'il faut bien dire, et ce qui a gêné notre fabrication nationale dans l'introduction de quelques articles étrangers, ce sont les transformations, les progrès de toutes sortes qu'ils ont imposés à notre industrie, c'est que ces articles ont donné le coup de fouet engageant nos manufactures dans la voie des réformes. Nous ne pensons pas que personne pourra se plaindre de cela et l'on reconnaîtra avec nous que le but d'un régime protectionniste bien organisé est de laisser entrer une quantité suffisante de marchandises pour éclairer les industries de toutes sortes. Ce serait aller à l'encontre de nos intérêts directs que nos droits de douane servent d'abri à toutes les routines et d'obstacle à toutes les transformations. Notre tarif douanier sur la chaussure remplit exactement son but de protection efficace, mais non de prohibition.

Pour prouver ce que nous avançons ci-dessus, c'est-à-dire que le montant des importations en chaussures chez nous est excessivement faible comparé à notre production et à notre population, examinons les importations dans les principaux pays européens. Nous constatons que partout elles sont plus élevées qu'en France. Elles ont été en 1905 :

Angleterre.	19 851 225	pour	39 000 000	d'habitants
Allemagne.	12 500 000	—	57 000 000	—
Belgique.	1 967 260	—	7 000 000	—
Suisse	7 468 640	—	3 425 000	—
France.	7 050 000	—	38 961 000	—

DROITS DE DOUANE COMPARÉS, BASÉS SUR DOUZE ARTICLES INTRODUITS EN FRANCE

DÉSIGNATION DES ARTICLES	PRIX NETS.	POIDS PAR PAIRE		SUISSE	ALLEMAGNE		AUTRICHE		ITALIE	BELGIQUE	PAYS-BAS	AUTRICHE	FRANCE
		carton et caisse compris.	net.		Taxe suivant nouvelle taxe post. 105/9 80 fr. 100 kil. poids brut.	Taxe aux 100 kilos poids net suivant nouveau tarif.	Montant par paire.	Taxe aux 100 kilos poids net. Tarif du 1 ^{er} mars 1906.					
BOTTINES :													
Hommes, box-calf, talon cuir Goodyear, n° 42/4 . .	16 25	1 200	0 975	0 96	100 »	0 97	98 70	0 96	1 »	1 62	0 81	»	1 60
Garçonnetts, veau mat, claq. veau ciré, talon cuir blake, n° 37/3	12 25	1 150	0 805	0 92	100 »	0 80	98 70	0 80	1 »	1 22	0 61	»	1 60
Femmes, box-calf, talon cuir Goodyear, n° 38/4 . .	15 25	0 950	0 700	0 76	100 »	0 70	98 70	0 69	1 »	1 52	0 76	»	1 60
— chevreau, talon cuir, chausson machine, n° 38/4	14 »	9 900	0 625	0 72	100 »	0 62	98 70	0 62	1 »	1 40	0 70	»	1 60
— chevreau, talon Louis XV, chausson main, n° 38/4	16 25	0 850	0 585	0 68	100 »	0 58	98 70	0 58	1 »	1 62	0 81	»	1 60
Fillette, box-calf couleur, talon cuir blake n° 38/3 . .	8 75	0 625	0 550	0 50	100 »	0 55	111 30	0 61	1 »	0 87	0 44	»	1 60
SOULIERS :													
Hommes, box-calf, talon cuir Goodyear, n° 42/4 . .	14 50	1 000	0 800	0 80	100 »	0 80	98 70	0 79	1 »	1 45	0 72	»	0 85
Femmes, chevreau, talon cuir blake, n° 38/4	9 »	0 750	0 570	0 60	100 »	0 57	98 70	0 56	1 »	0 90	0 45	»	0 85
— chevreau, talon cuir, chausson machine. . .	10 75	0 700	0 500	0 56	100 »	0 50	98 70	0 49	1 »	1 07	0 54	»	0 85
— chevreau, talon cuir Louis XV, chausson main n° 38/4	12 50	0 600	0 410	0 48	111 30	0 46	112 50	0 46	1 »	1 25	0 62	»	0 85
— canevass, talon cuir blake, n° 38/4	4 »	0 700	0 515	0 56	100 »	0 51	98 70	0 51	1 »	0 40	0 20	»	0 85
SOULIERS DÉCOLLETÉS :													
Chevreau glacé, talon bois, chausson main, n° 38/4 .	7 75	0 470	0 350	0 40	112 50	0 44	73 50	0 29	1 »	0 77	0 39	»	0 85
Totaux	« »	« »	« »	7 94	» »	7 50	» »	7 36	12 »	14 09	7 05	» »	14 70

RÉCAPITULATION. Angleterre . . Pas de droits.
 — Pays-Bas . . . 110 p. 100 de moins.

Suisse . . . 85 p. 100 de moins.
 Allemagne . 96 p. 100 —
 Autriche . . . 100 p. 100 de moins
 Italie 22 p. 100 —
 Belgique 4 p. 100 de moins

Il ressort de l'étude des chiffres ci-dessus que le montant des importations en France est beaucoup plus faible que chez nos principaux voisins et il est, de plus, facile de constater par l'étude du tableau comparatif ci-joint des tarifs douaniers des nations qui nous entourent, et basés sur douze articles introduits chez nous, que *notre régime de douane est sensiblement plus élevé.*

En Angleterre, il n'y a pas de droits de douane,				
Pays-Bas.	Tarif 110 p. 100	de moins	que le tarif	français.
Autriche	— 100	—	—	—
Allemagne	— 96	—	—	—
Suisse	— 85	—	—	—
Italie.	— 22	—	—	—
Belgique.	— 4	—	—	—

Nous sommes loin de la franchise anglaise et pourtant l'industrie de la chaussure y est florissante et tient même la première place dans les importations françaises (3 873 000 francs sur 7 050 000 francs). Il faut bien compter qu'en dehors des droits de douane sur les chaussures, il y a lieu d'ajouter les frais suivants aux articles importés dans notre pays :

- La douane sur les cartons ;
- Le transport jusqu'au domicile du client ;
- Les manipulations, les frais des agences en douane ;
- Les timbres français à effet.

De sorte que, si nous considérons une chaussure d'importation d'origine anglaise, par exemple, vendue à Paris au prix de gros de 12 fr. 50, cette chaussure a eu à supporter de 2 francs à 2 fr. 25 de frais, soit 20 p. 100 de sa valeur.

LES EXPORTATIONS

En comparant les deux tableaux ci-dessus, nous voyons d'une part que nous sommes entourés de nations achetant au dehors beaucoup plus que nous ne le faisons nous-mêmes et que, de plus, ces mêmes nations ont un régime douanier infiniment moins élevé que le nôtre. Ces conditions sont évidemment favorables à notre exportation et si leur montant, qui, en 1892, était encore de 38 millions, est arrivé au chiffre de 13 millions, il en faut surtout chercher une des principales raisons dans le peu de progrès que, jusque tout récemment, l'industrie de la chaussure avait fait chez nous. Il y a, du reste, lieu de remarquer que si nos importations en chaussures ont été de 7 050 000 francs, nos exportations se sont élevées à la somme de 13 millions. Cela prouve donc que notre industrie n'est pas en danger et qu'elle est à même de lutter avec ses concurrents en se spécialisant et en appliquant sans hésitation les transformations et les perfectionnements introduits récemment dans l'industrie de la chaussure.

LA MAIN-D'ŒUVRE

Il a été mis également en avant, comme l'une des raisons de notre infériorité vis-à-vis de nos voisins, la moyenne du prix de la main-d'œuvre qui serait beaucoup plus élevée chez nous que chez eux ; cette affirmation n'a aucun fondement. Les salaires des ouvriers anglais en chaussures sont plus élevés que les nôtres et il n'est pas exact que les prix du travail en Allemagne soient au-dessous de ceux payés ici. Le salaire de l'ouvrier nord-américain est souvent le double de celui payé chez nous pour le même travail et le voyage fait en Suisse par une délégation de MM. les Membres de la Commission d'Enquête sur la chaussure justifiera ce que nous avançons. On peut dire qu'un seul pays, la Belgique, pour des articles spéciaux, jouit d'une main-d'œuvre relativement bon marché ; mais n'avons-nous pas à opposer à cela les prix de façon appliqués dans certains centres industriels, tels que dans l'Isère et dans les environs de Nantes par exemple ; le travail à domicile tel qu'il est pratiqué dans le Nord ou dans le Maine-et-Loire permet d'arriver à des prix de façon excessivement bas.

TARIF PROPOSÉ PAR LE SYNDICAT GÉNÉRAL DE L'INDUSTRIE DE LA CHAUSSURE DE FRANCE

Les chiffres concernant les droits de douane comparatifs dans le tableau inclus ne se rapportent qu'au tarif minimum en vigueur qui est net et précis ; si vous preniez en considération celui proposé par le Syndicat Général de l'Indutrie de la chaussure de France, ses nombreuses subdivisions exigeraient que nos douaniers soient des cordonniers et provoqueraient les augmentations suivantes sur le tarif actuel :

	Tarif minimum		Tarif général	
Bottines hommes et dames, talon				
autre que le talon Louis XV..	30 p. 100	d'augmentation	60 p. 100	d'augmentation
Bottines avec talon Louis XV..	70	—	100	—
Soulier talon cuir	160	—	300	—
Soulier talon Louis XV	240	—	400	—
Chaussures d'enfants.	200	—	200	—

Pourquoi ces subdivisions ?

Pourquoi essayer de frapper le soulier qui est resté la chaussure de la petite bourse, qui, à la connaissance de tous, n'est pas la chaussure élégante et qui vaut environ les 3/7 d'une bottine ordinaire ? (A notre connaissance, une seule maison importe une quantité appréciable de souliers et principalement des articles toile de 4 francs à 5 fr. 50 la paire et une autre des Baby vache vernie à peu près dans les mêmes prix.)

Quant au talon Louis XV, il est aujourd'hui le talon du pauvre comme du riche et de nombreux magasins l'offrent au détail à 7 fr. 50 et 8 fr. 50. (Le supplément de façon pour le talon Louis XV est de 1 franc à 1 fr. 25 sur la façon du talon cuir dans les fabrications supérieures.)

Pour les articles bébés, leur importation est nulle et pour cause; les petits fabricants du quartier d'Italie, les fabricants marseillais ou nîmois font travailler à domicile et ont la main-d'œuvre à vil prix.

Si rien ne pourrait expliquer l'augmentation de notre tarif douanier, rien non plus ne justifie la classification proposée qui paraît dégrever certains articles que l'on fabrique chez nous et qui ne s'importent pas, pour augmenter d'une façon considérable les articles sur lesquels il y a des transactions. De plus, on ne peut s'expliquer dans le tarif proposé par le Syndicat Général de la Chaussure de France pourquoi le Tarif Général subit des augmentations s'élevant de 60 p. 100 à 300 p. 100. Le montant des importations des États-Unis de l'Amérique du Nord chez nous a été en 1906 de 743 000 francs.

Que représente ce chiffre comparé à notre production nationale? Évidemment une proportion absolument insignifiante, de moins de 1/700 et cependant quel est le fabricant français à qui ces articles n'ont pas été cités comme exemple par ses clients habituels? Peut-on s'émouvoir d'une importation aussi petite? Certainement non; ce petit chiffre d'importation n'a eu sur la marche de notre industrie nationale que les effets les plus salutaires. Si donc rien ne justifie l'augmentation du tarif minimum, *a fortiori* aucune considération ne peut conclure à l'augmentation du tarif général.

Il résulte donc des considérations ci-dessus que :

1° Nos importations en chaussures comparées à notre production nationale représentent un chiffre absolument insignifiant de 1 p. 100 et sont inférieures aux importations dans les autres nations nos voisines. Si ces importations ont augmenté depuis quelques années, elles ne représentent que la moitié de nos exportations.

2° Que notre régime douanier actuel est beaucoup plus élevé que les régimes douaniers qui nous sont appliqués en Europe et que ces droits de douane représentent environ 20 p. 100 de la valeur du prix moyen des articles introduits couramment chez nous.

3° Que le faible montant des importations en France a été le point de départ de toute une transformation dans la fabrication de la chaussure et est une cause de progrès pour notre industrie.

Au point de vue économique, la fabrication française est donc très amplement protégée et il faut voir, dans le tarif proposé par le Syndicat Général de l'Industrie de la Chaussure de France, surtout le désir de se voir débarrassé par des droits plus que prohibitifs, non pas des articles étrangers qui ne sont plus à craindre aujourd'hui, car la stimulation qu'ils ont apportée sur le marché il y a cinq ou six ans a produit des effets salutaires, mais de con-

tinuelles obligations créées par la comparaison étrangère qui tient la fabrication indigène en haleine et régularise les prix au grand profit du consommateur.

Des augmentations ne seraient donc pas dans l'intérêt de notre industrie, de nos recettes douanières, sans parler des représailles inévitables qu'elles entraîneraient.

Nous avons donc l'honneur de vous demander, au nom de nos clients comme en notre nom, le maintien du statu quo.

Devant les affirmations qui vous ont été exposées, nous avons cru nécessaire de notre côté de vous présenter ce rapport qui ne s'appuie que sur des chiffres officiels et qui vous fait envisager les deux côtés de la question.

Le Président :

MARTIAL GROS.

CHAMBRE SYNDICALE
des
IMPORTATEURS EN CHAUSSURES.

Revision du tarif des douanes de 1892

~~~~~  
**PROJET**

DE

**Tarification des Chaussures**  
\_\_\_\_\_

*A Monsieur le Président de la Commission des douanes.*

Monsieur le Président,

Nous avons eu l'honneur, suivant les indications que vous avez bien voulu nous donner, de nous entretenir avec MM. les Membres de la sous-commission des douanes s'occupant de la position chaussures. Comme conclusion à ces conversations, ces messieurs ont bien voulu nous demander de leur présenter un résumé des différentes propositions de notre chambre syndicale.

**VUES GÉNÉRALES**

Avant de commencer cette étude, qu'il nous soit permis de rappeler ici les conclusions générales du Rapport que nous avons eu l'honneur de vous fournir il y a quelque temps, c'est-à-dire :

1° Que le montant de nos importations totales en chaussures (8 819 000 à 15 francs la paire pour 1906, au lieu de 12 francs la paire pour 1905), comparé à notre production nationale d'environ 700 millions, représente un chiffre absolument insignifiant, 1 1/4 p. 100, et qu'elles sont sensiblement inférieures aux importations dans les autres nations nos voisines ;

2° Que notre régime douanier, tel qu'il a été établi par le tarif de 1892, est déjà beaucoup plus élevé que les régimes douaniers qui nous sont appliqués en Europe par les autres nations et que ces droits de douane, y compris les frais de transport et d'importation, représentent environ 20 p. 100 de la valeur du prix moyen des articles introduits couramment chez nous.

Nous avons l'honneur de vous présenter nos différentes remarques en suivant l'ordre du projet de tarif proposé par le syndicat général de la chaussure de France.

### ÉTUDE DU PROJET DE TARIF

L'étude des huit premiers articles du projet ne soulève de la part de notre chambre syndicale que des observations sur la position 4.

POSITION 4. — Chaussures à semelle basane, feutre enduit ou nature, ou ficelle nattée.

Nous avons dans notre pays pour ces articles une fabrication fort importante, bien organisée et tenant la première place au monde tant pour son bon marché que par sa facilité de production ; nous voulons parler des articles fabriqués dans des centres tels que : Nancy, Bordeaux, Nantes, Dreux, Angers. Notre exportation dans ces articles va sans cesse croissant et l'importation chez nous dans ces genres est nulle ; il ne semble donc pas qu'il y ait aucune raison pour doubler et tripler les droits de douane sur ces articles, comme cela est proposé dans le projet dont nous nous occupons. A notre avis, une telle augmentation ne peut que gêner nos exportations dans ces genres ; l'ancienne tarification est tout à fait raisonnable et il n'existe pas de concurrence à notre fabrication nationale. Nous pensons donc qu'il est conforme à la logique des choses de maintenir pour ces articles les droits de douane anciens de *tarif maximum*, 150 francs ; *tarif minimum*, 87 francs.

POSITION 9. — Chaussures pour enfants avec semelle cuir ou caoutchouc ayant moins de 17 centimètres de longueur, en tissu de laine ou de coton, sans broderie, cousues ou peau clouées.

A. — Actuellement, cet article est imposé à 87 francs les 100 kilogrammes ; le tarif proposé est de 0 fr. 50 la paire.

Examinons les articles importés entrant dans cette catégorie ; il est de toute évidence qu'en raison même de la composition de ces chaussures, celles en tissu de laine ou de coton ne peuvent s'appliquer qu'à des bébés qui ne marchent pas encore ; ce sont des chaussures du premier âge introduites pour 35 à 40 000 paires variant de 0 fr. 75 à 1 fr. 25, soit une moyenne de 1 franc la paire.

B. — Celles en peau clouées ne s'importent pas, la fabrication de Nîmes et de Marseille étant à l'abri de toute concurrence par le bon marché de sa production. Ce sont donc réellement des chaussures de 1 franc s'adressant à la grande consommation que l'on vous demande de taxer à 0 fr. 30, soit 30 p. 100. Nous pensons qu'il serait plus logique et plus conforme à la valeur de la marchandise de fixer la tarification à 0 fr. 10 la paire au lieu de 0 fr. 30.

Cette tarification de 0 fr. 10 à la paire sur cette classe fera, comparée à la

tarification ancienne de 87 francs les 100 kilogrammes et en tablant sur un poids de 50 à 60 grammes environ à la paire, une augmentation de 200 p. 100.

C. — *En tout ou partie de peau ou en tissu de soie cousues.* (Tarif actuel : 87 francs les 100 kilogrammes ; tarif proposé : 0 fr. 50 la paire.)

Dans cette catégorie entrent les chaussures pour le premier âge en mouton ou agneau, semelles de même matière, cousues, valant de 0 fr. 75 à 1 fr. 75 la paire, soit une moyenne de 1 fr. 35, et les chaussures cousues, semelle de cuir, en mouton, chèvre et chevreau, valant de 1 franc à 3 francs, ou 3 fr. 50 la paire, soit 2 francs à 2 fr. 25 en moyenne.

Il faut tenir compte, en effet, que la taille jusqu'à 17 centimètres, soit la pointure 24, ne peut chausser qu'un enfant de deux ans à deux ans et demi.

Il résulte de la comparaison des deux valeurs moyennes ci-dessus que la valeur des articles compris dans le paragraphe « En tout ou partie de peau ou en tissu de soie cousues » est de 1 fr. 80 en moyenne, soit au tarif proposé de 0 fr. 50 par paire une tarification de 30 p. 100 de la valeur de la marchandise.

Nous demandons une protection moins sévère, ne serait-ce que pour ne pas entraver l'exportation des articles fafiots de fabrication française, qui sont des plus appréciés sur les marchés étrangers et qui s'exportent en grande quantité.

Nous proposons un droit fixe de 0 fr. 20 la paire, ce qui équivaut à une augmentation de 300 p. 100 sur le tarif actuel. (Poids moyen de la paire, 70 à 80 grammes.)

POSITIONS 10 et 11. — Chaussures pour enfants, fillettes, garçonnets au-dessus de 17 centimètres.

Ces catégories ne sont pas traitées dans le projet du Syndicat général de la chaussure de France dont nous nous occupons. Quoique leurs importations soient nulles, nous pensons qu'il ne faut pas les passer sous silence dans un projet de tarification comme celui-ci. Elles offrent, du reste, un grand intérêt pour la consommation.

Il est appliqué à cette classe de marchandises le même tarif que pour les articles femmes et hommes ; nous nous permettons d'appeler tout particulièrement l'attention de la Commission des Douanes sur cette tarification qui n'est certainement pas en harmonie avec la valeur de la marchandise. Comme nous le faisons remarquer dans l'étude d'un paragraphe précédent, la chaussure de 17 centimètres qui correspond à la pointure 24 ne peut chausser qu'un enfant de deux ans à deux ans et demi : il n'est donc pas logique de faire payer à la chaussure d'un enfant de trois ans la même tarification qu'une bottine d'homme ou de dame. Si cette tarification était adoptée, elle donnerait lieu aux mêmes inconvénients que la tarification actuelle de 1892, qui ne tient aucun compte de la valeur des différents genres de chaussures importées.

Nous proposons donc un tarif basé sur deux séries de pointures correspondant aux dénominations admises généralement en Chaussures sous les noms de :

ENFANTS, du 25 au 27 inclus, soit de 17 centimètres exclusivement à 19 centimètres inclusivement.

FILLETES, du 26 au 34 inclus, soit de 17 centimètres exclusivement à 23<sup>cm</sup>,5 inclusivement.

La valeur moyenne des chaussures d'enfants peut être estimée à 6 fr. 50 la paire, soit la moitié de la valeur moyenne des bottines pour hommes et dames, et celle des chaussures de fillettes ou garçonnets à 8 francs la paire, soit 60 p. 100 de la valeur moyenne des bottines pour hommes et dames.

Nous proposons donc les tarifications suivantes :

POSITION 10. — Les chaussures d'enfants de 17 centimètres de longueur exclusivement à 19 centimètres inclusivement sont soumises aux mêmes droits que les chaussures en toutes séries pour hommes et femmes avec une réduction de 50 p. 100 de ces droits.

POSITION 11. — Les chaussures de fillettes et garçonnets de 19 centimètres exclusivement à 23<sup>cm</sup>,5 inclusivement sont soumises aux mêmes droits que les chaussures en toutes séries pour hommes et femmes avec une réduction de 40 p. 100 de ces droits.

### CHAUSSURES EN TOUTES SÉRIES

Hommes, femmes, enfants, avec semelle cuir ou caoutchouc, ayant plus de 23<sup>cm</sup>,3 de longueur.

Cette classe est fort importante et comprend un très gros chiffre des articles importés ; elle mérite donc une attention toute spéciale. Elle comprend deux subdivisions :

1° Souliers découverts et pantoufles avec semelle cuir ou caoutchouc rapporté.

2° Bottes et souliers bas (dits Richelieu, Molière ou genres similaires) à semelle cuir ou caoutchouc rapporté.

Nous désirons très vivement appeler votre attention toute spéciale sur le groupement qui a été fait des bottines et souliers bas (dits Richelieu, Molière ou genres similaires) dans les mêmes tarifications, ce qui, par conséquent, fait supporter aux souliers bas les mêmes droits de douane qu'aux bottines. Cela ne nous paraît pas conforme à la logique d'une loi douanière et, la différence de valeur entre une bottine et un soulier étant excessivement sensible, il est de toute nécessité de faire une classe spéciale pour les souliers bas (Richelieu, Molière ou genres similaires).

Si nous nous reportons aux tarifs de 1892, nous voyons que, précisément, la différence entre la bottine et le soulier était la seule division que prévoyait ce tarif et la différence de tarification appliquée à ces deux genres de chaussures variait du simple au double. Cette différence est peut-être un peu exagérée, car il est facile de vérifier que, si nous donnons à la bottine une valeur représentée par 100, la valeur du soulier bas sera représentée par 50. Un simple examen dans un magasin de détail suffit à prouver l'exactitude de ce que nous avançons. Il y a lieu d'ajouter encore que le soulier est la chaussure de la petite bourse. Nous pouvons même dire que le peu de cuir qu'il emploie permet d'établir des articles très bon marché et que le soulier est de plus en plus délaissé par la clientèle élégante pour être adopté comme chaussure courante et être fabriqué généralement avec des matières de second choix. Tout le monde sait que la chaussure de la paysanne ou de l'ouvrière est le soulier en cuir bas fort et ordinaire ; il serait, à notre avis, tout à fait contraire au but du tarif actuel de faire supporter à ce genre de soulier la même tarification qu'à la bottine.

Si, du reste, cette assimilation des souliers bas aux bottines était maintenue, les droits actuellement proposés arriveraient à faire subir au tarif de douane sur les souliers des augmentations de droits allant de 200 à 300 p. 100 sur les droits précédents, ce qui, comme nous l'exposons ci-dessus et étant donné l'usage courant et modeste du soulier, équivaldrait à un véritable impôt frappant principalement les classes laborieuses.

Il nous semble logique, étant données les considérations ci-dessus, de prendre comme base de tarification pour les souliers les chiffres proposés pour les bottines en en retranchant 40 p. 100 ; c'est de cette valeur que nous nous sommes inspirés dans le projet de tarif que nous vous soumettons ci-inclus. Nous nous permettons d'ajouter à l'appui de notre thèse que dans les autres régimes douaniers européens, que la taxation soit *ad valorem* ou au poids, la distinction est nettement établie.

### CHAUSSURES A TALON LOUIS XV

Nous remarquons également que, dans cette classe, il a été fait une différence de droits considérable entre le talon Louis XV et les talons autres que le talon Louis XV ; cette différence est de 0 fr. 50 à 1 franc, suivant les genres.

Il est exact que le talon Louis XV a été, à l'origine, adapté en général à des articles élégants et de luxe ; les transformations mécaniques qui sont survenues dans l'industrie de la chaussure ont profondément changé cela et, aujourd'hui, dans les plus belles fabrications, le talon Louis XV fait avec les autres talons une différence variant de 1 franc à 1 fr. 25 et même, dans certaines fabrications spéciales et particulièrement dans les articles viennois, il n'y a aucune différence de prix entre le talon Louis XV et les autres talons.

Il peut être facilement vérifié que les articles à talon Louis XV sont

aujourd'hui en vente aux prix de 7 fr. 50 et 8 fr. 50 dans des maisons de détail ne proposant au public que des articles ordinaires.

Nous devons ajouter que les articles à talon Louis XV sont les articles français qui s'exportent le plus et notre supériorité dans cette fabrication est incontestée. Ces considérations nous amènent à penser qu'en faisant supporter au talon Louis XV une plus-value de 0 fr. 50 sur les autres talons, il y aurait déjà là une augmentation très suffisante représentant 50 p. 100 de la plus-value de fabrication qu'entraîne ledit talon.

Après ces considérations générales, examinons les différents articles entrant dans cette classe :

POSITION 12. — Souliers découverts et pantoufles avec semelle cuir ou caoutchouc rapporté.

Les trois premiers paragraphes A, B, C de cette classe ne donnent lieu à aucune observation.

D. — En tout ou partie chèvre couleur, chevreau ou peau, imitation de chevreau maroquin, veau mégis ou glacé, verni, tissu de soie avec dessus non brodé et sans talon ou à talon autre que le talon Louis XV.

Ancien tarif : 0 fr. 75 ; tarif proposé : 1 franc.

NOUS DEMANDONS LE MAINTIEN DU STATU QUO, ces articles étant de peu de valeur et la fabrication étrangère ne pouvant lutter avec la fabrication de Paris qui exporte dans tous les pays les articles compris dans cette position et dans celle qui va suivre avec des conditions favorables pour notre industrie.

E. — En peau ou étoffes quelconques à talon Louis XV. — En peau ou étoffes quelconques avec broderies. — En peau ou étoffes quelconques doublées de soie ou peaux à poils autres que les pelleteries.

Ancien tarif : 0 fr. 75 ; tarif proposé : 1 fr. 50.

Nous proposons d'appliquer à cette classe la majoration de 0 fr. 50 pour le talon Louis XV dont nous faisons l'étude au commencement de ce chapitre, soit 1 fr. 25.

### BOTTINES ET SOULIERS BAS

(dits Richelieu, Molière ou genres similaires) (à semelles cuir ou caoutchouc rapporté)

Cette catégorie comprend les articles donnant lieu à un certain courant d'affaires d'importation. Il est de toute justice de considérer dans cette classe les bottines et les souliers séparément comme nous l'avons démontré dans notre exposé général. En raison de son importance, nous allons étudier chaque article séparément.

POSITION 13. — Bottines et souliers bas (dits Richelieu, Molière ou genres similaires) à semelle cuir ou caoutchouc rapporté.



A. — En tissu de laine ou de coton cousus ou cloués ; en peau cloués, sans talon ou à talon autre que le Louis XV.

|                                                        |          |
|--------------------------------------------------------|----------|
| Ancien tarif : souliers, 0 fr. 75 ; tarif proposé..... | 1 franc. |
| — — bottines, 1 fr. 50 ; — — .....                     | 1 franc. |

Dans cette classe on introduit des souliers en lasting et des souliers et bottines en coton ; ces articles s'adressent à la classe ouvrière.

Le soulier estimé 3 francs serait chargé de 33 p. 100 de douane et la bottine estimée 4 fr. 50 de 22 p. 100.

Nous proposons : souliers, 0 fr. 50 ; bottines, 0 fr. 75.

Les articles en peau cloués ne s'importent pas, notre production nationale étant très bien placée pour la fabrication de ces genres.

B. — En tissu de laine ou de coton garnis de peau quelconque, cousus, sans talon ou à talon autre que le Louis XV.

|                                                        |          |
|--------------------------------------------------------|----------|
| Ancien tarif : souliers, 0 fr. 75 ; tarif proposé..... | 1 fr. 50 |
| — — bottines, 1 fr. 50 ; — — .....                     | 1 fr. 50 |

Ce sont les mêmes articles que dans le paragraphe ci-dessus, auxquels ont été ajoutés un bout rapporté en peau ou une garniture peau aux œillets, ce qui constitue une majoration qui n'excède pas 0 fr. 40 sur la valeur de l'article précédent. Donc, la taxation extra qui vous est proposée serait une hausse de 125 p. 100 de la valeur de la différence. Estimant le prix du soulier laine et coton garni peau à une moyenne de 3 fr. 35, la taxe douanière de 1 fr. 50 représenterait 45 p. 100 de la valeur et, pour la bottine estimée à 4 fr. 85, une taxation de 31 p. 100.

Nous proposons : souliers, 0 fr. 75 ; bottines, 1 franc.

C. — En mouton ordinaire, chèvre noire, croûte, vache, veau ciré ou naturel (sans talon ou à talon autre que le Louis XV).

|                                                        |          |
|--------------------------------------------------------|----------|
| Ancien tarif : souliers, 0 fr. 75 ; tarif proposé..... | 1 fr. 50 |
| — — bottines, 1 fr. 50 ; — — .....                     | 1 fr. 50 |

La taxe de 1 fr. 50 envisagée pour des souliers en mouton représente presque la moitié de la valeur de la marchandise.

Nous proposons : souliers, 0 fr. 75 ; bottines, 1 fr. 25.

D. — En tout ou partie chèvre couleur, chevreau ou peau imitation chevreau, maroquin, veau mégis ou glacé, verni, tissu de soie avec dessus non et brodé sans ou à talon autre que le talon Louis XV.

|                                                        |           |
|--------------------------------------------------------|-----------|
| Ancien tarif : souliers, 0 fr. 75 ; tarif proposé..... | 2 francs. |
| — — bottines, 1 fr. 50 ; — — .....                     | 2 —       |

## BOTTINES

Nous avons démontré, dans un rapport adressé à M. le Président de la commission des valeurs en douane, que la valeur moyenne de la paire de chaussures introduite en France était de 12 fr. 50. Étant donné ce chiffre, nous pensons que la taxation à 2 francs la paire de bottines est trop élevée et qu'il serait raisonnable de la ramener de 2 francs à 1 fr. 50 la paire. Ce qui équivaut à accorder une protection de 12 p. 100 environ à nos produits nationaux, sans tenir compte des frais de transport et d'importation. Nous nous permettons à ce sujet de vous rappeler ce que nous démontrions dans notre « rapport relatif aux modifications demandées au tarif des douanes de 1892 sur la chaussure », que notre régime douanier de 1892 pour la chaussure est le plus élevé de tous les régimes européens. En aggravant encore ce tarif, n'y a-t-il vraiment pas un danger pour nos affaires d'exportation au moment où ces affaires prennent dans les pays européens un nouveau développement ? En fixant notre base de taxation à 1 fr. 50 la paire de bottines, nous pensons qu'il sera accordé une large protection à notre industrie nationale.

## SOULIERS

En partant des arguments exposés dans nos considérations générales sur la valeur du soulier, nous arrivons à déduire que la valeur de cet article étant environ 60 p. 100 de celle de la bottine, il est conforme à cette valeur de taxer les souliers à 1 franc la paire.

Le maintenir dans les mêmes classes que la bottine, cela revient à dire que le soulier qui, précédemment, acquittait 0 fr. 75 de droits de douane, paiera à l'avenir 2 francs et 2 fr. 50, soit environ 300 p. 100 de majoration ; une taxation régulière et proportionnée à la valeur des articles taxés veut une distinction entre deux genres aussi différents que la bottine et le soulier.

Comme conclusions aux considérations ci-dessus :

Nous proposons : souliers, 1 franc la paire ; bottines, 1 fr. 50

*E.* — En peau ou étoffe quelconque à talon Louis XV. — En peau ou étoffe quelconque avec broderies. — En peau ou étoffes quelconques doublées de soie ou peau à poils autres que les pelleteries.

|                                                        |          |
|--------------------------------------------------------|----------|
| Ancien tarif : souliers, 0 fr. 75 ; tarif proposé..... | 2 fr. 50 |
| — — bottines, 1 fr. 50 ; — — .....                     | 2 fr. 50 |

Étant données nos considérations précédentes sur la plus-value de fabrication qu'entraîne le talon Louis XV et d'autre part la différence de valeur

entre la bottine et le soulier, nous vous demandons d'adopter : souliers, 1 fr. 50 ; bottines, 2 francs.

POSITION 14. — Bottes.

A. — En vache naturelle ou peau commune avec semelle cuir clouées ou semelle bois.

Ancien tarif, 2 francs ; on propose : 2 francs.

Ce paragraphe ne donne lieu à aucune remarque.

B. — Ordinaires en vache naturelle ou peau commune avec semelle cuir cousues.

Ancien tarif : 2 francs ; on propose : 3 francs, soit 50 p. 100 de majoration.

Les importations dans ces genres étant à peu près nulles, le maintien du statu quo nous paraît suffisant ; étant donnée cependant la valeur des marchandises qui nous occupent :

Nous proposons une augmentation de droits de 25 p. 100, soit 2 fr. 50 la paire.

C. — Fines en veau ciré, verni et peaux diverses autres que la vache naturelle. Bottes d'égoutiers, chaussures de scaphandriers.

Ancien tarif : 2 francs la paire ; on propose ; 5 francs, soit 250 p. 100 d'augmentation.

Cette augmentation de droits nous paraît élevée, étant donné que les importations générales de bottes *oscillent entre 300 à 400 paires par an* ; pour la même raison que ci-dessus et prenant en considération la valeur de la marchandise qui nous occupe :

Nous proposons une augmentation de 150 p. 100, soit 3 fr. 50 la paire.

### Conclusions.

Comme résumé de cette étude, nous prendrons la liberté de mentionner les points principaux que nous croyons particulièrement intéressants dans l'établissement de notre tarif sur la chaussure :

1° La nécessité d'une tarification différente pour les bottines et les souliers nous paraît absolue ; la différence de valeur entre ces deux genres est très sensible. La distinction entre une bottine et un soulier est excessivement facile ; nous avons là toutes les raisons possibles et toutes les facilités désirables pour pouvoir faire une classification aisée qu'impose la différence des genres considérés.

2° Nous attachons une grande importance à la quotité des droits sur le paragraphe D de la position 13 : « En tout ou partie chèvre couleur, chevreau

ou peau imitation de chevreau, maroquin, veau mégis ou glacé, verni, tissu de soie avec dessus non brodé et sans talon ou à talon autre que le talon Louis XV » ; l'étude très approfondie que nous avons faite de la valeur des articles introduits dans notre pays nous permet d'affirmer qu'en fixant le montant des droits de douanes à : souliers, 1 franc la paire ; bottines, 1 fr. 50, nos articles nationaux sont protégés par 12 à 15 p. 100 de droits de douane, soit la protection la plus élevée qui existe dans les principales nations européennes.

3° Étant donnée la grande différence de valeur qui existe entre les chaussures d'enfants au-dessus de 17 centimètres et de fillettes et garçonnets comparées aux chaussures pour hommes et dames, nous pensons qu'une classe spéciale pour ces articles doit être introduite dans notre loi douanière. Les différenciations telles que nous les avons établies par les séries de tailles permettent une classification très simple et très rationnelle.

Le tableau que nous joignons à ce travail présente le résumé des différentes conclusions de notre étude.

Nous espérons, Monsieur le président, que les différentes modifications que nous avons l'honneur de vous soumettre auront votre approbation ; nous avons apporté un soin minutieux à cette étude et nous y avons groupé le fruit de l'expérience des membres de notre Chambre particulièrement habitués aux affaires de chaussures. Nous nous tenons à votre disposition pour vous soumettre tous échantillons en nature ou pour vous fournir tout rapport complémentaire que vous jugeriez nécessaires à l'appui du travail que nous avons l'honneur de vous soumettre et pour lequel nous sollicitons votre bienveillante attention.

Veillez agréer, Monsieur le Président, l'assurance de nos très respectueux sentiments.

*Le Président :*

MARTIAL GROS.

Mars 1908.

**Projet de modification au tarif des douanes à l'entrée des chaussures  
en France.**

| DÉSIGNATION DES ARTICLES                                                                                                                                                                         | ANCIEN TARIF                                           |              | NOUVEAU TARIF |              |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------|--------------|---------------|--------------|
|                                                                                                                                                                                                  | MAXIMUM                                                | MINIMUM      | MAXIMUM       | MINIMUM      |
|                                                                                                                                                                                                  | les 100 kil.                                           | les 100 kil. | les 100 kil.  | les 100 kil. |
| 1° Chaussons dits de Strasbourg et genres similaires . . . . .                                                                                                                                   | 100 »                                                  | 87 »         | 150 »         | 87 »         |
| 2° Chaussures en tissu de laine ou de coton, même garnies d'un morceau de peau ordinaire devant et derrière, avec semelle feutre et cuir. . . . .                                                | 100 »                                                  | 87 »         | 150 »         | 87 »         |
| 3° Chaussures avec semelle en tresse de chanvre ou de jute, en tissu de laine ou de coton, même revêtues de quelques passementeries ou d'une boucle argentée ou nickelée (espadrilles) . . . . . | 100 »                                                  | 87 »         | 200 »         | 100 »        |
| 4° Chaussures avec semelle basane-feutre enduit ou naturel ou ficelle nattée :                                                                                                                   |                                                        |              |               |              |
| En tissu de laine ou de coton . . . . .                                                                                                                                                          | 100 »                                                  | 87 »         | 150 »         | 87 »         |
| En tissu autre ou peau. . . . .                                                                                                                                                                  | 100 »                                                  | 87 »         | 150 »         | 87 »         |
| 5° Chaussures en tissu, garnies de caoutchouc ou tout en caoutchouc.                                                                                                                             |                                                        |              |               |              |
| A. Garnies de feutre de laine ou d'étoffe mélangées de laine . . . . .                                                                                                                           | 150 »                                                  | 100 »        |               |              |
| B. Garnies d'étoffe de coton, chanvre ou lin. . . . .                                                                                                                                            | 120 »                                                  | 80 »         |               |              |
| Dans cette catégorie ne sont pas comprises les chaussures à semelle caoutchouc rapportée qui sont classées avec les genres similaires à semelle cuir                                             |                                                        |              |               |              |
| 6° Chaussures diverses garnies de fourrure                                                                                                                                                       | Même régime que les pelleteries ouvrées selon l'espèce |              |               |              |
| 7° Chaussures en jonc tressé (même doublées d'un tissu grossier ou de coton) . . . . .                                                                                                           | 60 »                                                   | 50 »         | 200 »         | 100 »        |
| 8° A. Chaussures communes à semelles de bois                                                                                                                                                     | 100 »                                                  | 87 »         |               |              |
| B. Chaussures communes à semelles carton                                                                                                                                                         | 75 »                                                   | 60 »         | 140 »         | 80 »         |
| 9° Chaussures pour enfants, avec semelle cuir ou caoutchouc ayant moins de 17 c/m de longueur                                                                                                    |                                                        |              |               |              |
| A. En tissu de laine ou de coton sans broderie, cousues                                                                                                                                          |                                                        |              | la paire      | la paire     |
| B. En tissu ou peau clouées. . . . .                                                                                                                                                             | 100 »                                                  | 87 »         | 0 20          | 0 10         |

| DÉSIGNATION DES ARTICLES                                                                                                                                                                                              | ANCIEN TARIF |          | NOUVEAU TARIF |           |
|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------|----------|---------------|-----------|
|                                                                                                                                                                                                                       | MAXIMUM      | MINIMUM  | MAXIMUM       | MINIMUM   |
|                                                                                                                                                                                                                       | la paire.    | la paire | la paire.     | la paire. |
| C. En tout ou partie de peau ou en tissu de soie cousus . . . . .                                                                                                                                                     | 100 »        | 87 »     | 0 30          | 0 20      |
| 10° Chaussures pour enfants de 17 c/m de longueur exclusivement à 19 c/m inclus. Soumises aux mêmes droits que les chaussures en toutes séries pour hommes et femmes, avec une réduction de 50 p. 100 sur ces droits. | » »          | » »      | » »           | » »       |
| 11° Chaussures pour fillettes de 19 c/m exclusivement à 23 c/m 1/2 inclus. Soumises aux mêmes droits que les chaussures en toutes séries pour hommes et femmes, avec une réduction de 40 p. 100 de ces droits.        | » »          | » »      | » »           | » »       |
| Chaussures en toutes séries. Hommes et femmes avec semelles cuir ou caoutchouc, à partir de 24 c/m de longueur.                                                                                                       | » »          | » »      | » »           | » »       |
| 12° Souliers découverts et pantoufles avec semelle cuir ou caoutchouc rapporté :                                                                                                                                      |              |          |               |           |
| A. En tissu de laine ou de coton (sans garnitures ni brides fantaisie) cousus . . .                                                                                                                                   | 1 »          | 0 75     | 0 75          | 0 50      |
| B. En tissu ou peau, cloués . . . . .                                                                                                                                                                                 | 1 »          | 0 75     | 1 »           | 0 50      |
| C. En tissu de laine ou de coton cousus avec brides ou garnitures fantaisie.                                                                                                                                          |              |          |               |           |
| En tout ou partie mouton ordinaire, chèvre noire croûte, vache ou veau ciré ou naturel avec empeigne unie sans broderie, cousus.                                                                                      | 1 »          | 0 75     | 1 25          | 0 75      |
| Sans talon ou à talon autre que le Louis XV.                                                                                                                                                                          |              |          |               |           |
| D. En tout ou partie chèvre couleur, chevreau ou peau imitation de chevreau, maroquin, veau mégis, ou glacé, verni, tissu de soie avec dessus non brodé et sans talon ou à talon autre que le Louis XV . . . . .      | 1 »          | 0 75     | 1 25          | 0 75      |
| E. En peau ou étoffes quelconques, à talon Louis XV.                                                                                                                                                                  |              |          |               |           |
| En peau ou étoffes quelconques, avec broderies.                                                                                                                                                                       |              |          |               |           |
| En peau ou étoffes quelconques, doublées de soie ou peaux à poils autres que les pelletteries. . . . .                                                                                                                | 1 »          | 0 75     | 2 »           | 1 25      |
| 13° Bottines et souliers bas (dits Richelieu, Molière ou genres similaires) à semelle cuir ou caoutchouc rapporté :                                                                                                   |              |          |               |           |

| DÉSIGNATION DES ARTICLES                                                                                                                                                                                     | ANCIEN TARIF |           | NOUVEAU TARIF |           |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------|-----------|---------------|-----------|
|                                                                                                                                                                                                              | MAXIMUM      | MINIMUM   | MAXIMUM       | MINIMUM   |
|                                                                                                                                                                                                              | la paire.    | la paire. | la paire.     | la paire. |
| A. En tissu de laine ou de coton cousus ou cloués en bottines . . . . .                                                                                                                                      | 2 50         | 1 50      | 1 25          | 0 75      |
| En peau, cloués, souliers. . . . .                                                                                                                                                                           |              |           |               |           |
| Sans talon ou à talon autre que Louis XV.                                                                                                                                                                    | 1 »          | 0 75      | 0 75          | 0 30      |
| B. En tissu de laine ou de coton garnis de peau quelconque, cousus, bottines . . .                                                                                                                           | 2 50         | 1 50      | 1 50          | 1 »       |
| Sans talon ou à talon autre que le Louis XV en souliers . . . . .                                                                                                                                            | 1 »          | 0 75      | 1 25          | 0 75      |
| C. En mouton ordinaire, chèvre noire, croûte vache, veau ciré ou naturel, bottines.                                                                                                                          | 2 50         | 1 50      | 2 »           | 1 25      |
| Sans talon ou à talon autre que le Louis XV en souliers . . . . .                                                                                                                                            | 1 »          | 0 75      | 1 25          | 0 75      |
| D. En tout ou partie chèvre couleur, chevreau ou peau imitation chevreau, maroquin, veau mégis ou glacé, verni, tissu de soie avec dessus non brodé et sans ou à talon autre que le Louis XV, en bottines. . |              |           |               |           |
| En souliers . . . . .                                                                                                                                                                                        | 2 50         | 1 50      | 2 50          | 1 50      |
| E. En peau ou étoffe quelconque à talon Louis XV.                                                                                                                                                            | 1 »          | 0 75      | 1 50          | 1 »       |
| En peau ou étoffe quelconque avec broderies.                                                                                                                                                                 |              |           |               |           |
| En peau ou étoffe doublées de soie.                                                                                                                                                                          |              |           |               |           |
| Ou peaux à poils autres que les pelleteries.                                                                                                                                                                 |              |           |               |           |
| En bottines . . . . .                                                                                                                                                                                        | 2 50         | 1 50      | 3 »           | 2 »       |
| En souliers . . . . .                                                                                                                                                                                        | 1 »          | 0 75      | 2 25          | 1 50      |
| 14° Bottes :                                                                                                                                                                                                 |              |           |               |           |
| A. En vache naturelle ou peaux communes avec semelles cuir clouées ou semelles bois . . . . .                                                                                                                | 2 50         | 2 »       | 3 »           | 2 »       |
| B. Ordinaires. — En vache naturelle ou peaux communes avec semelles cuir cousues.                                                                                                                            | 2 50         | 2 »       | 3 75          | 2 50      |
| C. Fines. — En veau ciré, verni, et peaux diverses autres que la vache naturelle.                                                                                                                            |              |           |               |           |
| Bottes d'égoutiers, chaussures de scaphandriers. . . . .                                                                                                                                                     | 2 50         | 2 »       | 5 25          | 3 50      |

Nous ne pouvons mieux terminer cette importante discussion qu'en donnant ci-après copie du nouveau tarif des douanes actuellement en vigueur, N° 476 à 483.

## TABLEAU DU NOUVEAU TARIF DES DOUANES

En vigueur à partir du 1<sup>er</sup> avril 1910.

## Peaux et Pelleteries ouvrées.

| N <sup>os</sup> | FABRICATIONS                                                                                                                                                                                                                                              | UNITÉS<br>sur<br>lesquelles<br>portent<br>les droits. | DROITS<br>DÉCIMES COMPRIS                                              |                   |
|-----------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------|-------------------|
|                 |                                                                                                                                                                                                                                                           |                                                       | Tarif<br>minimum.                                                      | Tarif<br>général. |
|                 |                                                                                                                                                                                                                                                           | les 100 kil.                                          | fr. c.                                                                 | fr. c.            |
| 476             | Peaux préparées à l'aide d'un tannage végétal ou mégissées. Seulement tannées ou mégissées. De chèvre, de chevreau, de mouton, d'agneau. . .                                                                                                              | —                                                     | 15 »                                                                   | 10 »              |
|                 | Autres non refendues, ni égalisées. Entières . .                                                                                                                                                                                                          | —                                                     | 50 »                                                                   | 25 »              |
|                 | Croupons . . . . .                                                                                                                                                                                                                                        | —                                                     | 60 »                                                                   | 32 »              |
|                 | Dépouilles, croûtes . . . . .                                                                                                                                                                                                                             | —                                                     | 40 »                                                                   | 18 »              |
|                 | Autres, refendues ou égalisées corroyées :<br>De veau cirées ou prêtes à l'être, mais n'ayant<br>reçu aucun des compléments de main-d'œuvre<br>mentionnés au paragraphe suivant . . . . .                                                                 | —                                                     | 10 »<br>75 »                                                           | 3 »<br>50 »       |
|                 | De chèvre, de chevreau, de mouton, d'agneau,<br>de veau et autres petites peaux, qu'elles soient<br>de couleur naturelle, teintées ou noircies au<br>bain ou à la brosse, lissées, grainées, quadril-<br>lées, imprimées, maroquinées, lustrées ou mates. | —                                                     | 90 »                                                                   | 60 »              |
|                 | De vache et autres grandes peaux teintées ou<br>noircies au bain ou à la brosse, lissées, grain-<br>nées, quadrillées, imprimées, maroquinées, lus-<br>trées ou mates . . . . .                                                                           | —                                                     | 80 »                                                                   | 50 »              |
|                 | Crouponnées pour sellerie fine, peaux de cochon,<br>qu'elles soient de couleur naturelle, noires, bru-<br>nies ou teintées . . . . .                                                                                                                      | —                                                     | 75 »                                                                   | 40 »              |
|                 | De mouton, préparées ou non en Europe, avec<br>des peaux brutes d'outre-mer non dérayées,<br>teintes, mates ou lissées, pour doublure de<br>chaussures . . . . .                                                                                          | —                                                     | 80 »                                                                   | 45 »              |
|                 | Peaux préparées à l'aide d'un tannage minéral<br>autre qu'à base exclusive d'alumine. De chèvre,<br>de chevreau, de mouton, et d'agneau. . . .                                                                                                            | —                                                     | Droits des peaux selon<br>l'espèce augmentés de<br>50 p. 100 35 p. 100 |                   |
|                 | Autres . . . . .                                                                                                                                                                                                                                          | —                                                     | Droits des peaux selon<br>l'espèce augmentés de<br>40 p. 100 25 p. 100 |                   |
|                 | Vernies . . . . .                                                                                                                                                                                                                                         | —                                                     | 190 »                                                                  | 125 »             |
|                 | Chamoisées ou parcheminées, teintées ou non,<br>mégissées, teintées. . . . .                                                                                                                                                                              | —                                                     | 90 »                                                                   | 60 »              |
|                 | Hongroyées et autres non dénommées, non<br>teintes. . . . .                                                                                                                                                                                               | —                                                     | 75 »                                                                   | 40 »              |



| N <sup>os</sup> | FABRICATIONS                                                                                                                                                                                                              | UNITÉS<br>sur<br>lesquelles<br>portent<br>les droits. | DROITS<br>DÉCIMES COMPRIS                                                       |                   |
|-----------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------|-------------------|
|                 |                                                                                                                                                                                                                           |                                                       | Tarif<br>minimum.                                                               | Tarif<br>général. |
| 477             | Cuir factice ordinaire ou carton cuir, brut . . .                                                                                                                                                                         | 100 kil.                                              | fr. c.<br>30 »                                                                  | fr. c.<br>20 »    |
|                 | Ouvré (semelles, talons, contreforts et analogues,<br>entiers ou en morceaux découpés).. . . . .                                                                                                                          | —                                                     | 40 »                                                                            | 25 »              |
| 477 bis         | Cuir artificiel à base de balata, caoutchoucs ou<br>autres substances analogues Ouvrage en peau<br>ou en cuir naturel et artificiel . . . . .                                                                             | —                                                     | 105 »                                                                           | 70 »              |
| 478             | Brides pour sabots, semelles découpées, en cuir<br>battu et lissé, talons, contreforts, et analogues<br>entiers ou en morceaux découpés, en cuir<br>naturel. . . . .                                                      | —                                                     | 80 »                                                                            | 50 »              |
| 479             | Tiges de bottes, de bottines, de bottillons, guêtres,<br>molletières, jambières, empeignes, claques<br>cambrees ou non, quartiers en veau, vache,<br>cheval, chèvre ou chevreau en cuir non verni.                        | —                                                     | 190 »                                                                           | 125 »             |
|                 | En cuir verni. . . . .                                                                                                                                                                                                    | —                                                     | 265 »                                                                           | 175 »             |
| 480             | Bottes avec semelles cuir clouées ou semelles bois.                                                                                                                                                                       | la paire                                              | 3 »                                                                             | 2 »               |
|                 | Avec semelles cuir cousues . . . . .                                                                                                                                                                                      | —                                                     | 5 »                                                                             | 3 »               |
| 481             | Bottines ou souliers brodequins : en tissus de<br>laine de coton ou de chanvre avec semelles de<br>cuir ou de peau . . . . .                                                                                              | —                                                     | 1 50                                                                            | 1 »               |
|                 | En tissus de laine, de coton ou de chanvre, gar-<br>nis de peau quelconque, en mouton, chèvre<br>noire, croûte de vache . . . . .                                                                                         | —                                                     | 2 50                                                                            | 1 50              |
|                 | En chèvre couleur, chevreau ou peau imitation<br>de chevreau, en maroquin, en poulain, veau<br>mégis, ciré naturel, verni, glacé ou toute autre<br>peau dénommée, en tissu de soie pure ou<br>mélangée . . . . .          | —                                                     | 3 »                                                                             | 2 »               |
| 482             | Souliers découverts ; en tissus de laine, de coton<br>ou de chanvre sans garnitures, fantaisie ni<br>broderie, avec semelles de cuir ou de peau. .                                                                        | —                                                     | 0 75                                                                            | 0 50              |
|                 | En tissus de laine, de coton ou de chanvre avec<br>garnitures, fantaisie ou broderies ; mouton<br>chèvre noire, croûte de vache . . . . .                                                                                 | —                                                     | 1 25                                                                            | 0 75              |
|                 | En chèvre couleur, chevreau ou peau imitation<br>chevreau, en maroquin, en poulain, en veau<br>mégis, ciré, naturel, verni glacé, ou en toute<br>autre peau non dénommée ; en tissu de soie<br>pure ou mélangée . . . . . | —                                                     | 1 50                                                                            | 1 »               |
|                 |                                                                                                                                                                                                                           |                                                       | Droit des souliers décou-<br>verts suivant l'espèce aug-<br>mentés par paire de |                   |
| 483             | Souliers montant jusqu'à la cheville . . . . .                                                                                                                                                                            | —                                                     | 0 40                                                                            | 0 25              |
|                 | Chaussures pour enfant avec semelle de cuir<br>ou de peau ayant moins de 17 centimètres de<br>long : en tout ou partie de peau, ou en tissu<br>de soie pure ou mélangée, cousues . . . . .                                | —                                                     | 0 75                                                                            | 0 50              |
|                 | Autres . . . . .                                                                                                                                                                                                          | —                                                     | 0 25                                                                            | 0 50              |

En résumé, si nous considérons, nous, fabricants de chaussures de France, qu'un relèvement de tarif était nécessaire pour arrêter la progression des *importations* des produits étrangers en France, c'est que nous nous trouvions en présence d'augmentations de charges qui n'ont fait qu'accroître depuis que nous sentions également les premiers effets du développement de la fabrication mécanique, qui ne formait plus d'ouvriers et que nous nous trouvions en présence d'une véritable crise de l'apprentissage. A ce propos, nous ne pouvons mieux faire que de citer ici le Rapport de l'apprentissage dans la cordonnerie par M. DRESSOIR, Président du Syndicat Général de l'Industrie de la chaussure de France, et M. PULM, son collaborateur et associé, au Congrès National de l'Apprentissage de Roubaix 1911.

---

# **RAPPORT**

## **sur l'apprentissage dans la cordonnerie**

**Par M. DRESSOIR**

Président du Syndicat général de l'industrie de la chaussure de France,

**Et M. PULM.**

---

### **CONSIDÉRATIONS PARTICULIÈRES**

Avant d'aborder l'étude de la crise de l'apprentissage dans ses relations avec la cordonnerie, suivant le programme qui nous a été tracé, il nous paraît utile, pour éclairer notre rapport, de chercher à dégager les causes de cette crise dans la division qui nous est dévolue et d'exposer, aussi brièvement que possible, la méthode de fabrication suivie dans les deux branches de cette industrie dans laquelle nous distinguerons le travail main, ou travail du bottier, et le travail mécanique, ou travail du fabricant.

Cette distinction s'impose surtout au point de vue de la loi statique de la division des tâches, car, si le travail du bottier évolue simplement dans trois ou quatre divisions, le fabricant, au contraire, use largement du phénomène économique de cette loi ; et, à un tel degré, qu'il semble en atteindre le maximum d'adaptation. Il n'est pas rare, en effet, dans les fabriques françaises et étrangères, de compter jusqu'à 242 mains différentes dans la confection d'une chaussure. Cette divergence d'application dans la main-d'œuvre du bottier et du fabricant explique donc, par elle-même, la difficulté du travail main et la facilité du travail machine, d'où logiquement nous concluons : apprentissage plus laborieux pour l'ouvrier main que pour l'ouvrier d'usine. Ainsi que nous le verrons plus loin, de cet axiome nous ferons surgir un des éléments de la crise. Mais, si la manifestation de cette crise a été attribuée, peut-être trop exclusivement, à l'application rigoureuse de la loi du 2 novembre 1892 (sur le travail des enfants, des filles mineures et des femmes dans

les établissements industriels) (1) et du décret du 13 mai 1893, il nous faut reconnaître aussi qu'elle a été influencée par d'autres éléments économiques, parmi lesquels nous enregistrerons la disparition progressive des *garnis* (réunions d'ouvriers en ateliers où les cordonniers ne subissaient pas la gêne des apprentis qu'ils ressentent chez eux dans leur logement) et surtout la recherche du salaire immédiat par les parents de l'enfant. Cette dernière considération nous paraît tout à fait primordiale. En effet, le métier de cordonnier exigeait environ deux années d'apprentissage pendant lesquelles l'apprenti ne rapportait absolument rien à sa famille. Comment ne pas comprendre alors, dans ces conditions, en face des difficultés matérielles de la vie et des besoins toujours croissants, la préférence des familles dans le choix qu'elles faisaient d'un métier immédiatement rémunérateur et que leur offrait précisément la division des tâches? C'est à ce point de vue que nous pourrions, nous aussi, incriminer la machine d'avoir tué le travail main si nous n'admettions pas les circonstances atténuantes d'un autre phénomène économique, non moins important : la poussée des besoins. Or, si nous attribuons la crise de l'apprentissage, dans la botterie, aux différentes causes économiques que nous venons de résumer, n'entrevoions-nous pas, en même temps, la facilité qui en résulte, pour le fabricant, sous l'empire des modifications de la loi du 30 mars 1900 (2), de pouvoir atténuer les effets de cette crise grâce à la méthode de son travail divisionnaire? La facilité des tâches réduites à leur plus simple expression, l'avantage pour l'apprenti de recevoir un salaire immédiat et la possibilité d'arriver assez rapidement à une habileté professionnelle très rémunératrice sont autant de facteurs puissants qui engagent les intéressés à adopter le travail mécanique. Mais, si le fabricant, par la divisibilité de sa main-d'œuvre, parvient ainsi à surmonter les résultantes de la crise, il en ressent néanmoins la répercussion indirecte dans la recherche de la perfection de son industrie, ainsi que dans le recrutement de ses chefs de service. En effet, si les procédés de fabrication des deux branches de la cordonnerie diffèrent entre eux, la similitude de leurs produits les tient néanmoins dans une subordination étroite, beaucoup plus réelle qu'apparente et, si mathématique que soit la fabrication mécanique, nous pensons exprimer la vérité en proclamant le travail mécanique exécuté par un ouvrier de métier, bien supérieur à celui d'un ouvrier spécialiste, c'est-à-dire d'un ouvrier ne connaissant du métier de cordonnier que la tâche à laquelle il s'est adonné. Nous n'ignorons pas que cette prétention n'est pas celle de tous nos confrères. Quelques-uns d'entre eux sont en complète opposition avec notre opinion, mais si nos vues

(1) Portant règlement d'administration publique sur le travail des enfants, des filles mineures et des femmes dans les manufactures.

(2) Loi du 30 mars 1900. — Portant modification de la loi du 2 novembre 1892 sur le travail des enfants, des filles mineures et des femmes dans les établissements industriels et de la loi du 9-14 septembre 1848 (journée de 10 heures).

différent sur ce point tout à fait spécial, notre corporation est en accord parfait pour reconnaître la nécessité de recruter nos chefs de service dans la phalange des ouvriers connaissant parfaitement le métier de cordonnier dans toutes ses parties. C'est donc surtout par le recrutement difficile de ses contremaîtres que le fabricant éprouve les atteintes du mal provoqué par la crise de l'apprentissage. En procédant par paraboles, nous ne saurions mieux faire que de comparer l'organisation de la fabrique de chaussures à l'organisation de l'armée et, en dégagant ce principe : tant valent les cadres, tant valent les hommes, nous formulerons cet autre principe : tant valent les contremaîtres, tant valent les ouvriers.

L'étranger, d'ailleurs, a si bien compris la science infuse du contremaître, qu'il a fondé, un peu partout, des écoles de cordonnerie dans le but de les former. C'est ainsi que l'Angleterre, l'Allemagne, la Hollande possèdent plusieurs écoles de cordonnerie très florissantes. En Belgique, l'année dernière, la ville de Bruxelles entrainait aussi résolument dans cette voie en allouant une subvention annuelle de 25000 francs en faveur d'une école semblable et qui, déjà, fonctionne dans des conditions très remarquables. Devant cette rivalité d'efforts pour la suprématie de la perfection de la main-d'œuvre, la France, contemplative, favorise par son inertie l'industrie étrangère dont les produits inondent de plus en plus notre marché au grand détriment de la main-d'œuvre française. Une telle situation ne peut se prolonger. Il appartient aux pouvoirs publics d'apporter leur appui au relèvement de notre industrie pour lui permettre de reconquérir le rang qu'elle a perdu, depuis la naissance des procédés mécaniques, en ne lui marchandant pas les moyens propres à lui assurer le triomphe de sa main-d'œuvre et que nous exposerons dans la troisième partie de notre rapport.

En résumé, la relation de cause à effet de ce préambule peut se traduire ainsi sous l'influence du surenchérissement de la vie et de la loi trop formaliste de 1892 : l'activité ouvrière des adolescents a été détournée des anciennes voies d'apprentissage au profit des branches d'industrie, tributaires à la fois de la loi du 30 mars 1900 et du phénomène économique de la division du travail.

Autrement dit, et s'il nous était permis de formuler une loi générale d'économie sociale, nous nous exprimerions ainsi :

« La crise de l'apprentissage est en rapport direct avec l'augmentation des besoins et la progression de l'application de la division des tâches. »

## Situation actuelle de l'Apprentissage

---

### GROUPEMENT AU POINT DE VUE DE L'APPRENTISSAGE DES DIVERSES PROFESSIONS FAISANT PARTIE DE LA SECTION

Dans cette section, nous relevons les professions de cordonniers, coupeurs en chaussures et piqueuses de bottines dont le groupement, au point de vue de l'apprentissage, est imposé par la force naturelle des liens qui les relient et qui placent les unes sous la dépendance directe des autres. Elles constituent les trois grandes divisions du travail du bottier qui se morcelleront encore dans la fabrication mécanique.

### ORGANISATION ACTUELLE ET STATISTIQUE DE L'APPRENTISSAGE DE LA CORDONNERIE

A l'usine, ce morcellement indéfini de la main-d'œuvre permet d'employer les apprentis des deux sexes, dès l'âge de 13 ans, dans la constitution des équipes organisées pour le travail divisionnaire indépendant des restrictions du décret du 13 mai 1893. Ils y remplissent, aussitôt leur affectation, un rôle indispensable, qui ne saurait être intermittent, et c'est cette disposition sur laquelle nous appelons la bienveillante attention du Congrès, qui nous fera rejeter tout à l'heure le régime de « demi-temps ». Seuls les apprentis coupeurs, coupeuses et piqueuses ne sont pas embrigadés. Ceux-ci sont payés à la journée, ceux-là aux pièces. Les différents travaux, à l'exécution desquels ils sont affectés, varient suivant leur âge, leur aptitude et leur habileté jusqu'au jour où la conduite d'une machine leur est confiée.

Dans la botterie, nous avons vu tarir sa source principale d'apprentissage par la disparition progressive des « garnis ». Le remède à cette situation a été recherché dans la création d'écoles de cordonnerie. Paris en a créé deux. Bien qu'elles soient fréquentées par un nombre restreint d'élèves, la plus importante des deux, l'École de cordonnerie de Paris, située 26, rue Caulaincourt, est placée sous le patronage des Chambres Syndicales des chausseurs, des fabricants de chaussures et du Syndicat général de la chaussure de France et est honorée d'une bien modeste subvention par le Ministère du Commerce. Elle tire ses principales ressources des différentes chambres qui la patronnent, du gain produit par son travail et d'un certain nombre de cotisations, versées dans sa caisse, par quelques membres de la corporation. Le total de ces ressources n'atteint pas 2000 francs par an, et, sans la générosité de M. Hellstern, son Président fondateur, Mécène aussi clairvoyant que dévoué,

il lui serait bien difficile de vivre avec le profit qu'elle retire de certaines fêtes, concert et tombola, qu'elle organise chaque année dans le but de grossir son budget. La durée des études est de deux ans. Ces études font l'objet de deux cours différents, cours pratiques et cours théoriques. Les premiers, enseignés dans la journée, sont gratuits. Sous la surveillance du Directeur et du Sous-Directeur de l'école, les élèves, au nombre d'une vingtaine, y sont exercés aux différents travaux de cordonnerie sur lesquels ils touchent une partie de leur travail.

Les seconds, développés le soir, comprennent :

1° Un cours de coupe et de patronage ;

2° Un cours de piqure.

Quarante élèves environ suivent l'enseignement donné dans ces deux cours qui sont soumis à un droit d'inscription de 15 francs.

La seconde, connue sous le nom d'École des Compagnons cordonniers du Devoir, a son siège, 5, rue de Tracy. L'enseignement, d'une durée de deux années également, y est donné aussi méthodiquement qu'à l'École de Cordonnerie de Paris ; le jour, à la faveur de travaux pratiques, et le soir dans des cours développés pendant les mois d'octobre à mars. Elle a conservé, du caractère patriarcal de l'ancien compagnonnage, l'esprit familial en recevant des pensionnaires qui, pour le prix de 100 francs par mois, apprennent le métier de cordonnier avec droit à la table et au logement. Elle compte actuellement 12 pensionnaires ; de plus, une trentaine d'élèves, assujettis à une cotisation annuelle de 20 francs, y suivent les cours du soir. Notre bien sympathique et distingué collègue M. Derréal en est le Président honoraire. La Présidence effective est exercée par M. Adolphe, dont le dévouement à la cause des compagnons est aussi inlassable que désintéressé. Indépendamment d'une subvention annuelle de 200 francs que lui alloue le Ministère du Commerce, cette école, sous l'habile et intelligente initiative de son Directeur, M. Royer, parvient, avec l'aide de ses seules ressources, à subvenir à ses lourdes charges.

A la fin de chaque année scolaire des médailles sont décernées aux élèves qui se sont distingués dans les différents concours. Ces récompenses sont offertes par les Chambres de la corporation, ainsi que par les personnes qui désirent encourager ces institutions à un titre quelconque.

Somme toute, les services rendus à la botterie par ces deux écoles peuvent entraîner le bon augure de ceux qu'elles rendraient à la fabrique si leurs ressources financières étaient assez élevées pour leur permettre d'adjoindre à leur enseignement un cours de procédés mécaniques.

Nous examinerons dans le chapitre suivant comment cette lacune pourrait être comblée.

En province, et notamment à Nantes, nous avons appris, grâce à l'amabilité de M. Chassain, membre du Conseil d'administration des Cours profes-

sionnels, que sur les 300 élèves des différentes corporations, inscrits aux cours de l'Union Compagnonnique de cette ville, 21 suivaient celui de la Cordonnerie dont le budget annuel ne s'élève qu'à 500 francs. M. le Ministre du Commerce, les hautes notabilités du département, M. le Préfet. M. le Président du Conseil général, M. le Maire, M. le Président de la Chambre de Commerce, ainsi que différents syndicats patronaux et ouvriers ont bien voulu accorder leurs généreux concours à l'œuvre si éminemment pratique de l'Union Compagnonnique. Mais, en raison des ressources restreintes qui reviennent à la cordonnerie, le programme des cours de cette profession n'a pu comprendre que l'étude complète de la tige. Par l'absence d'un atelier de cordonnerie, dans ces cours qui ont lieu le soir de 7 heures et demie à 9 heures, il n'est pas possible d'y enseigner l'étude du pied. Sur cette partie de la cordonnerie, on se contente d'expliquer les différentes façons qui partent du montage pour aboutir au finissage en même temps que sont développées quelques théories sur le travail mécanique. Après trois années d'étude gratuite, les élèves ont parcouru tout le programme. L'action compagnonnique s'est fait sentir, plus ou moins intensivement, un peu partout; à Nice, par exemple, les cours fondés par M. Louis Benoist, autre compagnon non moins dévoué que ceux déjà cités, périclitent de plus en plus après avoir traversé un cycle excessivement brillant. D'autres cours nous ont été signalés également à la Bourse du Travail de Marseille. Nous regrettons, malgré le désir de les connaître que nous avons exprimé au Directeur de ces cours, de n'avoir pas encore reçu les éléments susceptibles de nous confirmer tous les éloges que lui vaut cette organisation.

Quoi qu'il en soit, on peut affirmer que l'organisation de l'apprentissage actuel sur tout le territoire de la France ne possède aucun caractère d'homogénéité et ne repose sur aucune doctrine unitaire dans l'action indispensable aujourd'hui à l'extension industrielle de la cordonnerie.



## PRINCIPE DE LA RÉORGANISATION DE L'APPRENTISSAGE

---

### PROLONGATION DE LA DURÉE DE LA SCOLARITÉ PRÉAPPRENTISSAGE

Ainsi que nous venons de le voir, l'organisation actuelle de l'apprentissage est un régime excessivement précaire dont l'existence n'est assurée que par la bonne volonté des intéressés eux-mêmes et dans la mesure, non pas de leurs besoins, mais de leurs ressources.

Comment réorganiser ce système et lui donner toute l'ampleur désirable ?

Le principe de la prolongation de la durée de la scolarité avec préapprentissage développé dans le projet Villemin et dégagé du rapport de M. de Ribes Cristofle, à la suite d'études faites à l'étranger, semble séduisant tout d'abord. En réalité, il serait une charge pour les familles ouvrières, en leur imposant l'inconvénient de l'ancien apprentissage dont elles ont voulu s'affranchir en recherchant le salaire immédiat de l'enfant et que leur a offert la division des tâches. Néanmoins, puisque de deux maux il faut choisir le moindre, nous nous prononçons, dans l'intérêt général du pays, en faveur de cette prolongation jusqu'à l'âge de 14 ans, à la condition qu'elle soit consacrée tout à la fois à l'éducation morale et physique de l'individu, à son éducation commerciale et principalement à sa préparation aux travaux manuels dont l'orientation devra être dirigée, de préférence, dans chaque commune, vers l'industrie qui s'y trouve prédominante.

### ÉCOLES PRATIQUES ET PROFESSIONNELLES, ATELIERS-ÉCOLES ATELIERS PATRONAUX

Ainsi préparé à la voie qu'il doit suivre, l'enfant, à la sortie de l'école, entrera soit à l'usine, soit chez un artisan, s'il en trouve la trop rare occasion aujourd'hui. Chez ce dernier, son apprentissage sera complet. A l'usine, au contraire, il sera soumis à la division des tâches et par conséquent ne pourra acquérir, de ce fait, la technique complète du métier de cordonnier. Pour parfaire son instruction professionnelle, surtout s'il est ambitieux, il lui sera nécessaire d'entrer dans une école de cordonnerie, seul refuge où lui seront données les notions complètes de son métier ; car, en raison des charges et des conditions économiques difficiles qui pèsent sur l'industrie de la chaus-

sure, la question de la création d'ateliers patronaux destinés à l'apprentissage ne peut même pas être envisagée.

### COURS DE PERFECTIONNEMENT PROFESSIONNEL COURS DE DEMI-TEMPS

Mais, avant l'accomplissement d'un stage dans une école pratique, il nous paraît absolument indispensable d'accompagner les travaux, exécutés à l'usine par l'enfant, de cours de perfectionnement professionnel destinés à lui enseigner les principes directeurs des procédés mécaniques, ses relations avec le travail main et ses raisons. D'autre part, ainsi que nous l'avons vu plus haut, en raison de l'organisation actuelle des équipes, dans la manufacture, nous rejetons absolument le régime des cours de demi-temps qui provoquerait une trop grande perturbation dans son organisme et nous nous prononçons de la façon la plus formelle en faveur des cours du soir, qui offriraient encore le précieux avantage de dérober les enfants à la tentation de la rue ainsi qu'à ses dangers.

ROLE DE L'ÉTAT, DES DÉPARTEMENTS, DES COMMUNES,  
DES CHAMBRES DE COMMERCE, DES PATRONS,  
DES GROUPEMENTS PATRONAUX ET OUVRIERS,  
DES ASSOCIATIONS D'ENSEIGNEMENT POPULAIRE,  
ORGANISATION, MATIÈRES A ENSEIGNER, ENCOURAGEMENTS,  
RESSOURCES FINANCIÈRES, CONTROLE.

En admettant l'hypothèse d'un tel régime, comment répartirions-nous les charges financières et administratives de cette nouvelle organisation ? Le projet Villemin, aux conditions générales duquel nous nous rallions, répond pour nous. Comme lui, nous estimons qu'en matière d'enseignement professionnel, il faut demander le moins possible à l'État. Son rôle tutélaire doit s'arrêter au seuil de l'école avec le préapprentissage et il nous semble naturel de confier l'organisation, la direction, et le contrôle de cet enseignement aux différents organes des corporations, Chambres de commerce et Chambres syndicales, ainsi qu'aux industriels et commerçants directement intéressés à la vitalité et au progrès de leurs industries respectives. En effet, nul mieux qu'eux n'est qualifié pour connaître du choix des matières à enseigner dans les écoles et dans les cours. En cordonnerie, par exemple, le programme comprendrait l'étude de la forme, du patronage, de la coupe, de la piqure, du montage, du finissage et du travail mécanique. A ce programme purement technique, il faudrait adjoindre l'attrait du dessin, la science de la comptabilité industrielle et commerciale, ainsi que celle de la mécanique. L'étude

de toutes ces connaissances exigerait trop de temps pour être mise à la portée de tous les apprentis. Ce vaste programme pourrait comprendre deux degrés, dont l'un serait élémentaire et l'autre supérieur. Le premier serait enseigné, le soir, dans des cours professionnels, à tous les apprentis de 14 à 16 ans, et le second dans une école nationale de cordonnerie après admission par voie de concours. Cette école, dont le siège serait à désigner ultérieurement, devrait être organisée sur la base des écoles d'arts et métiers. Elle recevrait des élèves boursiers de 16 à 19 ans et des élèves payants dont la pension constituerait l'une des principales ressources financières de l'école. En raison même de cette charge, l'entrée à l'école des élèves payants serait facultative jusqu'à 50 p. 100 du nombre total des élèves qu'elle pourrait recevoir et dont l'importance peut être fixée à 100 dès à présent. Les cours auraient une durée de deux années. Ils comprendraient l'ensemble de l'enseignement théorique et pratique développé plus haut, avec une section annexe et spéciale attachée à l'étude du mécanisme industriel employé dans la confection de la chaussure, et que pourraient suivre, en qualité de stagiaires, à un moment donné de leurs travaux, certains élèves de nos écoles d'arts et métiers susceptibles d'être entraînés, pour quelque cause que ce soit, vers la construction ou la perfection de cet outillage mécanique qui fait la fortune des constructeurs étrangers. Cette situation qui place la France sous la tutelle étrangère constitue, pour l'extension de notre industrie, un danger non moins grave que celui créé par la crise de l'apprentissage, et il appartient à notre corporation non seulement de le dévoiler, mais aussi de rechercher les moyens propres à le conjurer le plus rapidement possible. Pour nous, l'adjonction de ce cours à l'école de cordonnerie constituerait le premier pas vers la diffusion de notre outillage industriel et nous pensons, en appelant l'attention éveillée des constructeurs français sur cette voie trop délaissée par eux, rendre service tout à la fois à leur initiative privée et à l'affranchissement de notre industrie.

Mais, pour réaliser un tel projet, de quelles ressources pécuniaires pourrions-nous disposer ?

D'une part, en ce qui concerne le fonctionnement des cours du soir, dans des locaux fournis obligatoirement et à titre gratuit par les communes, les différents organes des corporations pourraient seuls en assumer la charge.

D'autre part, l'école de cordonnerie entraînerait des dépenses considérables et il nous faudrait faire appel à la générosité de la ville où serait fixé le siège de l'école en lui demandant l'un de ses bâtiments avec une large subvention. Ce premier subside serait accru par d'autres ressources provenant du prix de la pension versé par les élèves payants ; de taxes imposées dans ce but aux industriels et commerçants en chaussures, ainsi que de la valeur des bourses alimentées par les départements et les communes des centres de production. De plus, par son essence même, l'école de cordonnerie pourrait être favorisée des fournitures pour les œuvres d'assistance et pour les institu-

tions de l'État et accroître ainsi son budget du gain qu'elle retirerait des travaux que lui seraient confiés.

Afin d'avoir une idée assez précise sur le montant de la taxe à imposer éventuellement aux établissements de chaussures, il nous a paru intéressant de rechercher auprès de la direction de la statistique, au Ministère du travail, le nombre de ces établissements et leur classement. Or, d'après les renseignements qui nous ont été communiqués, mais qui n'ont pas été mis à jour depuis 1901 :

|                                                   |                 |
|---------------------------------------------------|-----------------|
| 23 975 établissements occupaient moins de . . . . | 5 ouvriers      |
| 1 083 — — — — . . . .                             | 5 à 20 ouvriers |
| 193 — — — — . . . .                               | 21 à 50 —       |
| 98 — — — — . . . .                                | 51 à 100 —      |
| 81 — — — — plus de . . . .                        | 100 ouvriers.   |

Nous n'insisterons pas sur la valeur de ce tableau pour déterminer le taux de cette taxe en prenant pour base soit ce classement lui-même, soit l'importance et le genre de chaque établissement. Nous n'en retiendrons que la déduction susceptible de nous faire considérer cette nouvelle charge sans trop d'appréhension.

D'autre part, notre curiosité nous a poussé un peu plus loin sur la voie de la statistique et nous avons voulu connaître le rapport du nombre de nos ouvriers avec celui de la métallurgie, dont certaines branches ont vu leur essor favorablement influencé par de nombreuses écoles. Ce parallèle qui justifie amplement la prétention de la cordonnerie dans son désir d'école, nous a dévoilé la situation suivante. En regard des 170 000 cordonniers environ occupés dans nos établissements ou isolément, les différentes branches de la métallurgie comptent à peu près 1 million de travailleurs, soit un rapport de 6 à 1. Il nous paraît donc équitable, en raison du nombre d'ouvriers que la chaussure fait vivre, abstraction faite de la crise, de doter notre industrie de l'organe qu'elle juge indispensable au double point de vue de son apprentissage et du maintien de sa renommée et qui la placerait en même temps, toute proportion gardée, sur un pied d'égalité avec l'industrie métallurgique.

### OBLIGATION OU FACULTÉ

Comment établir maintenant un pareil régime ? Est-il facile de l'atteindre par la faculté ou, au contraire, doit-il revêtir la forme obligatoire ? En science économique, l'action est toujours sous l'influence du besoin. Or, dans le cas concret qui nous occupe, l'apprentissage constitue l'un des premiers besoins de la vie économique des sociétés et justifie, par conséquent, l'obligation. L'action positive nous semble seule efficace par la fécondité qu'elle engendre et nous la conseillons rigoureusement.

### CERTIFICAT D'APPRENTISSAGE

Malgré ce caractère d'obligation donné à l'apprentissage, afin de favoriser l'assiduité, restreindre l'inexactitude et provoquer l'émulation, nous ajoutons la consécration officielle de la libération de l'enfant par le certificat d'apprentissage. Ce certificat, délivré par le patron de l'apprenti et contresigné du Directeur des cours de perfectionnement, serait établi de manière à faire ressortir les qualités de l'enfant ainsi que les notes obtenues par lui dans les examens de fin d'apprentissage. Ces notes entreraient en ligne de compte au concours de bourses pour l'école nationale de cordonnerie dont la sortie serait couronnée par un brevet spécial.

### CONTRAT D'APPRENTISSAGE

La solution de la crise ainsi obtenue en cordonnerie, n'impliquerait pas, avec elle, le principe du contrat d'apprentissage qui ne peut se justifier qu'avec le régime de demi-temps, engendrant à la fois des obligations familiales et patronales. Il appartiendrait alors aux parents ou tuteurs naturels de l'enfant de veiller à la stricte observation du régime obligatoire des cours de perfectionnement en vérifiant l'assiduité de l'apprenti, attestée par le maître sur un carnet d'apprentissage.

### DES AMÉLIORATIONS IMMÉDIATEMENT RÉALISABLES

Cette méthode, d'ailleurs, sauf en ce qui concerne le moment des cours, est celle qui est le plus généralement adoptée à l'étranger (sauf à Boston, Amérique, où, depuis quelques années seulement, les fabricants de chaussures ont senti le besoin de créer des cours qu'ils font développer le soir et qui, dès le début, ont obtenu auprès des ouvriers la faveur la plus suivie). Elle est susceptible d'une réalisation immédiate et peu coûteuse. A ce double point de vue, nous nous faisons un devoir d'en recommander la propagation avec, bien entendu, la clause obligatoire.

### CONCLUSIONS ET VŒUX

En résumé, les cours professionnels obligatoires pour tous les enfants de 14 à 16 ans constitueraient l'élément essentiel de l'apprentissage et l'École nationale de Cordonnerie l'élément de perfection. Cette école, dont nous avons réduit l'importance au strict minimum par considération budgétaire, recevrait l'élite des apprentis, et, à en juger par les résultats obtenus chez nos rivaux, notre corporation attend de cette institution, qu'elle réclame impé-

rieusement, la résurrection complète de son ancienne splendeur par la réhabilitation de sa main-d'œuvre. Pour terminer, nous nous permettons une courte incursion dans le domaine philosophique en rappelant le rôle considérable que peut jouer l'éducation dans les destinées de notre chère Patrie. En effet, si l'apprentissage doit procurer à l'homme la nourriture du corps, n'est-il pas juste aussi qu'il participe à celle de l'âme ? L'éducation des enfants est une chose à laquelle il faut s'attacher fortement ? C'est en la cultivant que naît le perfectionnement de l'humanité, que les individus sont pénétrés tout aussi bien de leurs droits que de leurs devoirs, que l'ordre social est assuré et que la situation économique des nations devient prospère par le respect des conventions. Sous cette impulsion, nous émettrons donc le vœu que le développement de l'éducation soit compris dans la réorganisation de l'apprentissage, obéissant ainsi aux immortelles paroles de Danton :

« Après le pain, l'éducation du peuple est son premier besoin. »

Nous avons, en effet, ici à Paris, deux modestes écoles de cordonnerie, fonctionnant de la façon suivante :

L'une située à Paris, 26, rue Caulaincourt, dite :

#### L'ÉCOLE DE CORDONNERIE DE PARIS

##### *Origine, situation, ressources.*

L'école de cordonnerie a été créée par les Chambres Syndicales des fabricants de chaussures et chausseurs ; elle a pour but de former des ouvriers cordonniers sachant exécuter de toutes pièces une chaussure. Ses ressources proviennent de modestes subventions du Ministre du Commerce, du Syndicat des Chausseurs et de la Chambre Syndicale des Fabricants de Chaussures, de cotisations d'un certain nombre de Membres de ces deux dernières Corporations. L'école étant gratuite, l'ensemble de ces ressources pécuniaires sont trop faibles et annuellement le Conseil d'Administration de l'École est obligé d'organiser des concerts ou des tombolas, non pas pour couvrir la totalité, mais une partie seulement du déficit. L'école a obtenu la fourniture et l'entretien des chaussures de l'École des Sourds-Muets, mais dans des conditions si peu avantageuses, qu'il ne sera pas possible de renouveler le marché, du moins aux mêmes conditions, surtout en raison de la hausse considérable qu'ont subie les matières employées dans la chaussure durant le cours de ces années dernières.

Elle fut confiée pendant plusieurs années à un Directeur qui n'apporta pas dans sa fonction le zèle et l'intelligence que l'on était en droit d'attendre de lui. En juin 1910, il fut remplacé par M. Watier qui, secondé par un sous-directeur, a remis l'école sur un bien meilleur pied d'ordre et d'organisation et nous donne grande satisfaction.

Les cours enseignés à l'école sont de trois sortes :

1° Travail de cordonnerie exécuté pendant la journée à l'atelier sous la direction de M. Watier et du sous-directeur.

*Les élèves ne paient aucune rétribution, ils touchent au contraire une part du produit du travail qu'il exécutent.*

2° Le cours de coupe et de patronage professé tous les mardis soir, d'octobre à avril, par M. Sauzat.

3° Le cours de piqure donné tous les vendredis pendant les mêmes mois par M. Saquet.

Ces deux cours sont suivis par 40 élèves environ qui, rentrés chez eux, approfondissent et mettent en pratique les préceptes qui leur sont donnés. Les droits d'inscription à ces cours sont ensemble de 20 francs par élève. A la fin de chaque exercice, un concours a lieu et des récompenses sont attribuées aux plus méritants. Elles consistent en médailles offertes par l'école, les groupements, les personnes et les commerçants qui s'intéressent à cette œuvre et veulent l'encourager.

Ce qu'elle devrait être ?

L'école de cordonnerie devrait être une de nos plus importantes et de nos plus intéressantes écoles professionnelles, car elle s'occupe d'une industrie qui subsistera toujours et dont la production croît de jour en jour et qui fait partie de cet habillement qui, dans la concurrence commerciale, met encore la France au premier rang. La chaussure seule, il faut bien le reconnaître, se trouve en moins bonne situation. A quoi cela tient-il ? Uniquement à notre manque d'éducation professionnelle dans cette spécialité.

Le bottier qui exécute la chaussure sur commande manque d'ouvriers parce que l'on n'en fait plus et l'industriel qui travaille mécaniquement n'a plus, non pas d'ouvriers de métiers, ceux-ci ne lui étant pas absolument nécessaires, mais de gens connaissant le travail de cordonnerie et aptes à le seconder et à faire rendre aux machines employées dans la fabrication, un travail similaire à celui fait à la main.

En un mot, l'école de cordonnerie devrait d'une part et sur une bien plus grande échelle produire pour le bottier des ouvriers cordonniers et aptes à s'établir à leur propre compte, et de l'autre, être pour la fabrique de chaussures une pépinière de contremaîtres, comme le sont d'ailleurs les écoles d'industrie mécanique. Les étrangers l'ont fort bien compris, plusieurs écoles sont florissantes en Angleterre et permettent à ce pays de soutenir la concurrence dans des conditions avantageuses. L'Allemagne et la Hollande ont également des écoles de cordonnerie importantes ; l'année dernière, la ville de Bruxelles allouait une subvention annuelle de 25 000 francs pour la création d'une école semblable qui marche actuellement dans de bonnes conditions. La France seule ne fit rien pour sauver cette industrie du péril grave qui la menace. De même que dans une armée, il faut des officiers et des sous-officiers

pour instruire les hommes et faire exécuter les mouvements, de même que dans une industrie, comme la fabrique de chaussures dont bon nombre d'usines occupent de 400 à 2 000 personnes, il faudrait des directeurs et des contremaîtres pour enseigner aux ouvriers le travail divisionnaire de la confection de la chaussure tel qu'il se fait aujourd'hui et veiller avec tact et intelligence à ce que le travail soit convenablement fait, non pas seulement dans l'intérêt du patron, mais encore et au moins autant dans l'intérêt de l'ouvrier à qui le travail sera conservé et reviendra à nouveau par suite de la prospérité des affaires.

On se fie aux droits de douane, ceux-ci sont nécessaires, surtout actuellement ; mais ne peuvent que secourir provisoirement une industrie et lui permettre de se relever à l'abri de ses tarifs. Il est de cela comme d'une forteresse admirablement fortifiée qui serait gardée par une troupe commandée par des gens inexpérimentés et qui ne tarderait pas à succomber malgré les efforts de ses défenseurs incapables de se servir des armes qu'ils auraient entre les mains.

### ORGANISATION D'UNE ÉCOLE

Celle-ci devrait comprendre des cours pratiques de formes, de coupe et de patronage, de piqure, de cordonnerie et de travail mécanique. Il devrait y avoir en outre des cours donnant des notions de dessin, de comptabilité et de mécanique, comme cela a lieu d'ailleurs dans les écoles étrangères.

Le travail à exécuter pourrait être envoyé dans les œuvres d'assistance et les institutions de l'État auxquelles l'école fournirait des chaussures autrement solides et rationnelles au point de vue du chaussant, que les marchandises de pacotille qui lui sont souvent livrées par le commerce et estropient bien souvent les pieds de ceux qui les portent.

Quant aux ressources, il serait facile de les demander aux commerçants et autres industriels que cette spécialité intéresse et qui seront les premiers à profiter du résultat que donnerait cette œuvre convenablement organisée.

Pour terminer, il y a une urgence extrême à rendre notre école professionnelle de la chaussure plus importante, si l'on ne veut voir cette partie à la merci de la production étrangère qui progresse actuellement dans des conditions effrayantes du fait uniquement de sa bonne éducation professionnelle.

La lecture de ces derniers documents fera comprendre le cri d'alarme jeté par les fabricants de chaussures de France et pourquoi ils se voient forcés par le fait de circonstances indépendantes de leur volonté de demander aux pouvoirs publics un appui mérité et nécessaire.



L'autre école, située 5, rue de Tracy, s'intitule :

**SOCIÉTÉ DES COMPAGNONS ET ASPIRANTS CORDONNIERS  
ET BOTTIERS DU DEVOIR**

Elle fut fondée en 1808, autorisée par les décisions ministérielles des 18 mars 1889, 5 septembre 1890 et 23 octobre 1896.

Elle ne fut approuvée que le 2 août 1904 sous le n° 1787 et reçut une allocation annuelle de 200 francs.

Voici les règlements et statuts de cette Société, que je dois à l'obligeance de M. Adolphe, son Président, de pouvoir publier.

---

**RÈGLEMENT, STATUTS**

---

**CHAPITRE PREMIER**

**Dénomination, base et but de la Société.**

ARTICLE PREMIER. — La « Société des Compagnons et Aspirants Cordonniers et Bottiers du Devoir » est établie à Paris ; elle a pour sections : Lyon, Marseille, Bordeaux, Nantes, Angoulême, Toulouse, Tours, et les villes où la Direction jugera utile de fonder de nouvelles sections.

Ayant pour base l'honneur, la bienfaisance, la fraternité, elle a pour but :

- 1<sup>o</sup> De donner à ses membres participants l'enseignement professionnel ;
- 2<sup>o</sup> De leur allouer des secours en cas de maladie, blessures ou infirmités ;
- 3<sup>o</sup> De leur faciliter les voyages et faire tout le nécessaire pour leur procurer « gratuitement » du travail ;
- 4<sup>o</sup> De donner dans la limite de ses ressources un secours aux veuves ou orphelins des sociétaires décédés, qui se trouveraient dans le besoin.

Elle se recrute par l'admission dans son sein de tous ceux, ouvriers cordonniers ou ayant un emploi se rattachant à la fabrication de la chaussure, qui désirent pratiquer ses principes ; tout en laissant la liberté et la faculté à chacun de ses membres d'accepter ses maximes et institutions compagnonniques.

## CHAPITRE II

**Composition de la Société, conditions d'admission.**

ARTICLE 2. — La société se compose de membres participants, de membres honoraires et de membres bienfaiteurs :

1° Les membres participants sont ceux qui, s'étant engagés à se conformer aux présents statuts et règlements, ont droit aux avantages assurés par l'Association en échange du paiement régulier de leur cotisation ;

2° Les membres honoraires sont ceux qui, par leur souscription, contribuent à la prospérité de l'association sans participer à ses avantages ;

3° Les membres bienfaiteurs sont ceux qui, par un bienfait ou une donation, contribuent à augmenter les ressources de la Société.

ARTICLE 3. — Pour être membre participant il faut :

1° Être ouvrier cordonnier ou avoir un emploi se rattachant à la fabrication de la chaussure ;

2° Présenter un certificat de bonne vie et mœurs ;

3° N'être pas âgé de moins de 16 ans ni de plus de 40 ans.

ARTICLE 4. — Les membres honoraires ou bienfaiteurs sont admis sans condition d'âge ; tout fabricant de chaussures pourra être membre honoraire ou bienfaiteur sans être obligé de se faire inscrire comme aspirant.

ARTICLE 5. — Chaque admission, reçue et acceptée par le bureau de la direction à Paris ou par ceux des sections en province, devra être ratifiée par une assemblée.

## CHAPITRE III

**Radiation, exclusion.**

ARTICLE 6. — Seront rayés immédiatement de la Société et ne pourront plus jamais en faire partie tous sociétaires qui subiraient, ou qui auraient subi une condamnation infamante ; tous sociétaires aussi qui conspireraient dans un but tendant au renversement de la Société ; tous sociétaires également qui commettraient un détournement de fonds ou d'archives appartenant à la Société ou à des tiers, tout méfait en un mot portant atteinte à l'honneur.

Le membre radié perd tous ses droits sur l'avoir de la Société.

ARTICLE 7. — Sont considérés comme démissionnaires de la Société les membres qui n'ont pas payé leurs cotisations depuis 6 mois.

Lorsqu'un membre sera considéré comme démissionnaire ou qu'il donnera

lui-même sa démission, il renoncera par cela à tous ses droits sur la Société ; et si dans un délai d'un mois qui suivra, malgré l'invitation qui lui sera faite par le bureau, sa démission n'est pas retirée, elle sera définitivement acceptée.

ARTICLE 8. — Tout membre de la Société n'ayant pas été rayé dans les conditions de l'article 6, et qui demandera sa réintégration, devra satisfaire aux conditions imposées pour les admissions.

Tout membre, qui aurait démissionné deux fois et qui voudrait rentrer une troisième fois, devra payer ses cotisations arriérées depuis sa deuxième entrée.

## CHAPITRE IV

### Administration.

ARTICLE 9. — La Société est administrée par un Conseil composé de : un Président, un Vice-Président, un Secrétaire, un Trésorier, un Archiviste, et quatre Administrateurs.

Il est adjoint au bureau une commission mixte de Compagnons et Aspirants, de dix membres et un inspecteur.

Toutes ces fonctions sont gratuites.

Chaque section nommera également un Conseil composé de : un Président, un Vice-Président, un Secrétaire, un Trésorier.

Il sera également adjoint à chaque section une commission mixte de six ou quatre membres selon le nombre des sociétaires.

ARTICLE 10. — L'Administration de la Société ne peut être confiée qu'à des Français majeurs, jouissant de leurs droits civils et politiques.

ARTICLE 11. — Tous les membres du Conseil sont élus au bulletin secret en Assemblée Générale et à la majorité absolue des suffrages. Ils seront choisis parmi les membres honoraires, ou participants.

Dans le cas où deux candidats réuniraient le même nombre de suffrages, l'élection est acquise au plus âgé.

Les membres sortants sont rééligibles.

ARTICLE 12. — Le Président et les membres du bureau sont nommés pour un an : ils sont rééligibles.

Il en sera de même dans chaque section.

En cas de vacance par suite de démission, décès ou autre cause, il sera pourvu provisoirement au remplacement par les soins du bureau. Les choix seront soumis à la ratification de la plus prochaine Assemblée Générale.

Le Président devra néanmoins faire connaître immédiatement les changements qui viendraient à se produire dans la formation du bureau.

ARTICLE 13. — Le Président assure la régularité du fonctionnement de la Société conformément aux statuts.

Il adresse dans les trois premiers mois de chaque année au préfet :

1<sup>o</sup> La statistique de l'effectif de la Société, du nombre et de la nature des cas de maladie de ses membres.

2<sup>o</sup> Le compte rendu de la situation morale et financière de la Société, présenté par le Conseil à l'Assemblée Générale.

Il est chargé de la police des Assemblées ; il signe tous les actes ou délibérations ; il représente la Société en justice et dans tous les actes de la vie civile.

ARTICLE 14. — Le Vice-Président seconde le Président dans toutes ses fonctions. Il le remplace en cas d'empêchement.

ARTICLE 15. — Le Secrétaire est chargé des convocations, de la rédaction des procès-verbaux, de la correspondance. Il tient les registres détaillés à l'article 25, et présente au Conseil les demandes d'admission.

ARTICLE 16. — Le trésorier fait les recettes et les paiements ; il tient les livres de la comptabilité.

En ce qui concerne les titres et les valeurs au porteur, il se conforme à l'article 20 de la loi du 1<sup>er</sup> avril 1898.

Avec l'autorisation de 3 membres désignés par le Conseil, il vend ou achète tous titres et valeurs mobilières ; effectue tout retrait de fonds.

Une lettre, signée par les membres du Conseil comme il est dit plus haut, sera nécessaire pour chaque opération.

Le trésorier pourra, avec la même autorisation, signer toutes feuilles de conversion, de transfert ou de remboursement, consentir l'annulation de tous titres ou certificats nominatifs, faire toutes déclarations, acquitter tous impôts.

ARTICLE 17. — L'archiviste est chargé de la conservation des archives et de toutes pièces intéressant la Société.

ARTICLE 18. — La commission aura pour but de vérifier les comptes mensuellement.

Elle fera pour l'Assemblée Générale un rapport annuel, pour que le Président en donne connaissance à l'Assemblée.

ARTICLE 19. — L'inspecteur devra assister à toutes les séances de la commission mixte pour inspecter et vérifier les comptes.

ARTICLE 20. — Un service de visiteurs pour les malades sera établi dans chaque section.

Chaque sociétaire devra visiter le malade dès qu'il aura reçu la lettre d'avis.

Le bureau cherchera le sociétaire le plus près du malade pour éviter tout dérangement.

ARTICLE 21. — L'Assemblée générale ordinaire, composée de tous les membres présents à Paris, aura lieu le premier dimanche de janvier. Tous les membres participants devront y assister, sous peine d'une amende de 1 franc.

Les votes seront pris à la majorité absolue des suffrages, ils engageront tous les membres de la Société. Les décisions prises par cette assemblée seront seules valables.

Les procès-verbaux seront signés par le Président, le Vice-Président, le Secrétaire.

ARTICLE 22. — Soit sur la proposition du Président, soit sur la demande d'un quart des membres présents à Paris, soit par la majorité du Conseil, soit sur la demande des sections réunies, une Assemblée Générale extraordinaire peut être convoquée.

Les votes seront pris à la majorité absolue des membres présents.

ARTICLE 23. — Dans toutes les sections du tour de France, il y aura une Assemblée mensuelle le premier dimanche de chaque mois.

L'assemblée du premier dimanche de janvier sera dite Assemblée Générale. Tous les sociétaires devront y assister, sous peine d'une amende de 1 franc.

ARTICLE 24. — Toutes les sections devront adresser à la direction, dans les huit jours qui suivront l'Assemblée Générale, le rapport concernant tous les travaux, le nombre exact des membres, les décès qui se sont produits dans l'année et l'avoir de la Société.

Les rapports devront être signés par le Président et le Secrétaire.

Chaque section, en envoyant son rapport, devra envoyer à la Direction 25 centimes par chaque membre inscrit sur ses livres, pour assurer les frais de toutes sortes que la Direction a à supporter.

ARTICLE 25. — Aux effets ci-dessus dans toutes les sections il existera :

1<sup>o</sup> Un livre d'appel, où seront inscrits tous les membres de la Société, par le nom de famille et de pays ;

2<sup>o</sup> Un livre de recettes et de dépenses ;

3<sup>o</sup> Un livre où seront inscrites les cotisations de tous les sociétaires ;

4<sup>o</sup> Un livre de procès-verbaux.

Ces livres devront toujours être tenus à jour par le Président, sauf le livre des procès-verbaux qui sera tenu par le Secrétaire.

Toutes les délibérations prises devront être transcrites sur le livre des procès-verbaux.

ARTICLE 26. — La Direction devra faire un état récapitulatif de tous les travaux et devra envoyer à toutes les sections un rapport complet dans le

courant de janvier, à seule fin que toutes les sections en donnent connaissance à la réunion mensuelle de février.

ARTICLE 27. — Quiconque dans une Assemblée aura troublé l'ordre, ou qui aura attaqué l'honneur d'un membre de la Société sans aucune preuve, et s'il persiste, après un rappel à l'ordre, sera à l'amende de 1 franc.

En cas de récidive, l'amende sera doublée ; s'il persistait, il serait exclu de l'Assemblée.

ARTICLE 28. — Les discussions politiques ou religieuses sont rigoureusement interdites dans toutes les réunions ou assemblées.

## CHAPITRE V

### Obligations envers la Société.

ARTICLE 29. — Les sociétaires de 16 à 40 ans devront payer un droit d'entrée de 6 francs. Ce droit devra être versé en se faisant inscrire.

Toutefois le sociétaire aura la facilité de se libérer en une ou plusieurs fois. Le premier versement ne devra pas être inférieur à 2 francs.

ARTICLE 30. — Les membres honoraires s'engagent à payer une cotisation annuelle qui ne pourra être inférieure à 6 francs.

ARTICLE 31. — La cotisation des membres participants est fixée à 2 francs par mois.

Toutes les amendes doivent être perçues avant aucune cotisation.

ARTICLE 32. — Tout sociétaire n'aura droit aux secours et au droit de vote que trois mois après son inscription. La cotisation mensuelle est due à partir du jour de l'inscription. Le coût du livret est 50 centimes.

ARTICLE 33. — Tout membre participant en retard de trois mois de cotisations, sera à l'amende de 25 centimes, perdra tous ses droits, et ne les reprendra que quinze jours après avoir acquitté son compte.

Tout membre en retard de trois mois ne peut voter sans acquitter son retard.

ARTICLE 34. — Au décès d'un membre participant, honoraire ou bienfaiteur, tous les membres participants seront convoqués, et devront assister aux obsèques, sous peine de 1 franc d'amende.

## CHAPITRE VI

**Des obligations de la Société envers ses Membres.**

ARTICLE 35. — L'indemnité au sociétaire malade est fixée à 2 francs par jour pendant les trois premiers mois et 1 franc les trois mois suivants.

La maladie qui ne dure que quatre jours ne donne droit à aucun secours, mais si elle dépasse cette durée, l'indemnité est accordée à partir du premier jour.

Toute maladie qui surviendrait après une précédente, et qui aurait celle-ci comme cause, serait considérée comme rechute ; et dans ce cas, le temps de la première serait compté avec celui de la seconde pour la durée des secours.

ARTICLE 36. — Tout membre dont la maladie serait reconnue incurable ou chronique, et lorsqu'il aura reçu les dus réglementaires, n'aura droit qu'aux secours que la Société voudra bien lui allouer.

Tout membre dont la maladie serait reconnue être la suite de débauche, inconduite ou rixe, qu'il aurait provoquée, de même que s'il est atteint de maladie secrète, ne pourra prétendre à aucun secours de la Société.

Les secours sont retirés à tout membre qui, étant reconnu malade, serait surpris à travailler. S'il y avait récidive, le membre serait radié de la Société.

ARTICLE 37. — Tout membre arrivant dans une section, s'il est en règle et muni de sa lettre, aura droit à un repas et un coucher ; le tout ne devra pas excéder la somme de 2 francs, et ne pourra être délivré qu'en nature.

La Société n'accorde aucun secours pour cause de chômage.

ARTICLE 38. — Dans toutes les sections, le bureau organisera le placement de ses membres.

ARTICLE 39. — En cas de décès, d'un membre participant en règle, c'est-à-dire ne devant pas plus de trois mois de cotisations, il sera alloué la somme de 40 francs, dans lesquels seront compris 10 francs pour l'achat d'une couronne au nom de la Société.

Au décès d'un membre bienfaiteur ou honoraire, il devra être envoyé une couronne aux obsèques au nom de la Société.

ARTICLE 40. — Dans toutes les sections où la fête patronale pourra se faire, les membres du bureau devront prendre les dispositions nécessaires.

## CHAPITRE VII

**Organisation financière.**

ARTICLE 41. — Le fonds social se compose :

- 1° Des versements des membres participants ou honoraires ;
- 2° Des dons des membres bienfaiteurs ;
- 3° Des dons manuels ;
- 4° Des intérêts des fonds placés ;
- 5° Du produit des amendes prononcées en conformité des règlements ;
- 6° Des dons et legs dont l'acceptation aura été approuvée par l'autorité compétente ;
- 7° Des subventions accordées par l'État, le département, la commune, les particuliers ;
- 8° Du produit des fêtes, tombolas régulièrement autorisées, des collectes organisées par la Société.

ARTICLE 42. — Le trésorier ne pourra conserver en caisse qu'une somme de 100 francs ; l'excédent doit être placé à la Caisse des Dépôts et Consignations en compte-courant disponible, à la Caisse d'Épargne, à la Banque de France, ou au Crédit Foncier.

Lorsque les fonds réunis dans la caisse de chaque section excéderont la somme de 10 francs par membre, l'excédent sera envoyé au Trésorier de la Direction.

ARTICLE 43. — Aucun membre n'a le droit de mettre opposition ou saisie-arrest sur les fonds, titres et valeurs formant l'avoir de la Société.

## CHAPITRE VIII

**Modification aux Statuts, dissolution, liquidation.**

ARTICLE 44. — Toute modification aux règlements, proposée par le Conseil de la Direction ou par le Conseil d'une ou plusieurs sections, devra être soumise d'abord à la Direction qui en fera part aux sections.

Aucune modification ne pourra être admise qu'à la majorité desdites sections, et ratifiée par l'Assemblée Générale.

Toute modification aux statuts doit être notifiée et publiée conformément à l'article 4 de la loi du 1<sup>er</sup> avril 1898.

Les modifications aux statuts ne peuvent être mises en vigueur qu'après avoir été approuvées par arrêté ministériel conformément à l'article 16 de la même loi.



ARTICLE 45. — La dissolution est prononcée dans les formes prescrites par le précédent article.

ARTICLE 46. — En cas de dissolution, la liquidation s'opère suivant les prescriptions de l'article 31 de la loi du 1<sup>er</sup> avril 1898.

## CHAPITRE IX

### Dispositions particulières.

ARTICLE 47. — Tout aspirant désirant se faire recevoir compagnon devra faire sa demande au Président ou à un compagnon de son choix, qui lui donnera toutes les indications nécessaires.

ARTICLE 48. — L'inviolabilité du présent règlement est placée sous la surveillance des bureaux et aussi de chaque membre de la Société, qui doit signaler toute infraction et s'y opposer.

Toute infraction au présent règlement entraîne, après enquête, la radiation du membre qui l'a violé.

*Le Président* : ADOLPHE, 15, rue Mazagran.

*Le Vice-Président* : ROYER, 3, rue Notre-Dame-de-Nazareth.

*Le Secrétaire* : VOISIN (G.), 2, rue du Fouarre.

*Le Trésorier* : BETIRAC.

*L'Archiviste* : HUILLERET (A.), 150, rue de Rivoli.

Vu pour être annexé à l'arrêté du 2 août 1904, pour le Ministre de l'Intérieur et des Cultes.

*Le Directeur de la Mutualité* :

BARBERET.

## ÉCOLE PROFESSIONNELLE

---

ARTICLE PREMIER. — Dans toutes les villes où faire se pourra, il sera créé un Comité chargé d'organiser une École Professionnelle. Ces cours seront donnés par les Compagnons Cordonniers, et comprendront l'étude théorique et pratique de tous les travaux pour homme et pour dame.

Les professeurs désignés à cet effet enseigneront la coupe et le patronage, le débit des cuirs et des étoffes, la préparation et le piquage des tiges, la mesure et la régularisation des formes d'après les principes rationnels.

ARTICLE 2. — Les ressources de l'École se composent :

- 1° Des sommes versées par les membres bienfaiteurs ;
- 2° Des cotisations des membres honoraires ;
- 3° Des subventions qui peuvent être accordées à l'École.

ARTICLE 3. — Les ressources seront employées :

- 1° Au paiement des professeurs de l'École ;
- 2° En frais généraux ;
- 3° En récompenses aux élèves ;
- 4° En création d'Écoles nouvelles ou en agrandissement de celles déjà existantes.

ARTICLE 4. — L'École Professionnelle est administrée par un Conseil composé de 7 membres, nommés par la Société en Assemblée Générale.

Le Conseil nomme un Président, un Vice-Président, un Secrétaire, un Trésorier.

Toutes les fonctions du Conseil d'Administration sont entièrement gratuites.

ARTICLE 5. — Le Conseil rédige les règlements intérieurs de l'École, nomme le Directeur et les Professeurs et pourvoit à leur remplacement. Il fixe leurs attributions et traitements, élabore le programme des cours, décerne après concours des récompenses aux élèves, s'il le juge nécessaire.

Le Conseil présentera un rapport annuel ainsi que les comptes à l'Assemblée Générale.

ARTICLE 6. — La dissolution de l'École ne peut être prononcée que par une Assemblée Générale convoquée à cet effet, et sur la proposition du Conseil d'Administration. Néanmoins la dissolution a lieu de plein droit, si le Conseil déclare par un vote et à la majorité absolue de tous ses membres, qu'il ne peut assurer l'existence de l'École au moyen des ressources dont il dispose.

Le Conseil, dans ce cas, doit convoquer immédiatement une Assemblée Générale et lui exposer la situation.

ARTICLE 7. — Dans les cas de dissolution, tout ce qui appartient à l'École sera versé à la Société des Compagnons et Aspirants Cordonniers et Bottiers du Devoir.

ARTICLE 8. — Le Président de la Société devra faire connaître immédiatement à l'autorité compétente les changements survenus dans le Conseil et adressera chaque année la liste des membres, ainsi que le compte rendu de la Société.

#### BUREAU DE PLACEMENT

ARTICLE PREMIER. — La Société a créé un bureau de placement gratuit pour ses membres, conformément à la loi.

ARTICLE 2. — Le conseil nommera un Directeur, fixera ses attributions et les sommes qui pourront lui être allouées.

ARTICLE 3. — Par le fait de son admission, tout sociétaire doit se considérer comme moralement engagé à aider les sociétaires à se procurer du travail.

ARTICLE 4. — Le sociétaire désirant quitter la maison où il est employé doit le faire dans des termes convenables ; faute de s'y conformer il serait cité devant le Conseil.

ARTICLE 5. — Le sociétaire qui quitte son emploi ou son travail doit en prévenir le patron suivant les usages et coutumes, de même s'il change de domicile.

ARTICLE 6. — Le sociétaire porteur d'une carte qui ne se rendrait pas à son travail ou la donnerait à un autre, serait passible d'une amende ; en cas de récidive son exclusion pourrait être prononcée par le Conseil.

En résumé, cette École ou Société s'occupe de trois catégories d'ouvriers :

Les élèves qui viennent suivre, le soir, les cours de coupe, de piqûre, de patronage donnés pendant six mois actuellement à l'École de la rue des Quatre-Fils.

Les apprentis qui se rendent chaque jour, rue de Tracy, au nombre d'une douzaine pour être initiés à l'art du cordonnier.

Les ouvriers qui demeurent à l'École, qui ont déjà une certaine habileté dans le métier, mais viennent se perfectionner dans l'art du bottier.

L'École en reçoit une moyenne de 20 à 30.

Cette École se suffit à elle-même ; outre la modeste allocation ministérielle de 200 francs et les dons nombreux qu'elle reçoit des personnes qui s'intéressent à son existence, elle exécute des travaux à façon pour les cordonniers et bottiers de notre ville.

## USAGES DE LA CORDONNERIE

---

L'ouvrier cordonnier travaille généralement aux pièces et chez lui ; patron et ouvrier après la livraison du travail sont libres de se remercier sans se donner congé.

Le prix de façon convenu est dû intégralement pour tout travail arrêté en cours d'exécution, à moins que l'ouvrier ne se refuse à le faire pour le jour demandé ; dans ce cas, il ne lui est payé que le travail fait.

Après la réception du travail livré, l'ouvrier est déchargé de toute responsabilité.

L'ouvrier n'est pas responsable des cassures et gerçures de peaux vernies, ou tout autre accident provenant des défauts dans les matières premières qui lui sont confiées ; seules les coupures et les taches provenant du fait de l'ouvrier peuvent l'obliger à abandonner le prix de la façon ou à recommencer le travail sans aucune indemnité, à charge au patron de fournir la matière et la piqure.

Le patron qui demande un ouvrier à un bureau de placement quelconque doit à l'ouvrier qui se présente chez lui, avec un bulletin du bureau auquel il a fait la demande, une paire d'essai, ou le remboursement de ce bulletin et une journée d'indemnité.

Il n'y a pas de malfaçon pour la paire d'essai, à moins qu'elle ne soit coupée.

Pour le personnel travaillant à l'intérieur, à l'heure et à la journée *et payé à la semaine*, l'usage en cas de renvoi est la semaine de congé, et un mois pour celui payé au mois.

Le coupeur embauché pour travailler à la journée et payé à la semaine, lors même qu'il travaille aux pièces au moment de son renvoi, a droit à son congé, *à moins que le changement survenu dans le mode de travail existe depuis un temps assez long pour que l'ouvrier puisse être considéré comme embauché aux pièces.*

L'ouvrier qui travaille alternativement à la journée, payé à la semaine, ou aux pièces, a droit à la semaine de congé.

L'ouvrier embauché pour un coup de main a droit à son congé lorsqu'il travaille depuis un temps suffisamment long pour être considéré comme embauché à la semaine.

Le Conseil appréciera dans quelles proportions doivent être appliqués ces divers usages.

|            |           |
|------------|-----------|
| Patrons.   | Ouvriers. |
| PRIVÉ.     | GOUTAIRE. |
| BOISSELIÉ. | RALLET.   |
|            | ROYER.    |

Note explicative annexée par MM. PRIVÉ ET BOISSELIÉ.

Conformément aux usages et ainsi qu'il émane de la partie du texte ci-dessus soulignée, le délai congé n'existe pas pour le personnel de l'intérieur travaillant aux pièces.

## UNITED SHOE MACHINERY COMPANY

---

Une démonstration industrielle et commerciale d'une importance aussi considérable que celle de l'Exposition Internationale de Turin ne pouvait manquer d'encourager une société industrielle comme la *United Shoe Machinery Company* d'Italia à faire une preuve éclatante de sa force et des éléments dont elle dispose.

Établie récemment dans un pays relativement nouveau pour la fabrication mécanique de la chaussure, cette firme a voulu faire une grande démonstration et a regretté que l'on ne puisse lui accorder la totalité de l'emplacement qu'elle avait demandé et qui lui eût permis de faire procéder devant le public à toutes les opérations de coupe et d'assemblage des dessus, ainsi que celles de la broche et l'assemblage des dessous. Ayant vu sa demande d'emplacement réduite, elle a fait exécuter devant les visiteurs étonnés et peut-être un peu émerveillés, le travail de montage et de finissage, mais, par coquetterie, a fait figurer également dans son Stand les autres machines dont la mise en fonctionnement ne lui était pas possible, faute de place. Nous allons, du reste, donner la liste complète de ces machines, mais avant de commencer cette énumération, nous pouvons déjà affirmer que le succès obtenu par cette firme a été aussi complet que possible, ce dont on ne s'étonnera pas en se rendant compte de l'effort considérable fait par la société.

Son Stand a eu l'honneur de recevoir la visite de Sa Majesté le roi Victor Emmanuel III, qui s'intéresse beaucoup au développement industriel de son royaume et tout particulièrement à la prospérité des industries mécaniques ; aussi, ne pouvait-il manquer de voir favorablement l'effort d'une maison de cette importance capable d'apporter un élément de développement considérable dans une contrée industrielle et laborieuse et c'est accompagné du général Brusati et d'une brillante suite d'officiers supérieurs qu'il se rendit au Stand de la *United Shoe Machinery Company* d'Italia, s'arrêtant longuement devant chaque machine et ne dédaignant pas de demander des renseignements précis sur les détails de fonctionnement de certaines machines. Sa Majesté a particulièrement admiré le fonctionnement de la machine à mettre sur forme, ainsi que celui de la machine à monter qui exécutent mécaniquement deux des plus délicates opérations de la confection de la chaussure, opération fondamentale qui entraîne la plus ou moins grande facilité pour la suite du travail et dont dépendent la beauté et la grâce de la chaussure achevée.

Sa Majesté a elle-même attiré l'attention du général Brusati sur les passages les plus remarquables des différentes opérations ; le roi Victor Emmanuel a eu en quittant le Stand des paroles d'admiration très flatteuses pour la nouvelle Société qui a voué toute son énergie à l'introduction de ses machines en Italie et qui voit dans l'essor futur de cette industrie en ce pays un magnifique avenir pour elle.

C'est à la visite d'une véritable petite usine que la *United Shoe Machinery Company* d'Italia conviait les visiteurs.

Comme dans un emplacement aussi restreint que celui d'un Stand d'Exposition, il n'est pas possible de se livrer à la fabrication de tous les genres de chaussures, Blake, mixte, vissé, cloué, etc... que la Société pouvait envisager aussi bien, elle a préféré choisir le genre de fabrication dit *Goodyear* qui est la copie exacte faite mécaniquement des différentes opérations du cousu trépointe main.

Pour cette fabrication de *Goodyear*, il est indispensable d'avoir un beau matériel bien complet de formes parfaitement établies. La *United Shoe Machinery Company* d'Italia peut fournir des machines à tourner les formes et d'autres pour les polir ; mais elle a préféré pour son exposition faire ce que font nombre de fabricants, c'est-à-dire, acheter des formes dans une bonne maison de fabrique de formes. Celles employées dans son Stand avaient été livrées par la *Miller last Company de Northampton* que la Société considère comme livrant les formes les plus solides, les plus élégantes et les plus parfaites.

Les tiges employées dans la confection des chaussures exécutées dans le Stand ont toutes été coupées à l'aide de la presse *Idéal 159* ou de la presse *Magic 160*, puis furent parées à la machine *Marvel 165 a*, remplies sur l'une des deux machines *Lufkin 166* ou *Booth 167*, les perforations et dentelures exécutées au moyen de la machine *Royal 163 a*, puis les coutures martelées par la machine *Paragon 169* et la machine *Boston 170 b*, les doublures des tiges furent marquées à l'aide de la machine 172, le cambre voulu donné aux tiges par la machine *Lockett 182*, les œilletons celluloïd rond et les crochets posés par des machines automatiques 174 b et 179 a et enfin les tiges lacées pour le montage au moyen de la machine *Ensign 183*. Toutes ces machines sont mues mécaniquement et ont un rendement considérable. Pendant que les tiges étaient ainsi préparées et expédiées au Stand prêtes à être montées, l'atelier de broche n'était pas inactif et préparait également les semelles, premières, contreforts, bouts et bonbouts, sous bouts, cambrions et autres pièces nécessaires au semelage et au montage, ces différentes opérations étaient effectuées à l'aide des machines suivantes : presses à découper *Révolution n° 7* égalisées avec la machine *Nichols* qui automatiquement trouve le point le plus mince d'une semelle et égalise cette semelle suivant l'épaisseur de ce point le plus faible ; les semelles sont marquées à cette machine, puis les petits morceaux sont débités au moyen de la machine *Sectional n° 160* qui sert surtout à

découper les morceaux destinés, après assemblage, à confectionner les sous-bouts de talons ; d'un autre côté, les semelles furent égalisées à l'aide des machines *Summit* n° 11 ou *Centennial* n° 13.

Dans certains cas, pour les formes un peu originales, les formes nouvelles et tout ce qui n'est pas encore adopté de façon définitive, les semelles sont découpées au moyen de la machine *Rapid* n° 10 qui découpe les semelles suivant le contour exact indiqué par des patrons en bois ; pour les semelles à contours très prononcés, la machine *Planet* n° 8 est généralement adoptée. Les gravures préparées à l'aide de la machine *Apex* n° 18 furent relevées immédiatement après à la machine nouvelle n° 20 A. Les semelles sont également galbées avec le secours de la presse double à estamper n° 34 qui permet de les appliquer ensuite, sans difficulté, sur les chaussures montées, après avoir pris la précaution, pour éviter toute confusion, de les marquer à la machine *Wigston* n° 55. Les bouts durs furent parés sur la machine *Carver* 54, les cambrures ou cambrions le furent soit à l'aide de la machine *Watson* n° 52, soit à l'aide de la machine *David* n° 53, les contreforts sont passés par la machine *Universal* n° 51 qui en a paré un bord et entaillé la partie inférieure pour être ensuite coquillés plus facilement sur les deux machines *Young* n°s 49 et 50. De leur côté, les talons étaient préparés à la suite des différentes opérations suivantes :

Les sous-bouts réunis par la machine *Pyramid* n° 38 A qui les prépare à la hauteur voulue à l'aide d'un guide automatique placé devant la machine, puis comprimés au moyen de la machine *Handy* n° 40, le couche-point destiné à faciliter la mise en place de l'emboîtement posé à la machine *Mackay* n° 56, puis enfin les talons sont estampés à l'aide de la puissante machine *Mackay* n° 4 qui avec une pression de plusieurs tonnes les rend aptes à être appliqués sur les chaussures.

Les opérations faites au moyen de ces différentes machines ne se faisaient pas devant le public, faute de place, les machines étaient dans le Stand pour permettre la possibilité d'une explication en cas de demande.

Le fonctionnement du Stand se trouvait donc ainsi assuré par l'arrivée des tiges prêtes à être mises sur formes, des semelles, premières, contreforts, bouts, cambrions et remplissage, talons, bonbouts, etc..., le tout paré, égalisé, gravé, prêt à être employé sur les formes de la *Miller Last Company*.

Le cousu *Goodyear*, pour résoudre le problème de souplesse et de légèreté qui lui était posé, a eu l'idée heureuse d'utiliser en place d'une première tout cuir qui, pour être assez résistante, aurait été épaisse et lourde, une première en cuir très mince dont l'une des faces reçoit à l'aide de colle caoutchouc une toile très résistante qui sera destinée à supporter tout l'effort de la première couture, cette opération aura été préparée au préalable au moyen :

- 1° D'un pot à ciment n° 29 servant à déposer la colle sur un côté de la toile ;
- 2° De la machine à entoiler n° 30 appliquant la toile sur la première en



cuir préalablement gravée sur la machine *Goodyear Universelle* à graver les premières n° 26 A et relevée sur la machine n° 28 à relever les gravures d'une machine n° 196 coupant la lèvre des premières à l'endroit où devra commencer la couture trépointe et mesurant et marquant la pointure d'une machine n° 30 qui passe la toile dans l'angle de la gravure et coupe le surplus de la toile qui déborde autour de la première; cette première, ainsi préparée, est dite première *Gem*, elle est fixée sur la forme à l'aide de la machine *Staple Tacker* n° 59 qui en une seule opération découpe d'un fil de fer enroulé, un petit crampon ou clou double qu'elle façonne, aiguise et enfonce dans la forme au travers de la première ainsi maintenue en place d'une façon parfaite par quelques-uns de ces crampons. L'ouvrier s'empare alors de la tige qui a reçu, entre temps, son bout dur et son contrefort et en coiffe la forme, il fixe cette tige ainsi présentée à la partie postérieure sur la première avec la machine *Rex* n° 61 à assembler qui y enfonce une semence et l'on passe le tout à l'opérateur de la machine à mettre sur forme n° 62; celui-ci, à l'aide de ladite machine, tire avec soin la tige sur le bout de la première et l'y fixe ensuite par quelques semences enfoncées automatiquement d'un seul coup. Le montage de la tige est alors complété par la machine *Consolidated* n° 63 à monter qui l'étire et la fixe autour de la forme par une semence enfoncée à chaque mouvement de traction des pinces, sauf au bout où les semences sont remplacées par un fil de fer que la machine tire fortement à l'effet de maintenir en place cette portion de la tige que ce mode de fixation préserve de la détérioration qui résulterait de l'usage des semences en cet endroit.

Il est facile de comprendre l'intérêt avec lequel le public assistait à l'accomplissement de ces différentes opérations; le peuple en général prend plaisir à suivre la transformation de la matière première; quel intérêt pour lui de voir cette tige qui ne présentait rien avant le montage, représenter ainsi, en quelques opérations rapides, l'aspect qu'il a coutume de retrouver dans la chaussure terminée; aussi, une fois attiré par ce premier résultat, suivait-il avec plus de curiosité encore, si possible, les mouvements ultérieurs.

En outre de la machine à monter le *Goodyear consolidated* qui fonctionnait, deux autres machines figuraient encore: les machines *Consolidated* à monter pour cousu Blake 64 et pour *Veldtschoen* ou Sandale; mais, revenons à notre partie active, nous avons abandonné notre tige montée; cette tige, dont le bord se trouve rabattu sur la première, forme des épaisseurs et des plis qui seraient nuisibles à la bonne exécution des opérations suivantes, si on ne prenait soin de les égaliser en les aplatissant à l'aide de la machine *Consolidated* à battre après montage. Le bout de la chaussure est ensuite martelé et écrasé par la machine *Consolidated rotative* 65 B et rafraîchi à la machine à rafraîchir les tiges après montage 66 B qui rogne l'excédent de matière qui se trouve à cet endroit à l'intérieur des semences de montage.

La chaussure est maintenant prête à recevoir la trépointe, étroite bande de

cuir que l'on fixe autour, sauf à l'emplacement des talons, et qui servira de trait d'union entre la tige et la semelle.

La trépointe que l'on égalise d'abord sur une machine spéciale n° 70 est rainée et biseautée par une autre machine 71 A, marchant au moteur, qui la prépare à recevoir la couture ; ce travail est exécuté par la machine *Goodyear* modèle G 72 A qui unit très solidement la première, la tige et la trépointe, par une même couture, après quoi, les semences et le fil de fer du montage étant enlevés, la machine *Goodyear* à rafraîchir les coutures, 73, rogne le surplus de la tige et de la trépointe qui dépasse après cette couture qu'elle laisse parfaitement lisse et nette.

La machine *Goodyear* modèle G, grâce aux perfectionnements qu'elle comporte, produit environ le double de la machine ordinaire dont on se servait jusqu'à présent ; facile et légère pour l'ouvrier, elle donne une couture plus belle et plus régulière, principalement au bout, ce qui donne plus de résistance à la chaussure à l'endroit où elle a justement besoin d'être solidement cousue.

Cette machine à coudre, modèle G, agencée spécialement pour la couture du chausson retourné 72 B, était, aussi, en fonctionnement sur le Stand ; on y voyait, de même, les machines accessoires pour ce travail, à savoir : la machine *Goodyear* à rabattre le bord des semelles 91, la machine *Goodyear* à rafraîchir la couture 92, la machine à retourner la partie arrière des chaussures 93, et la machine à retourner la partie avant du chausson 94, ainsi que trois autres machines accessoires toutes nouvelles assurant un parfait renformage.

Mais reprenons notre chaussure *Goodyear* au point où nous l'avons laissée, c'est-à-dire au rafraîchissement de la couture ; la trépointe se trouve maintenue par la couture d'une part et relevée sur la tige ; pour pouvoir la piquer sur la semelle, il faut la rabattre horizontalement, opération qui s'effectue aisément et rapidement avec la machine à battre et inciser les trépointes 74 munie d'un appareil automatique pour entailler la trépointe dans le bout de la chaussure afin qu'elle puisse s'étendre parfaitement. Pour rendre le travail plus élégant, l'on pare cette trépointe plus mince en cambrure, cette opération se fait avec la machine *Goodyear* à amincir les trépointes en cambrure n° 80.

Par les explications qui précèdent, il est aisé de se rendre compte que la réunion de la lèvre de la première, de la trépointe et de la tige par la couture trépointe a constitué, au-dessus de la face externe de la première *Gem*, un épaulement qui domine cette dernière, et si la semelle extérieure était appliquée dans de telles conditions, il existerait entre les deux semelles — semelle extérieure et semelle première — un vide qui nuirait à la fois au confort, à la solidité et plus particulièrement à l'imperméabilité de la chaussure. Pour obvier à ces divers inconvénients, on comble ce vide à l'aide d'une matière imperméable enduite de colle de caoutchouc que la

machine *United 201* dissout et qu'elle conserve toujours au même degré de chaleur : entre temps, d'autre part, on fait subir une préparation identique au côté chair de la semelle extérieure dans la machine *Goodyear Rapid* à appliquer le ciment sur les semelles n° 75. Après que la colle a eu le temps de sécher quelque peu, la chaussure, toujours coiffant la forme et tige en bas, est placée sur un des quatre étaux de la machine *Goodyear* automatique à afficher les semelles n° 76 ; on y applique à la main la face cimentée de la semelle et, par un coup de pédale, on y fait descendre une matrice en caoutchouc de galbe correspondant qui exerce une pression très forte sur la chaussure, et, en même temps que cette dernière décrit un quart de tour dans la machine, un second étau se présente à l'opérateur, qui renouvelle l'opération sur une autre chaussure et ainsi de suite.

Cette opération se fait aussi avec la machine *Goodyear Double* à afficher les semelles n° 77 qui était en fonctionnement sur le Stand.

Cet affichage une fois fait, la semelle se trouve parfaitement collée et la chaussure passe à la machine *Goodyear* à brocher et graver sur forme n° 78 qui, simultanément, tranche le cuir de la semelle et de la trépointe qui n'épouse pas la configuration exacte de la forme et trace dans la semelle une gravure qui recevra les points qui la fixeront à la trépointe.

La semelle a conservé, jusqu'à présent, son épaisseur première sur toute sa surface, ce qui n'est pas sans donner de la lourdeur à la chaussure, et afin d'alléger cette dernière, on amincit la semelle dans la cambrure, c'est-à-dire à un endroit où cette diminution d'épaisseur est sans influence sur la résistance que doit fournir la semelle à l'usure. Une fois ce travail exécuté par la machine *Goodyear* à amincir les cambrures n° 79, la machine *Goodyear* à ouvrir les gravures 81 découvre la gravure tracée précédemment par la machine à brocher et graver sur forme ; les points de la machine *Goodyear Rapid* modèle K à piquer qui doivent réunir la semelle à la trépointe peuvent ainsi se loger dans le fond de cette gravure et échapper à l'usure immédiate qu'ils ne manqueraient pas de subir si la couture était faite à fleur de semelle. Cette machine à piquer, nouveau modèle, exécute un travail magnifique, elle peut coudre une semelle en 22 secondes, avec une facilité extraordinaire pour l'opérateur, qui n'a aucun effort à faire, et qui doit seulement offrir la chaussure à la machine. La couture a une apparence nette et régulière, puisque la machine *Goodyear Rapid*, en même temps qu'elle exécute la couture, enlève une petite bande de cuir tout autour ; cette dernière opération porte le nom d'ébourrage des lisses.

Se trouvait également en fonctionnement sur le Stand une machine *Rapid* à piquer pour le cousu mixte n° 82.

Bien que le fixage proprement dit de la tige à la semelle soit maintenant terminé, il reste encore à effectuer une longue suite d'opérations pour donner à la chaussure l'aspect sous lequel elle peut être offerte au consommateur. L'ensemble de ces opérations est désigné sous le nom de finissage.

On commence, afin de cacher les points de piqûre, par coucher dessus la lèvre de la gravure, et à cet effet, on passe d'abord la chaussure à la machine à cimenter les gravures *Star* n° 104, qui enduit la face interne de la lèvre d'une mince épaisseur de colle pour assurer la parfaite cohésion des parties lorsque la machine *Goodyear* à fermer les gravures 87 aura refermé la lèvre sur les points de piqûre.

Mais la semelle n'a pas encore le fini voulu pour garantir la parfaite exécution des travaux subséquents ; aussi la machine *Goodyear* automatique à rabattre et lisser les semelles n° 88 est-elle chargée de le lui donner. Munie de deux étaux, cette machine reçoit d'abord une chaussure et, pendant qu'elle en cylindre la semelle, l'opérateur prépare une seconde chaussure sur le deuxième étau ; entre temps, le lissage de la première chaussure est terminé et on la remplace par une autre et ainsi de suite.

La chaussure est maintenant prête à recevoir le talon, mais il faut tout d'abord fixer solidement à la première l'endroit de la semelle où il sera posé et qu'on nomme emboîtage. La machine *Loose Nailer* n° 111, pour ce faire, enfonce dans l'emboîtage plusieurs clous dont la pointe se rive dans la première semelle, puis la machine à fraiser l'emboîtage n° 90 tranche l'excédent de cuir à semelle qui fait saillie autour de cette partie.

Nous avons aussi admiré la nouvelle *Loose Nailer* à double canal n° 111 A qui permet d'employer en même temps deux différentes longueurs de clous, sans aucune perte de temps pour l'opérateur, ce qui signifie une économie assez importante pour le fabricant.

Si le genre de chaussure le demande, c'est ici que doit se faire le marquage du faux point effectué par la machine *Royale* n° 131. Deux façons existent, en effet, de joindre la semelle à la trépointe : soit en laissant le point apparent sur cette dernière, et dans ce cas on se servira d'une machine dont nous parlerons à son temps, soit en *noyant* le point dans la trépointe, et, dans ce cas, afin d'embellir cette partie de la chaussure, on y simule un point qui n'y existe pas.

Nous arrivons ensuite à la machine *Lightning* à talonner n° 112 qui attache le talon avec un nombre donné de clous, qu'elle y enfonce tous à la fois automatiquement, mais dont la tête, après cette opération, dépasse le niveau du dernier sous-bout à l'effet de retenir le bonbout, fait d'un cuir de qualité supérieure, qui y est de même appliqué automatiquement tout de suite après.

Le bonbout appliqué, la machine *Universelle* à cheviller n° 113 y enfonce des chevilles de cuivre ou d'acier de profils divers destinées à consolider le bonbout tout en l'agrémentant.

La forme définitive du talon lui est donnée par la machine *Mackay* à fraiser les talons n° 115, laquelle est munie de deux couteaux tournant à grande vitesse, affûtés suivant le galbe que doit avoir le talon par une *Meule* spéciale n° 110 ; il suffit que le talon soit présenté à ces couteaux pour recevoir une forme déterminée. En outre, deux autres couteaux, travaillant conjointement

avec ceux dont il vient d'être question, ébourrent l'emboîtement, de sorte qu'il n'y a plus à s'occuper du talon que pour le déformer.

Mais avant d'en arriver là, la machine à gouger les talons n° 124 au moteur, munie à cet effet d'un couteau spécial que la meule annexe n° 125 sert à affûter, tranche la partie avant ou queue du talon, et supprime ainsi les irrégularités qui la déparaient.

A cette machine succède la machine à échancrer les bons bouts n° 195 qui est destinée à donner à la chaussure ce cachet qui consiste à adoucir l'angle vif que forme la rencontre du bon bout avec la queue du talon. L'exécution mécanique de ce biseautage assure la conformité rigoureuse des échancrures d'une même paire de chaussures.

Si la couture faite par la machine *Goodyear rapid* a été laissée apparente sur la trépointe, le moment est venu d'en opérer le marquage avec la machine *Goodyear* à marquer le point n° 89, qui fait entre chaque point de piqure une sorte de dent destinée à le faire mieux ressortir.

L'on arrive à la déforme. Le bord de la semelle, qu'on appelle *lisse*, est toujours à l'état brut dans lequel l'a laissée la machine à brocher et à graver; il convient donc d'abord de le fraiser, puis de le déformer. La première de ces opérations est faite par la machine T. A. B. à fraiser les lisses n° 128 qui porte un couteau circulaire tournant avec une grande rapidité; on appuie la lisse contre le couteau et, comme ce dernier est d'un profil déterminé, il communique à la lisse un profil qui est la contrepartie du sien propre. Ceci terminé, la lisse reçoit une couche d'encre spéciale qu'on laisse presque complètement sécher avant de la déformer sur la machine *Regal* à déformer les lisses n° 129. Cette opération a pour objet de donner aux parties qui ont été, soit fraisées, soit verrées, le brillant persistant faute duquel la chaussure la mieux faite n'aurait qu'une pauvre apparence.

A son tour le faux point sera déformé sur la machine *Royale* à déformer le faux point n° 132 qui porte une roulette chauffée montée librement sur un axe qui oscille dans le même sens que la marque faite par la machine à imprimer le faux point, de sorte que chaque marque est traitée successivement et de façon irréprochable.

Nous voici au talon. Après avoir été présenté aux rouleaux recouverts de papier de verre de la machine *United* à verrer les talons n° 119, lesquels sont animés d'un mouvement de rotation très rapide et qui sont en outre galbés pour correspondre exactement à la forme du talon, celui-ci est prêt à recevoir la couche d'encre dont il doit être revêtu préalablement à la déforme. Auparavant on a poli de la même manière la queue du talon sur la machine à verrer les queues de talons n° 137 et on aura verré le bout sur la machine spéciale n° 123.

En cet état et l'encre étant presque sèche, on applique le talon contre un fer élastique tournant à grande vitesse qui lui communique un brillant merveilleux. Ce fer fait partie de la machine *Xpedite* à déformer à chaud n° 140,

la cire lui est fournie d'une façon ininterrompue par un dispositif automatique placé à proximité et la machine comporte encore une roulette pour déformer l'emboîtement, ainsi qu'un jeu de brosses et de tampons pour terminer complètement le talon.

Toutes les parties de la chaussure ont été maintenant respectivement traitées, sauf la semelle, qui peut au choix être laissée couleur cuir naturel ou déformée d'une couleur ou d'une autre. Dans l'un ou l'autre cas elle doit d'abord être grattée sur la machine à verrer les semelles n° 134 ou sur la machine double rotative et oscillante pour ce même but n° 135. Ces machines ôtent les aspérités des semelles.

Le travail du verrage est complété par celui du ponçage exécuté par la machine *Naumkeag* à poncer n° 138, cette machine est munie d'un tampon en caoutchouc gonflé d'air, et recouvert d'une toile émeri très fine, animé d'une très grande vitesse, contre lequel on presse la semelle pour lui donner le grain velouté qui constitue la dernière touche lorsqu'elle ne doit pas être déformée en couleur.

Si au contraire, on juge préférable de la noircir, ce qui peut être plus pratique pour l'empêcher de se salir pendant l'exposition en magasin, on l'enduit d'une bonne couche d'encre qui sera ensuite déformée sur la machine *Ross* à déformer à froid n° 143, munie de tampons et de brosses à cet effet.

Au cours de la manipulation continue qu'il lui a fallu subir avant d'arriver à ce point de sa fabrication, la chaussure a forcément perdu sa fraîcheur et il faut la lui rendre avant de la livrer au commerce.

Dans ce but on commence par enlever les souillures de la tige et des points sur la machine à nettoyer les petits points et les tiges n° 150 et l'on n'a plus qu'à donner un dernier coup de bichonnage sur la machine *Miller* à embauchoirs n° 184.

C'est à ce moment qu'est retirée de la chaussure la forme sur laquelle elle a été fabriquée et grâce à laquelle elle a pu conserver, à travers toutes les opérations, sa forme et ses dimensions initiales. Il est nécessaire de même, pour la dernière opération à effectuer, de la remettre sur une autre forme et c'est ce qui est fait dans la machine *Miller* susmentionnée. Toutefois cette nouvelle forme a ceci de particulier qu'elle est extensible et que, contractée pour pénétrer avec plus de facilité dans la chaussure, elle se développe à l'intérieur pour prendre exactement la place de la forme pleine qui vient d'en être retirée. Dans cette position la chaussure est repassée à chaud, frottée et polie avec des substances spéciales qui lui rendent l'apparence et l'éclat du neuf.

On imprime les plis sur le devant de la tige par la machine à plisser les empeignes n° 187; par un dernier coup de timbrage on imprime la marque de fabrique sur la semelle avec la machine *Regent* n° 148, en y faisant descendre avec une pression toujours égale une matrice dûment chauffée, et la chaussure n'a plus qu'à être mise en boîte pour être livrée au commerce.

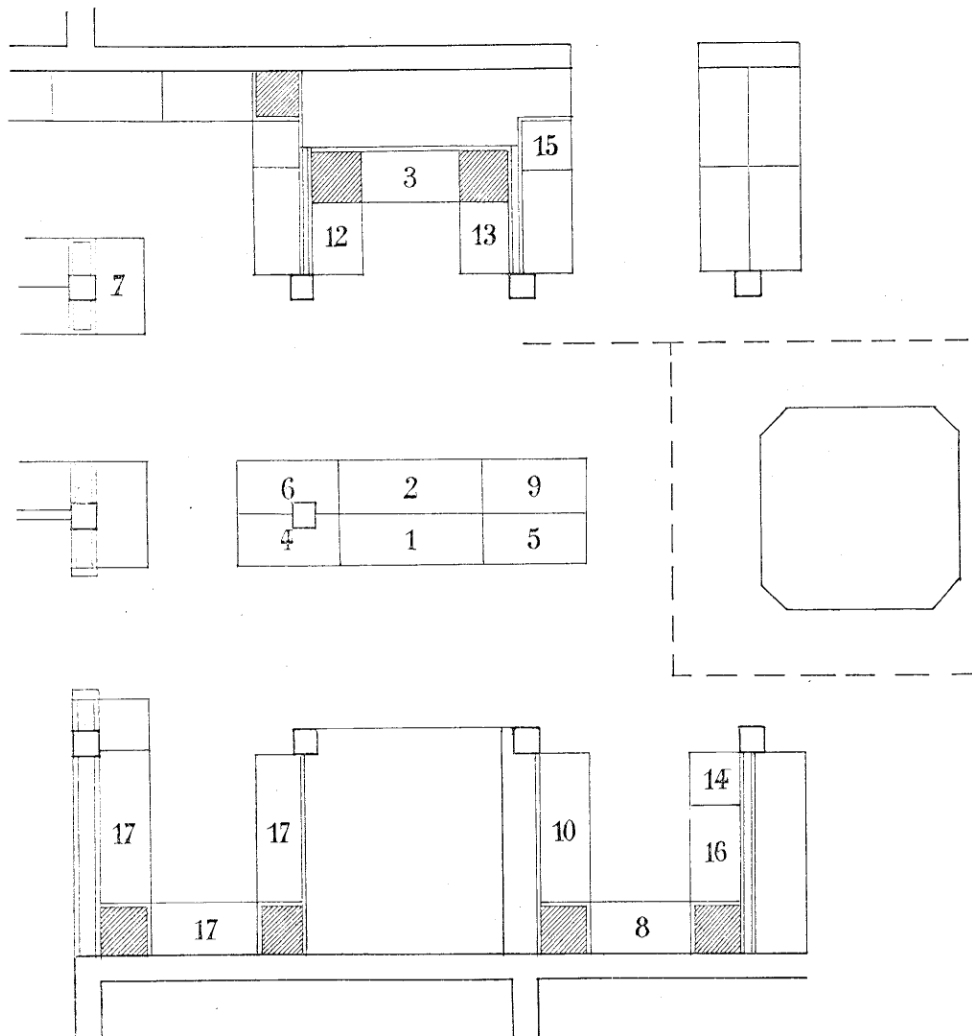
Nous avons terminé ici la description des opérations nécessaires pour pro-

duire mécaniquement la chaussure *Goodyear*, mais nous voulons encore ajouter qu'il y avait sur le Stand d'autres machines très intéressantes, qui ne pouvaient pas travailler faute d'espace. Outre les machines pour la préparation, dont nous avons parlé au début, et les machines *Consolidated* pour monter le cousu machine, le cloué et le *Veldtschoen*, nous avons admiré la machine *Blake Rapide*, d'une rapidité merveilleuse et d'un rendement énorme n° 102 A, la machine *Hercules* à rabattre et lisser les semelles n° 106, la machine *Acme* à rabattre les gravures et lisser les semelles n° 108, une série de machines pour la réparation des chaussures, montées sur un seul bâti, ce qui les rend très commodes et très pratiques pour les petites installations de cordonniers, et une collection complète de machines pour les fabricants de harnais, valises, etc., qui font un travail vraiment superbe, à en juger par les échantillons que l'on pouvait examiner.

(Les Numéros indiqués dans ce rapport aux machines du Stand de la United Shoe Machinery d'Italia sont ceux du Catalogue de la Société au moment du passage du Jury, numéros qui pourront changer dans la suite.)

La United Shoe Machinery Company d'Italia a bien montré par cette exposition qu'il ne doit plus y avoir aucun préjugé contre les chaussures faites mécaniquement, car non seulement ce travail suit de près ce qui se faisait à la main, mais en y ajoutant tous les perfectionnements, toute la régularité et toute la précision des machines, cette société l'a placé à une hauteur artistique et l'a développé selon les exigences de l'époque; tout éloge serait insuffisant, nous nous bornerons à dire que le Jury lui a unanimement décerné le *Grand Prix*, la plus haute récompense donnée à cette exposition, et que jamais récompense n'a été décernée à une Société qui l'ait mieux méritée.

# PLAN DE LA CLASSE 139. — CHAUSSURES



1. Dresseoir Pemartin Pulm et C<sup>ie</sup>.
2. Hellstern et sons.
3. Alfred Boisselier.
4. Plé frères.
5. Paul Maurey Fils.
6. Lagel Meier.
7. G. Hamelin.
8. Michel Collot.

9. H. Cordier et Fils.
10. Joseph Fenestrier.
12. E. Blanchard et C<sup>ie</sup>.
13. H. Calichon et J. Tachon.
14. Société La Française.
15. J.-B. Vêran.
16. Collectivité de Fougères.
17. Fernand George « Le Lion Noir ».





## NOTE FINALE

---

Avant de terminer ce rapport, je dois remercier les nombreuses personnes qui ont bien voulu m'aider et me faciliter cette tâche. Cherchant à ne donner que des renseignements précis, je me suis adressé aux personnes les mieux placées pour me les fournir. C'est ainsi que je puis reproduire une notice sur la ville de Fougères due à M. Cordier, le sympathique Président du Syndicat des Fabricants de Chaussures de Fougères.

M. Plé (Léon) a bien voulu m'adresser la notice sur l'école de Cordonnerie dont il s'occupe activement.

M. Becker, de la United Shoe Machinery Company, m'a remis un travail très documenté sur l'apparition des machines dans notre industrie.

Enfin, MM. Drossoir et Pulm sont les auteurs du Rapport présenté au Congrès de l'apprentissage.

Si j'ai pu omettre de citer ces noms dans le texte même de mon rapport, je tiens ici à m'en excuser et à remercier à nouveau ces Messieurs de la collaboration qu'ils ont bien voulu m'apporter.

Je remercie également les Exposants qui m'ont facilité ma tâche en me fournissant des documents.

---

SAINT-CLOUD. — IMPRIMERIE BELIN FRÈRES.

---

