

Titre : Exposition internationale des industries et du travail de Turin 1911. Groupe XXII. Classe 141. Caoutchouc  
Auteur : Exposition universelle. 1911. Turin

Mots-clés : Expositions internationales\*Italie\*Turin\*1900-1945 ; Caoutchouc  
Description : 71 p. ; 28 cm  
Adresse : Paris : Comité Français des Expositions à l'Etranger, [1911]  
Cote de l'exemplaire : 8 XAE 776

URL permanente : <http://cnum.cnam.fr/redir?8XAE776>



La reproduction de tout ou partie des documents pour un usage personnel ou d'enseignement est autorisée, à condition que la mention complète de la source (*Conservatoire national des arts et métiers, Conservatoire numérique http://cnum.cnam.fr*) soit indiquée clairement. Toutes les utilisations à d'autres fins, notamment commerciales, sont soumises à autorisation, et/ou au règlement d'un droit de reproduction.

You may make digital or hard copies of this document for personal or classroom use, as long as the copies indicate *Conservatoire national des arts et métiers, Conservatoire numérique http://cnum.cnam.fr*. You may assemble and distribute links that point to other CNUM documents. Please do not republish these PDFs, or post them on other servers, or redistribute them to lists, without first getting explicit permission from CNUM.



# **GROUPE XXII**

**CLASSE 141**

---

**CAOUTCHOUC**



JC  
5.9.3

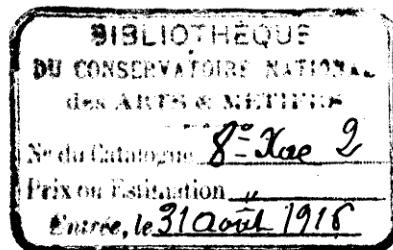
RÉPUBLIQUE FRANÇAISE  
MINISTÈRE DU COMMERCE ET DE L'INDUSTRIE

EXPOSITION INTERNATIONALE  
DES INDUSTRIES ET DU TRAVAIL  
DE TURIN 1911

GROUPE XXII

CLASSE 141

CAOUTCHOUC



Monsieur G. LAMY-TORRILHON, rapporteur

Président du Syndicat professionnel du Caoutchouc, Gutta-percha, Tissus élastiques, etc., etc.

Comité Français des Expositions à l'Étranger  
42, Rue du Louvre, 42.



## GROUPE XXII - CLASSE 141

---

### ORGANISATION DE LA SECTION FRANÇAISE

---

Pour fêter et bien marquer en même temps le Cinquantenaire de son unité nationale, l'Italie convia les nations à participer à une manifestation grandiose et toute pacifique des Arts et du Travail. Deux Expositions internationales furent décidées pour 1911. A Rome, berceau de la civilisation, se tiendrait celle des Arts ; à Turin, ancienne capitale du Piémont, centre industriel, celle des Industries et du Travail.

Le gouvernement de la République Française fut des premiers à assurer à la Nation sœur et amie sa participation officielle à ces deux expositions qui devaient avoir le plus brillant succès. Par un décret du 12 février 1910, le gouvernement français nomma pour le représenter en qualité de Commissaire Général, M. ST ÉPHANE DERVILLÉ, président du Conseil d'Administration de la Compagnie des Chemins de fer du P.-L.-M., et Régent de la Banque de France, qui fut, en 1900, Directeur Général Adjoint de l'Exposition Universelle de Paris. C'est dire que M. Dervillé possédait en cette circonstance toutes les qualités requises pour remplir, à la satisfaction de tous, ces éminentes fonctions.

Le même décret nommait Commissaire Général Adjoint, M. Pralon, Consul Général de France à Turin.

M. Masure, secrétaire du Conseil d'Administration du Chemin de fer du P.-L.-M., fut choisi pour occuper la lourde et délicate fonction de Secrétaire Général.

Par arrêté ministériel en date du 18 février 1910,

Le Commissariat Général fut composé de la façon suivante :

<i>Inspecteur Général</i> .....	M. HATTON (Eugène).
<i>Architecte-Conseil</i> .....	M. BONNIER (Louis).
<i>Chef du Contentieux</i> .....	M. GOY (Georges).
<i>Attachés</i> .....	MM. DELAUNAY-BELLEVILLE (Robert). DOUVRES (Henri de). RICHEMOND (Philippe). GUILLOUET.
<i>Rapporteurs Généraux</i> .....	MM. BERR (Emile). SANDOZ (G. Roger).
<i>Rapporteur Général Adjoint</i> ..	M. DREYFUS-BING.

Par décret en date du 14 février 1910, le Comité Français des Expositions à l'Etranger, dont M. Emile Dupont, Sénateur de l'Oise, est le Président, fut chargé de l'organisation de la Section française, et le Comité fut composé de la façon suivante :

<i>Président</i> .....	M. BELLAN (Léopold), Président du Conseil Municipal de Paris.
MM. LOURTIES (L.), sénateur.	
<i>Vice-Présidents</i> .....	VIGER (Albert), sénateur. SAINT-GERMAIN (Marcel), sénateur.
	MÉRILLON (Daniel). Comte ARMAND.
	COIGNET.
	DONCKELE (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).
<i>Secrétaire Général</i> .....	M. PELLERIN DE LA TOUCHE (Gaston de).
<i>Secrétaires Généraux Adjoints</i> .	MM. TANON (Albert). VINANT (Georges).
<i>Trésorier</i> .....	M. BRACH (Achille).
<i>Trésorier Adjoint</i> .....	GUIFFREY (Jean).
<i>Secrétaires</i> .....	MM. APPERT (Léopold). BOUVARD (Roger). BRUNET (Jean-Louis), député. CARRÉ (Georges). DEBAUGE (Henri). GODARD-DESMAREST. LESEUR (Félix). MANAUT (Frédéric), député. MASCRÉ (Etienne).

*Secrétaires (suite) .....* MM. PIREL (Louis).  
 Baron THÉNARD (Louis).  
 VASLIN (Henri).  
*Délégué du Comité.....* M. CÈRE (Emile).  
*Architecte en chef .....* de MONTARNAL (G. Joseph).

M. le Commissaire Général du Gouvernement français à l'Exposition de Turin, sur la proposition du Comité d'organisation de la Section française, forma le bureau du groupe XXII comme suit :

*Président.....* M. PELTEREAU (Placide), secrétaire de la Chambre du Commerce de Paris.

*Vice-Présidents .....* MM. MICHELIN (André) et ROY (Edouard).

*Secrétaire.....* M. POULLAIN (Henri).

*Trésorier .....* M. COLLOT (Michel).

Le groupe XXII se composait des classes suivantes :

138 Cuirs et peaux.

139 Chaussures.

140 Sellerie, bourrellerie, maroquinerie, valisserie.

141 Caoutchouc et gutta-percha (matière première, outillage et articles manufacturés).

La classe 140 fut divisée en deux classes distinctes : d'un côté, la classe 140 A, comprenait les articles de sellerie, bourrellerie et les industries s'y rattachant ; de l'autre la classe 140 B renfermait tous les articles de maroquinerie et de voyages.

C'est à M. A. Girard, entrepreneur, que fut confié le soin d'aménager la classe 141 caoutchouc et gutta-percha, il s'en est acquitté à notre entière satisfaction. Le travail, rapidement mené, permit à cette classe d'être l'une des premières achevées parmi celles du grand palais de la France où elle se trouvait installée.

On verra plus loin la constitution du Comité d'organisation et d'installation.

L'inauguration de la Section Française, complètement achevée, eut lieu le 20 mai, sous le patronage officiel de S. A. R. la Princesse Lœtitia, qu'accompagnaient M. Massé, ministre du Commerce et de l'Industrie, et M. Nitti, ministre italien du Commerce et de l'Agriculture, ainsi que plusieurs hauts personnages du gouvernement italien et de la ville de Turin. Tous les membres de la section française, ayant à leur tête M. le Commissaire Général Derville, se trouvaient assemblés pour cette royale réception dans le salon d'honneur du gouvernement français, où par une pieuse et délicate attention avaient été réunis les souvenirs historiques relatifs aux deux nations.

L'installation splendide de ce salon d'honneur, du plus pur style Empire,

d'une richesse incomparable, d'un goût parfait, renfermait à profusion mais d'une façon discrète, et dans un ordre impeccable, des trésors d'une valeur inestimable provenant de nos musées nationaux et de nos collections particulières. Là se trouvaient assemblées tableaux, tapisseries, sculptures, médailles et ouvrages rares, armes et souvenirs de toutes natures, rappelant les faits historiques se rattachant à l'histoire commune des deux pays et surtout à cette époque si glorieuse où Italiens et Français combattaient ensemble pour la même idée, c'est-à-dire pour cette « Unité Italienne » dont on fêtait si somptueusement le cinquantenaire.

---

## LA CLASSIFICATION DE TURIN ET LA CLASSE 141

---

La classe 141, *Caoutchouc et Gutta-percha* (groupe 22), d'après la classification générale adoptée par la Commission Exécutive Italienne, à qui est revenue la lourde tâche de l'organisation de l'Exposition Internationale des Industries et du Travail de Turin, comprenait :

*Machines, matériaux et procédés de dépuration et de préparation des sucs du ficus élastica et plantes analogues, et de traitement du caoutchouc et de la gutta-percha, dans leurs nombreuses applications ; chaudières et machines de vulcanisation, engins à laver et à mélanger, à enduire, découper, mouler, etc., calandres spéciales, moules et engins divers.*

*Échantillons de caoutchouc brut de différentes provenances, caoutchouc préparé, caoutchouc en solution, articles industriels et de ménage en caoutchouc, articles d'hygiène, de chirurgie, de laboratoire, articles de sport, de carrosserie, de valiserie et pour chaussures, galoches, jouets en gomme, etc., pneumatiques, couvertures et bandes à roues en général, étoffes, gommes de literie, à habits à tabliers, etc., vêtements divers et habits imperméables en caoutchouc et étoffes caoutchoutées.*

*Gomme durcie et ses applications ; gutta-percha, son traitement et ses applications.*

*Dévulcanisation du caoutchouc pour recouvrir la gomme usagée, objets en caoutchouc recouvré, succédanés du caoutchouc.*

Si nous avons cru devoir rappeler ici in extenso le programme de la classification de la classe 141, c'est à titre documentaire et pour bien marquer l'effort technique de la commission exécutive italienne développé pour l'organisation

de son exposition. Ce programme, bien que présentant quelques lacunes et encore un peu vague, demandant quelques perfectionnements dans le sens d'une nomenclature plus technique, méritait néanmoins d'être cité.

Il convient d'attirer l'attention sur ce fait que c'est la première fois que, dans une exposition internationale, on voit l'industrie du caoutchouc former à elle seule une classe spéciale autonome, comprenant :

- 1<sup>o</sup> La matière première.
- 2<sup>o</sup> Les produits manufacturés.
- 3<sup>o</sup> L'outillage employé pour transformer la matière brute en articles divers livrés directement à la consommation.

Cette disposition nouvelle de la classification constitue pour l'industrie du caoutchouc et de la gutta-percha un événement qui devait être enregistré. Cette autonomie, très logique, il faut le reconnaître, était réclamée hautement depuis fort longtemps. Elle est aujourd'hui plus en rapport avec l'importance mondiale acquise par cette industrie considérée comme matière brute et comme produit manufacturé.

On doit louer sans réserve la commission exécutive italienne d'avoir su prendre cette intelligente initiative qui donne enfin satisfaction aux légitimes revendications du commerce et de l'industrie du caoutchouc.

Il serait à souhaiter que cet enseignement ne soit pas perdu et que ce précédent serve d'exemple aux futurs organisateurs d'expositions, qui devront à l'avenir considérer *l'autonomie* de cette industrie comme un principe immuable.

Le rapport fort intéressant de M. Chapel concernant la classe 99, Exposition de 1900, rappelle à ce sujet que, dans les expositions précédentes, le caoutchouc brut et manufacturé fut d'abord assimilé à la grande industrie chimique, il était rattaché à ce groupe au même titre que les huiles, graisses, savons, vernis, etc. Cette assimilation dont l'origine remonte à 1855, se poursuit en 1869, et se continue en 1878. Cette disposition surannée dans la classification devait fatallement, à un moment donné, compliquer singulièrement les choses, et amener des difficultés qu'il était pourtant facile de prévoir.

En 1889, l'industrie du caoutchouc, trop à l'étroit dans la classe 45, à laquelle il avait été annexé, fut complètement sacrifiée. Les protestations des fabricants au sujet de la répartition des emplacements furent nombreuses. Quelques exposants durent même se retirer devant l'exiguïté et l'insuffisance des places attribuées.

En 1900, un commencement de satisfaction fut donné, grâce à l'énergique intervention de notre président de Chambre Syndicale d'alors, M. A. Sibier ; cette industrie fut réunie aux articles de voyage et de campement pour former la classe 99. Bien que les affinités entre ces deux industries ne soient pas très apparentes, elles existent cependant, mais combien légères ; un certain rapprochement peut être admis entre les articles tels que vêtements et chaussures

imperméables, couvertures de campement, et autres accessoires de caoutchouc indispensables aux voyageurs. Cet assemblage était encore adopté à l'Exposition de Bruxelles en 1910.

Enfin, le caoutchouc à l'Exposition de Turin se voit libre de toute entrave, au comble de ses vœux. Il forme à lui seul une classe rattachée au Groupe 22 des Industries diverses. Nous croyons qu'il a su tenir son rang, au moins en ce qui concerne la France, comme on pourra le voir dans la suite de ce rapport en jetant les yeux sur les listes et tableaux des récompenses qui ont été accordées aux exposants de la Section française et à leurs collaborateurs.

---

## LES ORIGINES DE L'INDUSTRIE DU CAOUTCHOUC

---

Le caoutchouc est entré à l'heure actuelle aussi bien dans la grande et la petite industrie que dans les usages domestiques ; par ses multiples emplois, il est devenu un article de toute première nécessité, indispensable à la vie normale, si bien que sa suppression brusque causerait une perturbation notable dans un grand nombre de circonstances. Turgan parlait déjà ainsi en 1868, dans son travail sur les grandes usines de France. Le grand chimiste Aimé Girard, dix ans plus tard, disait dans un rapport sur les arts chimiques : *L'esprit étonné se demande non pas à quoi l'on emploie le caoutchouc, mais bien à quoi cette substance n'a pas encore été employée.*

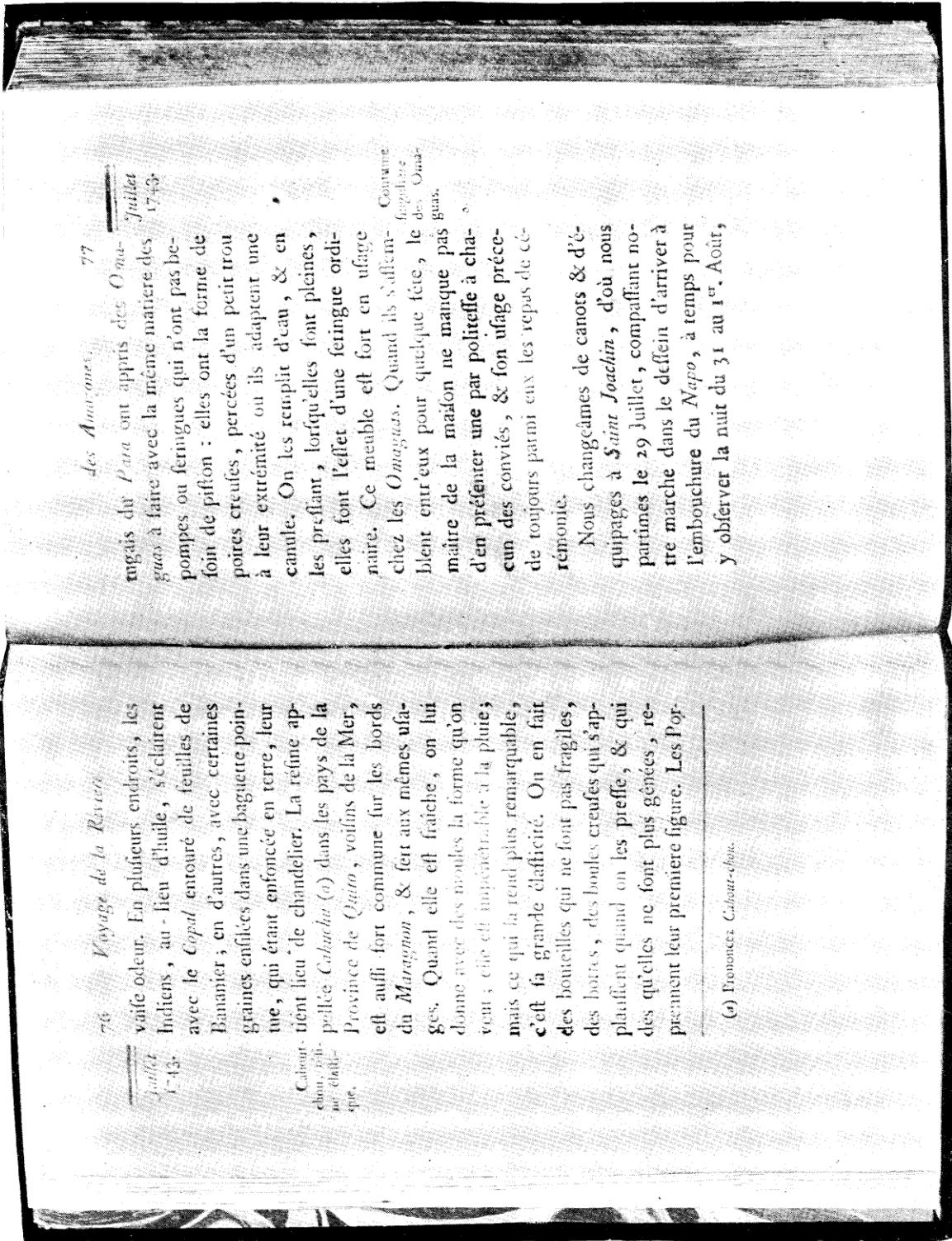
Que diraient-ils aujourd'hui ?

Le caoutchouc est partout et dans tout. Prenez la première personne venue, examinez son équipement, elle a un bout de caoutchouc sur elle, sur le dos, à ses pieds, à son chapeau, etc. Qu'elle sorte à pied, à bicyclette, en voiture hippomobile ou en automobile, en autobus ou en tramway, en métro ou en chemin de fer, voire même en bateau ou en aéroplane... toujours du caoutchouc, et encore du caoutchouc, c'est l'âge du caoutchouc.

Et cependant, cette substance, cette matière dont on ne connaît pas encore la structure et l'arrangement moléculaire — puisque la synthèse n'a pu être encore réalisée — est de découverte récente.

Dans son histoire des Indes, Gonzalo Fernandez d'Oviedo, en 1536, signale : *Le jeu de batey des Indiens qui est le même que celui de la balle, quoiqu'il se joue d'une façon différente et que la paume soit d'une matière autre que celle dont se servent les chrétiens...*

" Relation abrégée d'un voyage fait dans l'intérieur de l'Amérique méridionale " par M. DE LA CONDAMINE.



N. B. — Lire à partir de la fin de la 7<sup>e</sup> ligne, page de gauche ce qui a trait au caoutchouc.

Édition de Maestricht chez Jean-Edm. Dufour & Philippe Roux. M. DCC. LXXVIII.

Le Père Charlevoix, de la Compagnie de Jésus, décrit à son tour le *bato*, une sorte de balle d'une matière solide, mais extrêmement poreuse et légère. *Elle saute plus haut que notre ballon, tombe sur le sol, et rebondit beaucoup plus haut que le point où la main l'a quittée ; elle retombe ensuite et s'élève de nouveau, quoique moins haut cette fois, et la hauteur des bonds diminue graduellement.*

Il y a tout lieu de supposer que la matière dont se compose la paume ou la balle dont se servaient les Indiens dans leurs jeux décrits plus haut était bien le caoutchouc.

Antonio de Herrera Tordesillas (né à Cuellar en 1549, mort à Madrid en 1615) dans son *Histoire générale des voyages et conquêtes des Castillans*, emploie pour la première fois en parlant de la balle en question le mot *gomme*.

Jean de Torquemada, dans sa *Monarquia Indiana* (Madrid 1615), mentionne lui aussi la balle élastique et indique l'arbre qui produit cette substance : Ulaquahuil, ou arbre à « Ule », nom encore aujourd'hui employé par les indigènes pour désigner le castilloa. Les Espagnols se servaient à cette époque de cette matière pour enduire leurs vêtements et se préserver de la pluie. L'eau ne pouvait les traverser, mais les rayons solaires les décomposaient. C'est donc bien du caoutchouc dont il s'agit cette fois.

Quelques échantillons de la précieuse substance apparaissent de loin en loin dans les cabinets de curiosités des XVII<sup>e</sup> et XVIII<sup>e</sup> siècles, et il faut arriver à l'année 1743 pour voir la connaissance du produit et sa véritable origine se préciser.

C'est en 1743 que La Condamine, au cours de son voyage dans la région amazonienne, signala le caoutchouc. L'ingénieur Fresneau découvrit en Guyane, presque en même temps, l'arbre produisant la gomme élastique. Il fit part de sa découverte à La Condamine, revenu en France, qui lui servit de correspondant auprès de l'Académie des Sciences.

A ce sujet, on lira avec intérêt les deux pages curieuses de la relation du voyage de La Condamine dans l'Amazone, que nous reproduisons d'autre part en photographie. (Voir page 11.)

On peut dire que de la collaboration de ces deux savants est née l'industrie du caoutchouc.

Les botanistes mis en éveil, dans les différentes parties du monde, recherchèrent les plantes donnant du latex tenant en suspension le caoutchouc. Les découvertes d'arbres et de plantes caoutchoutifères se multiplièrent.

Les chimistes à leur tour étudièrent le produit élastique.

En 1768, Hérisson et Macquer découvrirent le premier dissolvant. En 1770, Priestley signala l'usage du caoutchouc pour effacer les traces de crayon. Magellan en introduisit l'application en France.

Berniaud, en 1780, reprit les travaux de Macquer et d'Hérisson, Fourcroy, Berthollet et d'autres savants s'occupèrent du caoutchouc.

Quelques formes, sous lesquelles on recevait autrefois le caoutchouc brut provenant du Brésil.



Collection G. LAMY-TORRILHON.

Grossard décrit les procédés pour façonner avec la gomme élastique les objets et ustensiles de physique et de chirurgie.

A partir de 1820 le caoutchouc sort du laboratoire pour entrer dans le domaine de l'industrie. Nadier découpe mécaniquement les poires et blocs de caoutchouc pour en faire des fils élastiques.

En 1823, Macintosh imperméabilise des tissus au moyen de dissolution de caoutchouc et en fait des vêtements ; ce n'était pas encore une industrie mise au point ; les produits laissaient un peu à désirer.

En 1831, Thomas Hancock commence à travailler, à malaxer la gomme élastique à l'aide de la chaleur.

Guibal et Rattier d'une part, et Aubert et Gérard d'autre part, s'occupent de transformer le caoutchouc en différents articles de première nécessité.

C'est à Goodyear que l'on doit la plus grande découverte dont l'industrie du caoutchouc ait pu profiter sérieusement. Nous voulons parler du principe qui forme la base de la fabrication telle qu'elle existe aujourd'hui, c'est-à-dire la vulcanisation. On ne sait trop comment il arriva à ce résultat, mais le hasard y joua un grand rôle, paraît-il.

Hancock et Goodyear, pendant des années, se disputèrent le mérite de la découverte que la postérité leur doit et dont elle a largement profité.

Nous bornerons là notre exposé historique. Des brevets concernant les emplois de la gomme élastique se multiplièrent progressivement. Les industriels perfectionnèrent leurs procédés de fabrication, se spécialisèrent dans la production d'articles de même genre.

Nous ne pouvons pas entrer dans le détail de la fabrication de chacun des articles en caoutchouc, si nombreux et si divers que produisent les manufactures du monde entier. Cela nous mènerait trop loin et hors des limites que nous nous sommes assignées. Aujourd'hui, des ouvrages techniques, des articles de journaux périodiques et quotidiens, des revues scientifiques, s'occupant particulièrement du caoutchouc et dans toutes les langues, tiennent, au jour le jour, le grand public au courant des perfectionnements et des progrès incessants de cette nouvelle branche d'industrie, qui est loin d'avoir dit son dernier mot.

---

## SITUATION ÉCONOMIQUE DU CAOUTCHOUC BRUT EN 1912

La production mondiale du caoutchouc brut est sans cesse croissante. On évalue la majoration moyenne d'une année à l'autre de 5 à 6 %. On juge néanmoins cette augmentation insuffisante pour les besoins de l'industrie qui a pour objet de transformer la matière brute en produits manufacturés, et on se demande comment les vendeurs de cette matière peuvent donner satisfaction aux fabricants dont les demandes tendent à augmenter dans une progression plus élevée que celle de la récolte. Cette situation s'explique difficilement, croyons-nous; les cours de la matière première n'ont pas sensiblement varié depuis un an à dix-huit mois. Les prix sont à peu de chose près les mêmes, avec une légère tendance à la baisse; il en serait autrement s'il y avait pénurie de matière première.

On a constaté que le rendement de la récolte du Brésil, bien qu'en légère augmentation en 1912 sur l'année précédente restait à peu près stationnaire, en dessous de 42.000 tonnes pour une production totale universelle de près de 100.000 tonnes, chiffre auquel on estime que s'élèvera la production totale de l'exercice courant.

Puisqu'on admet que cette production est insuffisante, comment peut-il se faire que les prix de la matière première ne subissent pas dans un pareil moment de ces hausses rapides comme nous en avons vu se produire pendant l'exercice 1909-1910? On peut donner une explication logique de ce fait en disant qu'il y a trois ans, les plantations n'avaient pas encore donné une augmentation de récolte suffisante pour combler le déficit du marché, tandis qu'aujourd'hui, ces mêmes plantations sont en situation de pouvoir répondre aux demandes et contribuent dans une large mesure à stabiliser les cours d'une façon satisfaisante.

La statistique mondiale de la récolte du caoutchouc brut peut s'établir approximativement comme suit:

*Production*

L'Amérique du Sud.....	42.000 tonnes
Plantations .....	28.500 —
Afrique .....	16.000 —
Amérique centrale .....	6.000 —
Pays divers .....	4.500 —

Soit un total de..... 97.000 tonnes.

Certaines statistiques donnent des chiffres supérieurs; mais en prenant

pour base les chiffres moindres que nous indiquons ci-dessus, on a des chances d'être plutôt dans la réalité et ne pas être taxé d'exagération.

Il est difficile d'apprécier la consommation de chacun des pays absorbant la matière première. Cependant, on sait que les Etats-Unis d'Amérique, à eux seuls, représentent 50 % de la consommation totale. Aussi, est-ce le plus grand facteur susceptible d'influencer le marché : quand ils n'achètent pas, les cours fléchissent, et vice versa.

D'après certains importateurs on peut répartir la consommation par pays de la façon suivante :

*Consommation*

Etats-Unis .....	45.500 tonnes
Grande-Bretagne.....	12.500 —
Allemagne .....	12.500 —
France .....	8.000 —
Autres pays .....	15.500 —
Ensemble .....	94.000 tonnes

En comparant les deux tableaux que nous donnons : production et consommation, on voit que cette dernière est légèrement inférieure à la précédente. S'il n'y a pas de stock caché, invisible, la situation serait plutôt critique. Heureusement, il n'en est rien. On peut dire aujourd'hui qu'avec la prévision optimiste de la production des plantations on est pour longtemps à l'abri de ces *booms* d'il y a trois ans, qui ont désorganisé l'industrie du caoutchouc, et jeté la panique parmi les industriels, consommateurs forcés de cette matière première, qui leur est absolument indispensable. Ils ont dû, pour essayer de lutter contre les prix élevés, dès les débuts de la crise, pratiquer la grève des bras croisés, c'est-à-dire de ne pas acheter autant que faire se pouvait, ou n'acheter qu'au fur et à mesure de leurs besoins. Cette pratique fut insuffisante pour amener une amélioration de la position plutôt fâcheuse des acheteurs. Devant une situation aussi critique, les fabricants furent amenés progressivement à abandonner l'emploi de matières de premier choix pour se porter sur les sortes secondaires et sur les produits d'un usage restreint. Les Guayule, Jelutong, Pontianak, etc., les régénérés, les caoutchoucs factices, devinrent par la force des choses des produits de première nécessité, et leurs marchés, pendant un certain temps, furent très actifs. Mais encore, ce n'était pas la solution d'une situation aussi tendue. Ce fut enfin l'appoint donné par le caoutchouc des plantations qui décida, au bout d'un temps assez long, du succès, et qui provoqua insensiblement une chute des cours. On comprend après cela l'engouement du public pour les valeurs de plantation, toute idée de spéculation à part.

Il faut convenir que l'exploitation méthodique et *industrialisée* des plantations donnant comme résultat une gomme propre, ne faisant pas plus de 0,5 %

de déchet, était bien faite pour entraîner sérieusement les capitaux, d'autant plus que ces exploitations travaillent actuellement avec des frais généraux, des frais de main-d'œuvre bien moins élevés qu'au Brésil. On compte en Extrême-Orient 2 fr. 50 à 3 francs par kilog. de frais de production qui représentent à peine 25 % du prix de vente de la marchandise qui est actuellement de 12 fr. 50 le kilog. ; mais cette situation avantageuse durera-t-elle ? Il est probable qu'au fur et à mesure que les plantations se développeront, la main-d'œuvre augmentera de valeur. Il n'y a pas lieu de s'inquiéter pour le moment de cette prévision pessimiste, évidemment, mais il faut y penser.

Au Brésil, la situation est tout autre, la main-d'œuvre est rare, et par suite chère, difficile à importer, et à amener sur les lieux de production. Le fret de l'Amazone est élevé, les communications ne sont pas rapides, et les ravitaillements chers. Tout concourt à hausser le prix des produits de la récolte. Frais généraux et main-d'œuvre grèvent le prix du kilog. de caoutchouc de 7 fr. 50 à 8 francs, pour un prix de vente de 12 fr. 75, c'est-à-dire un peu plus élevé que celui des crêpes ou autres produits des plantations. Mais le Para fin du Brésil est très humide et contient quelques impuretés que l'on estime généralement à 18 %, ce qui majore considérablement le prix d'achat pour les fabricants qui l'emploient. C'est un point sérieux à envisager.

Avec 18 % de déchet, le prix de revient du Para fin du Brésil épuré est de 14 fr. 35, tandis que celui du Para de plantation épuré n'est que de 12 fr. 75. Malgré cette différence de prix, comment expliquer que le Para fin du Brésil jouisse d'une préférence marquée sur tous les marchés ; c'est bien le contraire qui devrait exister. Ce n'est pas seulement parce que le caoutchouc des plantations serait devenu plus abondant, cette production n'atteint pas encore comme importance celle de la région amazonienne ; il s'en faut de beaucoup ; on doit chercher ailleurs la raison de cette préférence. L'explication est facile à donner. C'est que, sans aucun doute, le Para fin du Brésil est trouvé par les fabricants de qualité supérieure. La manière de le récolter, quelque empirique qu'elle soit, est préférable malgré tout à celle employée en Extrême-Orient. L'enfumage que l'on pratique au Brésil donne certainement au caoutchouc une qualité qui le fait rechercher de ceux qui l'emploient. C'est un traitement long et pénible, mais qui a pour but de rendre le produit extrait du latex aseptique. Les matières humides et huileuses que l'on fait brûler pour obtenir l'enfumage déposent dans les pores de la gomme une quantité faible mais suffisante de créosote, d'acide acétique qui empêche le caoutchouc de se détériorer, et conserve à la fibre sa qualité première.

Il y a bien aussi une autre raison à donner de cette préférence accordée au Para du Brésil, c'est l'âge des arbres. Dans le bassin de l'Amazone, les arbres sont très vieux, centenaires, peut-être plusieurs fois centenaires. Ils donnent un latex contenant en suspension un caoutchouc dont les molécules présentent le maximum de cohésion, d'élasticité et de nervosité. Tandis que les arbres de

l'Extrême-Orient sont encore jeunes et ne peuvent, par conséquent, fournir un latex de qualité comparable à celui des arbres du Brésil.

La lutte entre les deux caoutchoucs se poursuit avec des chances diverses et qui doit forcément aboutir à la prépondérance de l'une des deux sortes sur l'autre. Évidemment, les plantations ont un bel avenir devant elles, mais il faudra que les arbres prennent de l'âge, résultat qui ne pourra s'obtenir qu'avec le temps. Il sera aussi indispensable que les producteurs s'assimilent les procédés d'enfumage de la région amazonienne. Quant au Brésil, qui détient en ce moment le record de la qualité uni à celui de la production, pour conserver sa suprématie, il devra rapprocher les distances en diminuant progressivement les difficultés de communication, faciliter par tous les moyens l'importation de la main-d'œuvre. Il devra enfin se livrer aussi et surtout à la culture de l'Hévéa dans les parties les plus accessibles des rives de l'Amazone, et les plus rapprochées des ports d'embarquement.

Le fabricant reste seul juge de la situation et c'est à lui que reviendra toujours le dernier mot à dire sur la rivalité existant actuellement entre le caoutchouc naturel et de plantation.

Chacune des parties sait ce qui lui reste à faire, car le fabricant donnera toujours la préférence à celle des deux productions qui lui donnera le plus de satisfaction.

Nous avons essayé dans ces quelques lignes de définir la situation économique actuelle du caoutchouc brut, question qui intéresse non seulement les producteurs, mais encore et surtout les fabricants qui transforment la précieuse matière première.

---

# COMMERCE DE LA FRANCE AVEC LES PAYS ÉTRANGERS ET L'ALGÉRIE

## ANGLETERRE

### *Importations en France.*

Caoutchouc et gutta-percha bruts ou refondus en masse :

	1912	1911
Quantité .....	54.540 quintaux	48.865 quintaux
Valeur .....	71.993.000 francs	64.502.000 francs

### *Exportations de France.*

Caoutchouc et gutta-percha bruts ou refondus en masse :

	1912	1911
Quantité .....	27.107 quintaux	37.082 quintaux
Valeur .....	35.781.000 francs	48.948.000 francs

### *Importations en France.*

Ouvrages en caoutchouc et gutta-percha :

	1912	1911
Quantité .....	13.281 quintaux	13.383 quintaux
Valeur .....	20.440.000 francs	20.958.000 francs

### *Exportations de France.*

Ouvrages en caoutchouc et gutta-percha :

	1912	1911
Quantité .....	19.454 quintaux	11.011 quintaux
Valeur .....	36.650.000 francs	20.430.000 francs

## ALLEMAGNE

### *Importations en France.*

Caoutchouc et gutta-percha bruts ou refondus en masse :

	1912	1911
Quantité .....	10.558 quintaux	9.905 quintaux
Valeur .....	13.926.000 francs	13.074.000 francs

### *Exportations de France.*

Caoutchouc et gutta-percha bruts ou refondus en masse :

	1912	1911
Quantité .....	14.553 quintaux	17.416 quintaux
Valeur .....	19.210.000 francs	22.989.000 francs

## GROUPE XXII — CLASSE 141

*Importations en France.*

## Ouvrages en caoutchouc et gutta-percha :

	1912	1911
Quantité .....	14.995 quintaux	15.880 quintaux
Valeur .....	25.490.000 francs	27.553.000 francs

*Exportations de France.*

## Ouvrages en caoutchouc et gutta-percha :

Quantité .....	4.405 quintaux	3.805 quintaux
Valeur .....	6.875.000 francs	5.730.000 francs

## AUTRICHE-HONGRIE

*Importations en France.*

## Ouvrages en caoutchouc et gutta-percha :

	1912	1911
Quantité .....	769 quintaux	310 quintaux
Valeur .....	798.000 francs	382.000 francs

*Exportations de France.*

## Caoutchouc et gutta-percha bruts ou refondus en masse :

Quantité .....	676 quintaux	349 quintaux
Valeur .....	892.000 francs	461.000 francs

## Ouvrages en caoutchouc et gutta-percha :

Quantité .....	818 quintaux	399 quintaux
Valeur .....	1.095.000 francs	557.000 francs

## BELGIQUE

*Importations en France.*

## Caoutchouc et gutta-percha bruts ou refondus en masse :

	1912	1911
Quantité .....	6.630 quintaux	6.683 quintaux
Valeur .....	8.752.000 francs	8.823.000 francs

*Exportations de France.*

## Caoutchouc et gutta-percha bruts ou refondus en masse :

Quantité .....	18.992 quintaux	21.810 quintaux
Valeur .....	25.069.000 francs	28.790.000 francs

*Importations en France*

Ouvrages en caoutchouc et en gutta-percha :

	1912	1911
Quantité .....	2.786 quintaux	3.007 quintaux
Valeur .....	4.903.000 francs	5.372.000 francs

*Exportations de France.*

Ouvrages en caoutchouc et en gutta-percha :

Quantité .....	6.222 quintaux	5.706 quintaux
Valeur .....	8.821.000 francs	7.490.000 francs

## ESPAGNE

*Importations en France.*

Caoutchouc et gutta-percha bruts ou refondus en masse :

	1912	1911
Quantité .....	210 quintaux	483 quintaux
Valeur .....	277.000 francs	638.000 francs

*Exportations de France.*

Caoutchouc et gutta-percha bruts ou refondus en masse :

Quantité .....	1.170 quintaux	1.154 quintaux
Valeur .....	1.544.000 francs	1.524.000 francs

Ouvrages en caoutchouc et en gutta-percha :

Quantité .....	2.112 quintaux	2.041 quintaux
Valeur .....	3.719.000 francs	3.647.000 francs

## ETATS-UNIS

*Importations en France.*

Caoutchouc et gutta-percha bruts ou refondus en masse :

	1912	1911
Quantité .....	6.228 quintaux	11.420 quintaux
Valeur .....	8.221.000 francs	15.075.000 francs

Ouvrages en caoutchouc et gutta-percha :

Quantité .....	1.153 quintaux	2.952 quintaux
Valeur .....	1.702.000 francs	5.629.000 francs

*Exportations de France.*

## Caoutchouc et gutta-percha bruts ou refondus en masse :

	1912	1911
Quantité .....	36.057 quintaux	24.564 quintaux
Valeur .....	47.595.000 francs	31.424.000 francs

## ITALIE

*Importations en France.*

## Ouvrages en caoutchouc et gutta-percha :

	1912	1911
Quantité .....	1.100 quintaux	264 quintaux
Valeur .....	2.294.000 francs	517.000 francs

*Exportations de France.*

## Caoutchouc et gutta-percha bruts ou refondus en masse :

Quantité .....	20.599 quintaux	10.613 quintaux
Valeur .....	27.191.000 francs	14.009.000 francs

## Ouvrages en caoutchouc et gutta-percha :

Quantité .....	4.456 quintaux	4.323 quintaux
Valeur .....	8.187.000 francs	6.158.000 francs

## BRÉSIL

*Importations en France.*

## Caoutchouc et gutta-percha bruts ou refondus en masse :

	1912	1911
Quantité .....	47.749 quintaux	30.657 quintaux
Valeur .....	63.029.000 francs	40.467.000 francs

*Exportations de France.*

## Ouvrages en caoutchouc et gutta-percha :

Quantité .....	2.345 quintaux	913 quintaux
Valeur .....	4.780.000 francs	1.709.000 francs

## RÉPUBLIQUE ARGENTINE

*Exportations de France.*

## Ouvrages en caoutchouc et gutta-percha :

	1912	1911
Quantité .....	2.224 quintaux	2.619 quintaux
Valeur .....	3.906.000 francs	4.708.000 francs

## RUSSIE

*Importations en France.*

Ouvrages en caoutchouc et gutta-percha :

	1912	1911
Quantité .....	1.048 quintaux	1.055 quintaux
Valeur .....	1.876.000 francs	1.933.000 francs

*Exportations de France.*

Caoutchouc et gutta-percha bruts ou refondus en masse :

Quantité .....	2.000 quintaux	1.103 quintaux
Valeur .....	2.640.000 francs	1.465.000 francs

## SUISSE

*Importations en France.*

Caoutchouc et gutta-percha bruts ou refondus en masse :

	1912	1911
Quantité .....	470 quintaux	283 quintaux
Valeur .....	620.000 francs	374.000 francs

*Exportations de France.*

Ouvrages en caoutchouc et gutta-percha :

Quantité .....	3.122 quintaux	3.407 quintaux
Valeur .....	3.785.000 francs	4.058.000 francs

## TURQUIE

*Exportations de France.*

Ouvrages en caoutchouc et gutta-percha :

Quantité .....	447 quintaux	394 quintaux
Valeur .....	708.000 francs	607.000 francs

## ALGÉRIE

*Exportations de France.*

Ouvrages en caoutchouc et gutta-percha :

Quantité .....	4.200 quintaux	3.176 quintaux
Valeur .....	6.505.000 francs	4.520.000 francs

## Statistique du Caoutchouc brut et manufaturé

IMPORTATIONS	1911		1912		DIFFÉRENCE
	QUANTITÉ EN KILOGS	VALEURS EN FRANCS	QUANTITÉ EN KILOGS	VALEURS EN FRANCS	
Caoutchouc brut.....	18.012.800	348.728.000	19.119.400	252.376.000	+ 1.406.600
Faillles en caoutchouc pur non vulcanisé et fil de caoutchouc pur non vulcanisé.....	362.700	11.606.000	337.500	8.438.000	- 25.200
Tissus élastiques.....	77.200	1.930.000	87.800	1.932.000	+ 10.600
Tissus en pièces.....	62.400	1.418.000	51.700	776.000	- 10.400
Vêtements pour cardes.....	27.200	381.000	22.900	275.000	- 4.300
Vêtements caoutchoutés.....	53.500	4.605.000	58.800	1.646.000	+ 5.300
Chaussures en caoutchouc.....	280.600	2.525.000	227.300	1.888.000	- 53.300
Chaussures, chambres à air ou pneumatiques, bandages pour roues de voitures et cycles.....	1.672.000	40.428.000	1.395.700	29.310.000	- 276.300
Courroies, tuyaux, clapets, avec ou sans tissus.....	1.240.700	13.648.000	1.437.500	14.375.000	+ 496.800
<b>Total Importations</b>	<b>21.788.800</b>	<b>421.669.000</b>	<b>22.738.600</b>	<b>311.016.000</b>	<b>+ 727.000</b>
EXPORTATIONS					
Caoutchouc brut.....	11.858.300	229.577.000	12.654.200	167.035.000	+ 795.900
Faillles en caoutchouc pur non vulcanisé et fil de caoutchouc pur non vulcanisé.....	111.300	2.554.000	237.900	4.853.000	+ 126.600
Tissus élastiques.....	10.200	173.000	50.200	725.000	+ 40.000
Tissus en pièces.....	6.400	86.000	38.000	468.000	+ 31.000
Vêtements caoutchoutés.....	80.700	2.204.000	105.000	2.780.000	+ 24.800
Chaussures en caoutchouc.....	39.900	333.000	47.700	365.000	+ 7.800
Chaussures, chambres à air ou pneumatiques, bandages pour roues de voitures et cycles.....	2.442.200	53.973.000	3.994.400	78.090.000	+ 1.552.200
Courroies, tuyaux, clapets avec ou sans tissus.....	1.240.700	13.678.000	1.641.500	16.743.000	+ 400.800
<b>Total Exportations</b>	<b>15.789.400</b>	<b>302.548.000</b>	<b>18.769.400</b>	<b>271.059.000</b>	<b>+ 3.095.000</b>

# STATISTIQUE COMMERCIALE DU CAOUTCHOUC BRUT ET MANUFACTURÉ

En examinant les chiffres du caoutchouc brut à l'importation et à l'exportation, du tableau ci-contre, on peut établir en retranchant le second du premier chiffre, que l'industrie nationale a absorbé les quantités suivantes de matière brute :

## ANNÉE 1911

18.012.800 kilos moins 11.858.300 kilos soit 6.154.500 kilos

## ANNÉE 1912

19.112.400 kilos moins 12.654.200 kilos soit 6.465.200 kilos

Cette quantité est à peu de chose près la même pour les exercices précédents ; sauf cependant une légère progression constatée chaque année que l'on peut évaluer à environ 6 %.

Il faut faire remarquer aussi que, depuis les années 1909-1910, époques pendant lesquelles le caoutchouc avait atteint des prix excessifs, la fabrication s'est habituée à incorporer au caoutchouc, certains adjuvants ou succédanés dont l'emploi n'était autrefois que relativement restreint, tels que factices caoutchoucs régénérés, déchets, etc. Cette pratique fâcheuse a eu pour résultat de diminuer l'emploi de la matière première dans une certaine proportion. Mais la baisse des prix du caoutchouc s'accentuant de jour en jour, la consommation de la matière première brute deviendra plus grande.

Si l'on compare maintenant la valeur de la matière première brute de chacun des exercices 1911-1912, on voit que celle-ci a diminué d'une année sur l'autre dans une notable proportion. Cette diminution de la valeur totale provient tout simplement de la baisse continue des cours du caoutchouc, baisse qui s'est prolongée jusqu'à fin décembre 1912 et se continuera probablement, avec quelques reprises passagères, dans le courant de 1913, suivant que le marché sera bien ou mal impressionné par des causes diverses et dont la principale sera le rendement progressif des plantations asiatiques.

En portant notre examen sur la deuxième rubrique du tableau établi par l'administration des douanes, à l'entrée et à la sortie, et ayant pour titre « Feuilles en caoutchouc pur non vulcanisé et fils de caoutchouc vulcanisés », on remarque à l'importation (l'exportation dans ces deux articles n'existant pas) une diminution dont l'explication peut être donnée sans trop de recherche.

On sait que la consommation des fils de caoutchouc vulcanisé, dont la fabrication a été abandonnée depuis quelques années en France, est sensiblement la même, plutôt même en progression. La différence en moins constatée à l'importation porte donc sur la feuille anglaise seule. Cette différence provient de ce que certains fabricants français qui possédaient le matériel approprié pour la production de cet article se sont décidés à fabriquer cette feuille appelée « anglaise », non pas seulement pour leurs besoins personnels, mais de manière à livrer une certaine quantité à leurs confrères ne disposant pas de l'outillage spécial indispensable pour fabriquer d'une façon convenable la véritable feuille dite « anglaise ».

La troisième rubrique, « Tissus élastiques », indique qu'il y a eu une légère augmentation en 1912 sur ces articles à l'importation, et que l'exportation pour ces mêmes articles a *plus* que doublé en quantité et a *presque* doublé pour la valeur totale des objets inscrits sous cette dénonciation « Tissus élastiques ».

Tous les articles désignés au tableau de la statistique des douanes et qui sont référencés aux rubriques dont nous venons de parler plus haut, au chapitre « Exportation », sont en augmentation aussi bien que ceux qui suivent : « Tissus en pièces, tissus pour cardes, vêtements caoutchoutés, chaussures en caoutchouc, articles de vélocipédie et d'automobile, et les autres articles non dénommés au tarif 620, tels que: courroies, tuyaux, clapets, pièces moulées, etc.»

Il convient d'insister sur l'énorme chiffre des articles qui s'adressent à l'industrie automobile et à la vélocipédie et faire remarquer qu'à l'exportation le chiffre a augmenté pour la quantité de 25 %, et pour la valeur de 32 %, lorsque pendant le même exercice à l'importation ces mêmes articles ont diminué de près de 6 % en quantité et de 30 % en valeur.

Les articles industriels non dénommés au tarif 620 ont augmenté à l'exportation de 2,5 % au point de vue quantité et de 5 % environ au point de vue valeur.

D'après ce qui précède on peut voir que l'industrie du caoutchouc en France est relativement prospère et qu'elle fait tous ses efforts pour développer son exportation.

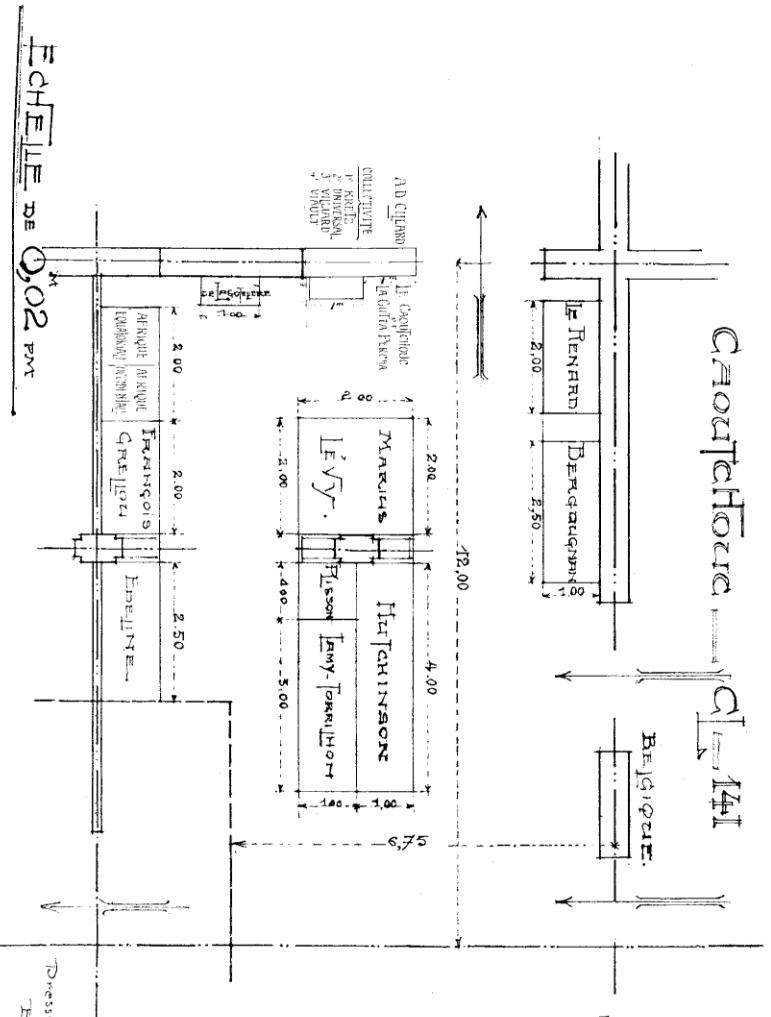
Nous aurions voulu établir une comparaison entre l'activité industrielle au point de vue caoutchouc brut et manufacturé en France et celle de l'Italie, mais notre documentation insuffisante sur ce point ne nous l'a pas permis. Nous

avons dû nous borner au indications un peu arides fournies par la statistique de l'Administration des Douanes, qui nous permet toutefois de faire apparaître une progression assez élevée sur le chiffre des exportations de France en Italie. Plusieurs maisons françaises ayant établi des succursales dans le nord de l'Italie pendant ces dernières années, ont amené par ce fait les heureux résultats que nous constatons avec une bien légitime satisfaction. On peut évaluer cette augmentation à l'exportation à 25 % pour l'année 1912 sur l'année 1911.

---

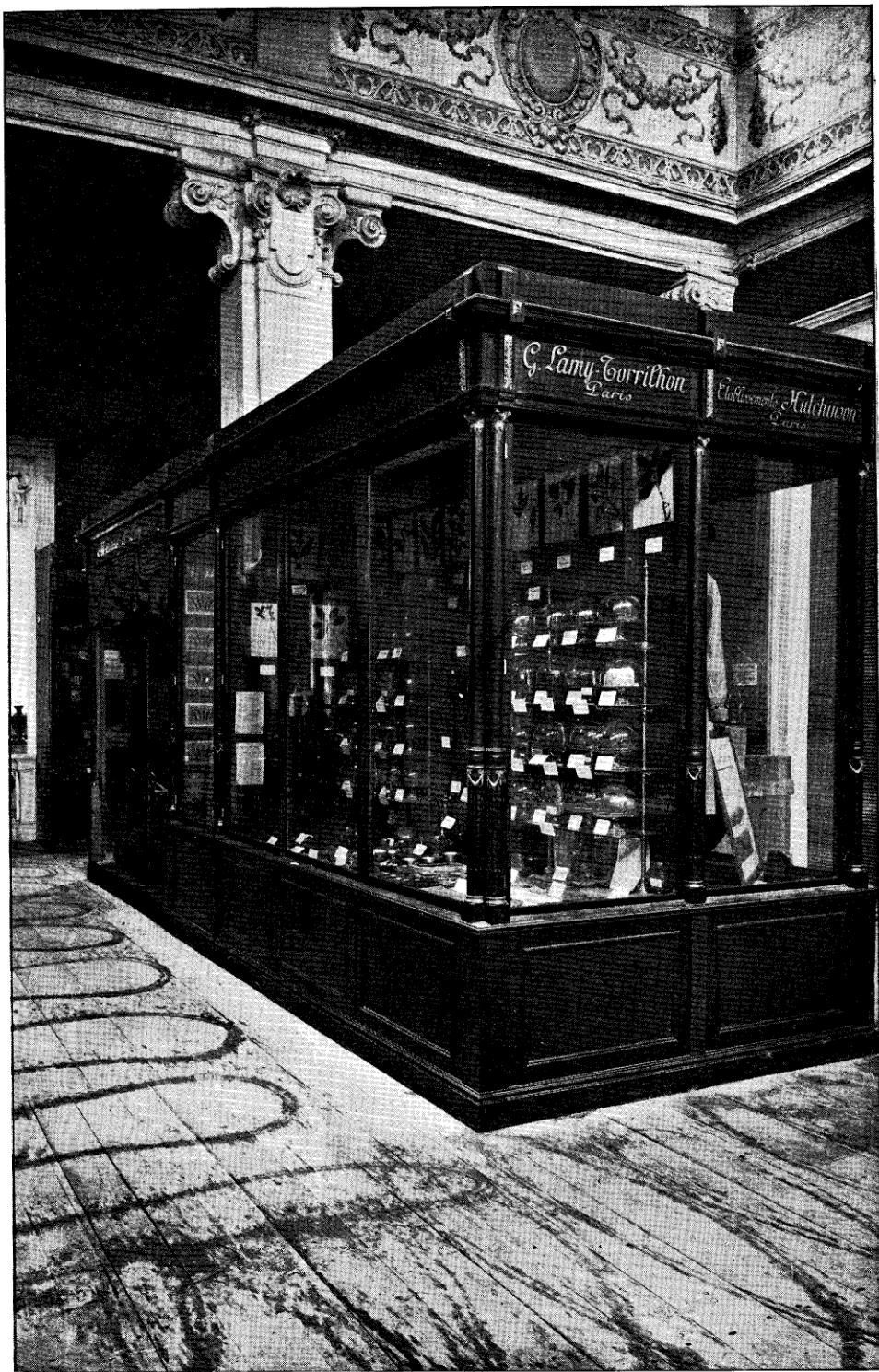
# EXPOSITION INTERNATIONALE

DE LA FIN 1911 GROUPE XXII



LA MAISON OLIER ET C<sup>E</sup> A CAUSE DU POIDS DE CES OUTILS ET APPAREILS A CAOUTCHOUC EXPOSAIT AUX CLASSES 23 ET 24.

Préface par les Architectes soussignés  
Tous les deux le 1<sup>er</sup> Février 1913



Groupe XXII - Classe 141

## COMITÉ D'ADMISSION ET D'INSTALLATION DE LA CLASSE 141

---

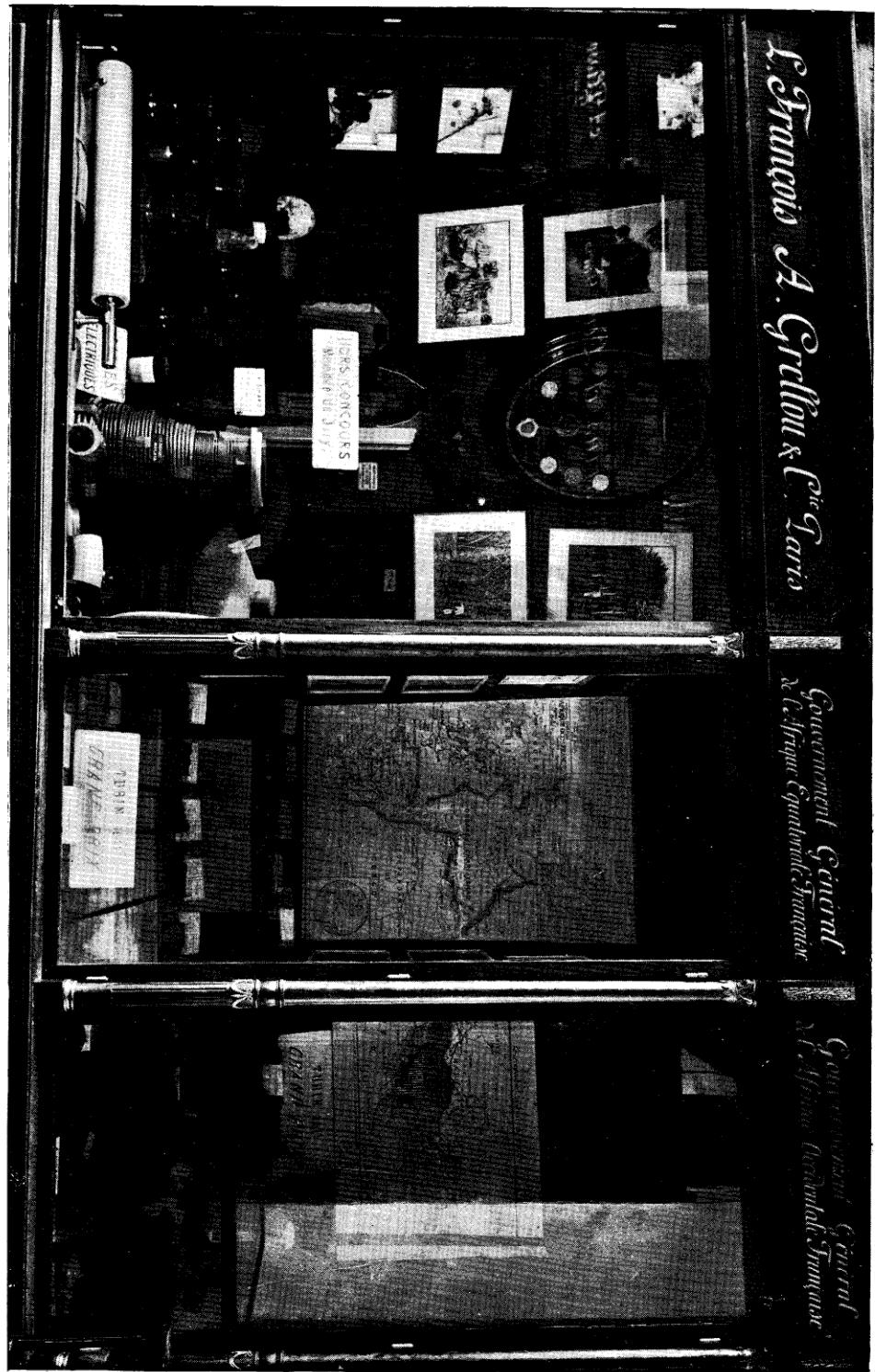
<i>Président</i> .....	M. G. LAMY-TORRILHON, 73, boul. du Montparnasse, Paris.
<i>Vice-Présidents</i> .....	MM. DUCAS (Ernest), Etablissements Hutchinson, 60, rue Saint- Lazare, Paris. LE RENARD (Victor), 90, rue Deterville, Alfortville (Seine).
<i>Secrétaire</i> .....	M. LÉVY (Th.), (Maison Marius et Lévy), 123 bis, rue du Faubourg- Poissonnière, Paris.
<i>Trésorier</i> .....	M. GRELLOU (A.), (Maison L. Fran- çois, Grellou et Cie), 77, rue Saint-Charles, Paris.
<i>Membre du Comité</i> .....	M. OLIER (A.), (de la maison A. Olier et Cie). Constructeurs, Clermont- Ferrand.

---

*L. François A. Grelon & Fils, Paris*

*Gouvernement Général  
de l'Afrique Équatoriale Française*

*Gouvernement Général  
de l'Afrique Équatoriale Française*



Groupe XXII - Classe 141

# COMPTE DE TRÉSORERIE

Etabli par M. GRELLOU, Trésorier de la Classe 141

R E C E T T E S		D É P E N S E S
Emplacements payés par les exposants .....	18.442 05	Payé au groupe xxii, frais d'emplacement de la classe 141 en deux versements.
Ristournes du groupe xxii sur les sommes payées par la classe 141 en deux versements.....	1.704 85	5.000 929 60
	<u>544 45</u>	<u>5.929 60</u>
	2.246 30	
	2.446 30	Payé à M. Girard, entrepreneur, pour l'installation des vitrines et autres travaux en deux versements.....
	<u>3.449 50</u>	<u>3.000 449 50</u>
	3.449 50	3.449 50
Honoraires de l'Architecte.....	222 20	
Frais divers de classe.....	2.987 85	
Frais d'impression du rapport.....	3.000 »	
Disponibilité à répartir, pour balance.....	<u>4.798 60</u>	
	20.588 35	20.387 55
		Total.....

*V. Le Renaud*

*Affricelle (Isère)*

*Clement-Ternau*

*Geoffroy-Bryon*



Classe 141 - Groupe XXII

## **COMPOSITION DU JURY INTERNATIONAL DE LA CLASSE 141**

---

*Bureau :*

*Président .....* MM. LAMY-TORRILHON (France).

*Vice-Président .....* DA GAMA E ABREU (Jayme P.) (Brésil).

*Secrétaire .....* NEUMEYER (Auguste) (Italie).

*Jurés .....* DUCAS (Ernest) (France) ;  
MARTINY (Hans) (Allemagne) ;  
VANDAME (Alex), Vice-Consul (Brésil).

*Juré Suppléant .....* M. LE RENARD ( Victor) (France).

---

Classe 141 - Groupe XXII



## EXPOSANTS

---

### Extrait de la Liste officielle des Récompenses Exposition de Turin 1911

---

#### ALLEMAGNE

*Diplôme de Grand Prix :*

- 1 FRAENKAL (Max), und RUNGE, à Spandau.
- 2 PAHLSCHE Gummi und Asbestgesellschaft, à Dusseldorf.
- 3 VEREINIGTE Gummiwarenfabriken, Harburg-Wien à Harbourg.

*Diplôme de Médaille d'argent :*

- 4 STOCKAUSEN (A. G. Julius), à Krefeld.
- 5 GRUNZWEIG und SCHLESINGER à Berlin.

#### ARGENTINE

*Diplôme de Médaille d'or :*

- 1 BOROCK (Soly) à Buenos-Aires.

#### AUTRICHE

*Diplôme de Grand Prix :*

- 1 OESTERREICHISCHE Amerikanische Gummifabrik à Vienne.

#### BRÉSIL

*Diplôme de Grand Prix :*

- 1 GOUVERNEMENT DE L'ÉTAT DE PARA.

*Diplôme d'Honneur :*

- 2 ASSOCIATION COMMERCIALE DE L'AMAZONE.
- 3 GOUVERNEMENT DE L'ÉTAT DE BAHIA.
- 4 — — — DE MINAS GERAES DA MANAOS.
- 5 LÉVY et MARIUS, à Manaos.
- 6 MISEO GOELDI, à Belem, Para.

*Diplôme de Médaille d'or :*

- 7 INTENDANCE MUNICIPALE DE ALMEIRIM, Para.  
 8 — — DE BAIAO, Para.  
 9 — — DE PARO, Para.  
 10 — — DE GURUPA, Para.  
 11 — — DE HAITUBA, Para.  
 12 — — DE MACAPA, Para.  
 13 — — DE MARAPANIM, Para.  
 14 — — DE ALEMQUER, Para.  
 15 MUNICIPE DE JEQUIÉ DE BAHIA.

*Diplôme de Médaille d'argent :*

- 16 ASSOCIATION COMMERCIALE DE SERGIPE.  
 17 BRAGA (Antonio) et Cie, à Para.  
 18 CAMMO EXPERIMENTAL DA DIRECTORIA DE AGRICULTURE  
     DE PARA.  
 19 CONRADO (Ramos Bastos), à Minas Geraes.  
 20 DANIN et MELLO, à Para.  
 21 DE MELLO GUILHERM, à Para.  
 22 HIRSCH HESS et Cie, à Bahia.  
 23 INTENDANCE MUNICIPALE DE COARY, Amazone.  
 24 — — DE CODAJAZ, Amazone.  
 25 VIANNA CONTINHO (Manuel), à Para.  
 26 MUNICIPE DE CONQUISTA, Bahia.  
 27 — DE VILLA DE SAN-FRANCISCO, Bahia.  
 28 — DE MARACAS, Bahia.  
 29 — DE MONTE ALTO, Bahia.  
 30 MUNICIPE DE POÇOES, Bahia.  
 31 ULMANN et Cie, à Bahia.

*Diplôme de Médaille de bronze :*

- 32 ADOR (Alexandre et Cie), Matto Grosso.  
 33 ALMEIDA et Cie.  
 34 AIEVEDO (Maïa João Manoel), Amazone.  
 35 BARREIROS (C.-J.), Amazone.  
 36 BEZERRA DA COSTA (Antonio), Pernambouc.  
 37 BOUGES ENEAS et Cie, Matto-Grosso.  
 38 BOTELHO SOARES SELEASTIAO, Amazone.  
 39 BROZZO (Antonio), Amazone,  
 40 CONNEMBERG (Elidio), Piauhy.  
 41 D'AGUIAR (J.-C.) et Cie, Amazone.  
 42 DA SILVA SIMOES (José), Amazone.

- 43 DE ALBUQUERQUE (Pedro), Pernambouc.
- 44 D'OLIVEIRA SOBRINHO (Antonio Rodriguez), Amazone.
- 45 DOS SANTOS CARDOSO (Antonio), Amazone,
- 46 FIGUEIREDO Y OLIVEIRA, Matto-Grosso.
- 47 IRMAOS ORLANDO et Cie, Matto-Grosso.
- 48 LOPÈS DA COSTA ZEFERINO (Rodriguez), Para.
- 49 MARTINS (Benjamin), et Cie, Piauhy.
- 50 MONTEIRO DA COSTA (R. C.), Amazone.
- 51 PEANE (Oliveira), et Cie, Piauhy.
- 52 AZEVEDO (Ponce), et Cie, Matto-Grosso.
- 53 SAMPAIO MENDO, Pernambouc.
- 54 SILVA et Cie, Para.
- 55 VIEIRA (Alberto) et Cie, Amazone.

#### BELGIQUE

*Diplôme de Grand Prix :*

- 1 RUBBER (Colonial), à Gand.

#### FRANCE

*Diplôme de Grand Prix :*

- 1 BERGOUGNAN (Société Générale des Etablissements), à Clermont-Ferrand.
- 2 CILLARD (A.-D.), fils, à Paris.
- 3 EDELINE (V.), à Puteaux (Seine).
- 4 FRANÇOIS (L.), GRELLOU (A.), et Cie, à Paris.
- 5 GOUVERNEMENT GÉNÉRAL DE L'AFRIQUE ÉQUATORIALE FRANÇAISE. (M. MERLIN, Gouverneur Général).
- 6 GOUVERNEMENT GÉNÉRAL DE L'AFRIQUE OCCIDENTALE FRANÇAISE. (M. MERLAUD-PONTY, Gouverneur Général).
- 7 DE LAGOTELLERIE (Ancienne Maison Denis-Crouan), à Paris.
- 8 MARIUS et LÉVY, à Paris.
- 9 PLISSON (Alfred), à Paris.

*Diplôme d'Honneur :*

- 10 OLIER et Cie, à Clermont-Ferrand.
- 11 VIAULX (Pierre), à Paris.

*Diplôme de Médaille d'or :*

- 12 KRETZ, à Paris.
- 13 VILLIARD (V.), à Paris.

*Diplôme de Médaille d'argent :*

- 14 SENOAL, SCHULAINERE et Cie, à Paris.

GRANDE-BRETAGNE

*Diplôme de Grand-Prix :*

- 1 THE LEYLAND AND BIRMINGHAM RUBBER Co (Limited).

*Diplôme d'Honneur :*

- 2 GOUVERNEMENT OF THE BRITISH EAST AFRICA PROTECTO-RATE.

*Diplôme de Médaille d'argent :*

- 3 THE PALATINE HEEL BRANCH OF THE LEYLAND AND BIRMINGHAM RUBBER Co, à Preston.  
4 PHILLIP'S PATENTS (Limited), à Londres.  
5 THE SWIFT MANUFACTURING Co, à Honnslon.

HONGRIE

*Diplôme de Grand Prix :*

- 1 MAGYAR RUGGYANTOARUGYAR r. t., à Budapest.

*Diplôme de Médaille d'or :*

- 2 MAGYAR CZIPIRUGANY (Elso), szabag ès hùzogyar Welesz. Schwitzer ès Tàrsa à Sopron.

ITALIE

*Diplôme de Médaille d'or :*

- 1 BRESCIANI (Giuseppe), à Brescia.

*Diplôme de Médaille d'argent :*

- 2 MAGNETTI (Giuseppe), à Turin.

NORVÈGE

*Diplôme de Médaille d'Or :*

- 1 SOCIÉTÉ PER AZIONI « DEN NORSCHE REMFABRIK », à Christiania.

## PÉROU

*Diplôme d'Honneur :*

- I COMITÉ D'ORGANISATION PÉRUVIEN, à Lima.

## RUSSIE

*Diplôme de Grand Prix :*

- I RUSSIAN AMERICAN INDIA RUBBER Co « TREUGOLNIK », à Saint-Pétersbourg.

**TABLEAU RÉCAPITULATIF DES RÉCOMPENSES  
accordées aux Exposants**

	Nombre d'exposants	H. C.	G. P.	D. H.	M. O.	M. A.	M. B.	M. H.
Allemagne.....	5	—	3	—	—	2	—	—
Argentine.....	1	—	—	—	—	1	—	—
Autriche.....	1	—	1	—	—	—	—	—
Brésil.....	56	1	1	5	9	16	24	—
Belgique .....	1	—	1	—	—	—	—	—
France.....	17	3	9	2	2	1	—	—
Grande-Bretagne ..	5	—	1	1	—	2	1	—
Hongrie.....	2	—	—	1	—	1	—	—
Italie .....	3	1	—	—	1	1	—	—
Norvège.....	1	—	—	—	1	—	—	—
Pérou.....	1	—	—	1	—	—	—	—
Russie .....	1	—	1	—	—	—	—	—
	94	5	17	10	13	24	25	0

## COLLABORATEURS

### Extrait de la Liste des Récompenses Exposition de Turin 1911

#### ALLEMAGNE

Néant

#### ARGENTINE

Néant

#### AUTRICHE

#### OESTERREICHISCHE AMERIKANISCHE GUMMIFABRIK

1 COSTIGLIONI (Camillo), directeur..... M. A.

#### BRÉSIL

Néant

#### BELGIQUE

##### COLONIAL RUBBER, à Gand :

1 JOYEUX (Arthur), directeur .....	M. O.
2 MEDO (Joseph), directeur .....	M. A.
3 LAESSE (D. Henri), employé .....	M. B.
4 VERSCHUEREN (Joseph) .....	m. h.
5 WATTE (Ives), ouvrier .....	M. B.
6 BAUTERS (Fred) .....	m. h.

#### FRANCE

##### BERGOUGNAN (Société Générale des Etablissements), Clermont-Ferrand.

1 PRUNIÈRE (Antoine), directeur de l'Exportation .....	M. O.
2 ROLLIN (Pierre), directeur d'Agences .....	M. A.
3 FORESTIER (Maurice), chef de Service .....	M. B.
4 DUBOIS (Pierre), comptable .....	M. O.
5 MESTRE (Georges), contremaître .....	M. A.
6 BOUCHON (Antoine), chef d'équipe .....	M. B.
7 SOL (Basile), calendreur .....	M. B.

	HUTCHINSON (Etablissements), à Paris.	
1	DE GENSMINGEN (Rudolf), fondé de pouvoirs.....	M. O.
2	PICHERY (Virgile-Auguste), contremaître .....	M. A.
3	GUERRET (Pierre), contremaître .....	M. B.
4	ZIEGLER (Joseph), ouvrier.....	M. B.
5	AUERHAN (Franz), ouvrier .....	M. B.
6	GIRAUD (Fernand), ouvrier .....	M. B.
	FRANÇOIS (L.), GRELLOU (A.), et Cie, à Paris.	
1	ARNEIL (Joseph), chef de fabrication.....	M. O.
	KRETZ, à Paris.	
1	RICHIER (Edmond), directeur de fabrique.....	M. A.
2	Mme MOREAU, contremaîtresse .....	M. B.
3	BREURE (Louis), chauffeur-conducteur.....	M. B.
4	HÉMON (Ambroise), ouvrier-bonnetier.....	m. h.
5	TISSIER (Arthur) — .....	m. h.
	LE RENARD (V.), à Alfortville (Seine).	
1	Mme Veuve LE RENARD, directrice .....	D. H.
2	DUHAUT (Alphonse), contremaître .....	M. O.
3	LEFÈVRE (Georges), chef de comptabilité.....	M. A.
	PLISSON (Alfred), à Paris.	
1	GAUTHIER (Alphonse), contremaître .....	M. A.
2	DIDIER (Adrien), employé .....	M. B.
3	MAYAU (Henri), employé .....	M. B.
4	VASSALO (Armand), employé .....	M. B.
	Vve VILLIARD, à Paris.	
1	AVELINE (Léon), représentant .....	M. B.
2	SIMONOT (Henri), employé .....	M. B.
	CILLIARD (Alfred).	
1	CLÉMENT, ingénieur .....	M. A.
2	Mme RENAUDIN (Marie), employée .....	M. B.
	Vve EDELIN, à Puteaux (Seine).	
1	EYNARD (Vincent), employé .....	M. O.
2	CARLET (Pierre), employé .....	M. B.
3	GILLET (Henri) — .....	m. h.
4	DUTILLEUL (Henri) — .....	M. B.
5	TOULOUSE (Urbain) — .....	m. h.

## GRANDE-BRETAGNE

GOVERNMENT OF THE BRITISH EAST AFRICA PROTECTO-RATE.

1	POUVEL (Henry) .....	M. O.
---	----------------------	-------

*LE CAOUTCHOUC*

43

2 BOUSTEAD .....	M. A.
3 WILLIAMS .....	M. A.
4 DEAN .....	M. A.
5 DROUGHT (F. T.) .....	M. A.
6 LUSHINGTON et WABSON .....	M. A.
7 Lord DELAMARE .....	M. A.
8 JOHNSTON (J.) .....	M. A.
9 EVANS (H. W.) .....	M. A.
The Palatine Heel Branch of the Leyland and Birmingham Rubber C° (Ltd.) à Breston.	
1 WILSON (John) .....	M. B.

HONGRIE

MAGYAR RUGGYANT A ARUGYAR r. t. Budapest.

1 RECHTNITZ (Bela) .....	M. H.
2 PRICKER (Charles) .....	M. O.
3 Dr STERN (Rodolfo) .....	M. A.
4 PEIKAISEK (Joseph) .....	M. B.

ITALIE

MANUFACTURE MARTINY, à Turin:

1 MARTINY (Walter) .....	D. H.
2 SCHAARSCHMIDT (Otto), procureur .....	M. O.
3 CASALENA (Salvatore), directeur de la fabrication des imperméables .....	M. O.
4 BASEV (Guiseppe), gérant .....	M. A.
5 BIANCHI (Mario), gérant .....	M. A.
6 CROWTHER (Frederico), procureur .....	M. A.
7 FALIHERO (Guiseppe) — .....	M. A.
8 NEATO (Giulio) — .....	M. A.

NORVÈGE

Néant

PÉROU

Néant

RUSSIE

RUSSIAN AMERICAN INDIA RUBBER C° « TREUGOLNIK »

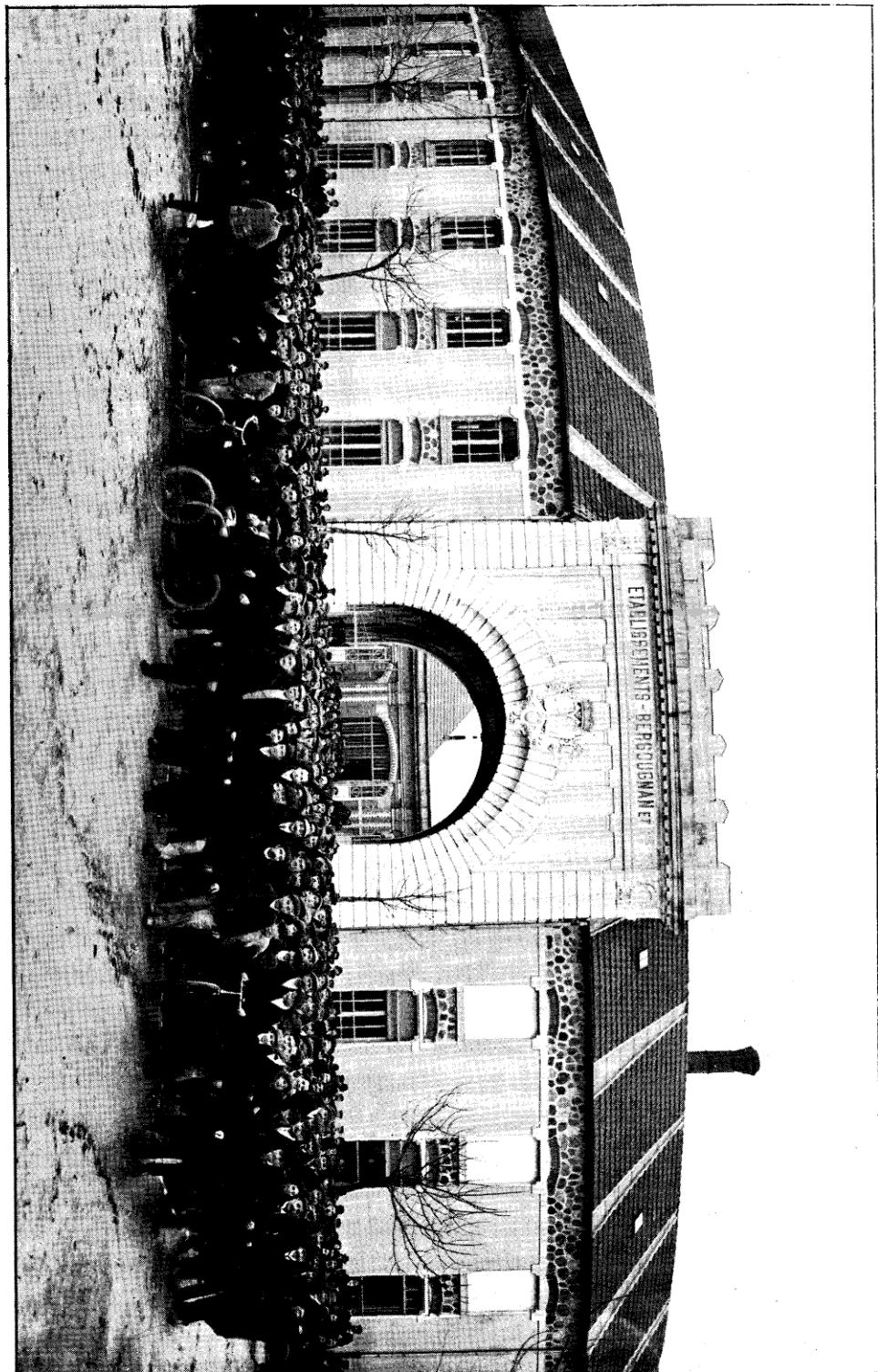
Saint-Pétersbourg.

1 A. KRACK (Arthur), directeur .....	M. O.
--------------------------------------	-------

2	D. SCHULTZ (Hermann), procureur .....	M. A.
3	C. BLOTTNER (Frederic), chef de fabrication .....	M. B.
4	A. KOING (August) — .....	M. B.
5	F. KLAZER (Frederic) — .....	m. h.
6	S. LINKEWITSCH (Alexander) — .....	m. h.
7	N. STRASDAS (Jaury) — .....	m. h.

**TABLEAU RÉCAPITULATIF DES RÉCOMPENSES  
accordées aux Collaborateurs**

	Nombre de Collaborat <sup>rs</sup>	D. H.	M. O.	M. A.	M. B.	m. h.
Allemagne.....	—	—	—	—	—	—
Argentine.....	—	—	—	—	—	—
Autriche.....	1	—	—	1	—	—
Brésil.....	—	—	—	—	—	—
Belgique .....	6	—	1	1	2	2
France.....	35	1	6	7	17	4
Grande-Bretagne.	10	—	1	8	1	—
Hongrie.....	4	1	1	1	1	—
Italie .....	8	1	2	5	—	—
Norvège.....	—	—	—	—	—	—
Pérou .....	—	—	—	—	—	—
Russie .....	7	—	1	—	2	—
	71	3	12	24	23	9



Établissements Bergouignan — Sortie des Ouvriers.

## VISITE AUX EXPOSANTS

### FRANCE

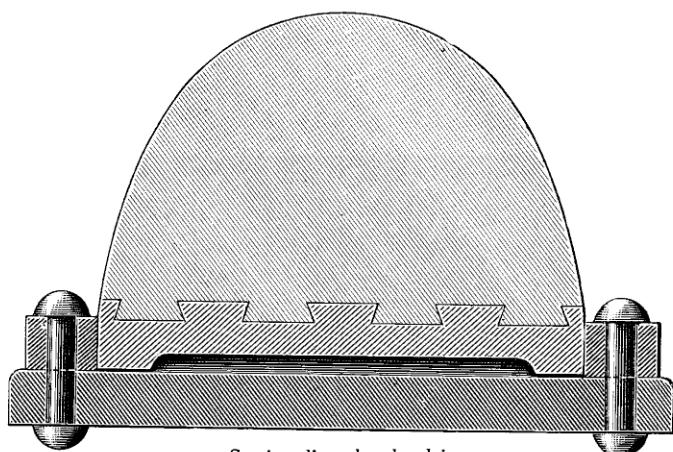
SOCIÉTÉ GÉNÉRALE DES ÉTABLISSEMENTS BERGOUGNAN. —  
Cette importante Maison fut créée en 1889 à Clermont-Ferrand par M. Raymond Bergougnan. Après des transformations successives, elle fut définitivement constituée en société anonyme au capital de un million six cent mille francs, aujourd'hui porté à treize millions.

Cette Société, qui occupe 1800 à 2000 ouvriers et dont les ateliers couvrent une superficie de 70.000 mètres carrés, fabrique tous les articles industriels en caoutchouc, les pneus de bicyclettes et d'automobiles et les bandes pleines pour poids lourds, dont elle s'est fait une spécialité. Elle est fournisseur de la Compagnie des Omnibus de Paris, et de quantité de sociétés de transports de France et de l'étranger.

Elle expose dans la classe 141 les articles les plus divers appliqués à l'industrie, tels que : tuyaux, courroies, clapets, etc., des articles de vélocipédie et d'automobile, et des spécimens de bandes pleines, etc. La fabrication étudiée de ces dernières a été portée à un degré de perfectionnement tel qu'elle permet de garantir le rendement moyen de 15.000 kilomètres ; certains de ces bandages mis en usage d'une façon judicieuse ont atteint une durée de 30 à 40.000 kilomètres.

M. Raymond Bergougnan est officier de la Légion d'honneur et titulaire des principaux ordres français et étrangers.

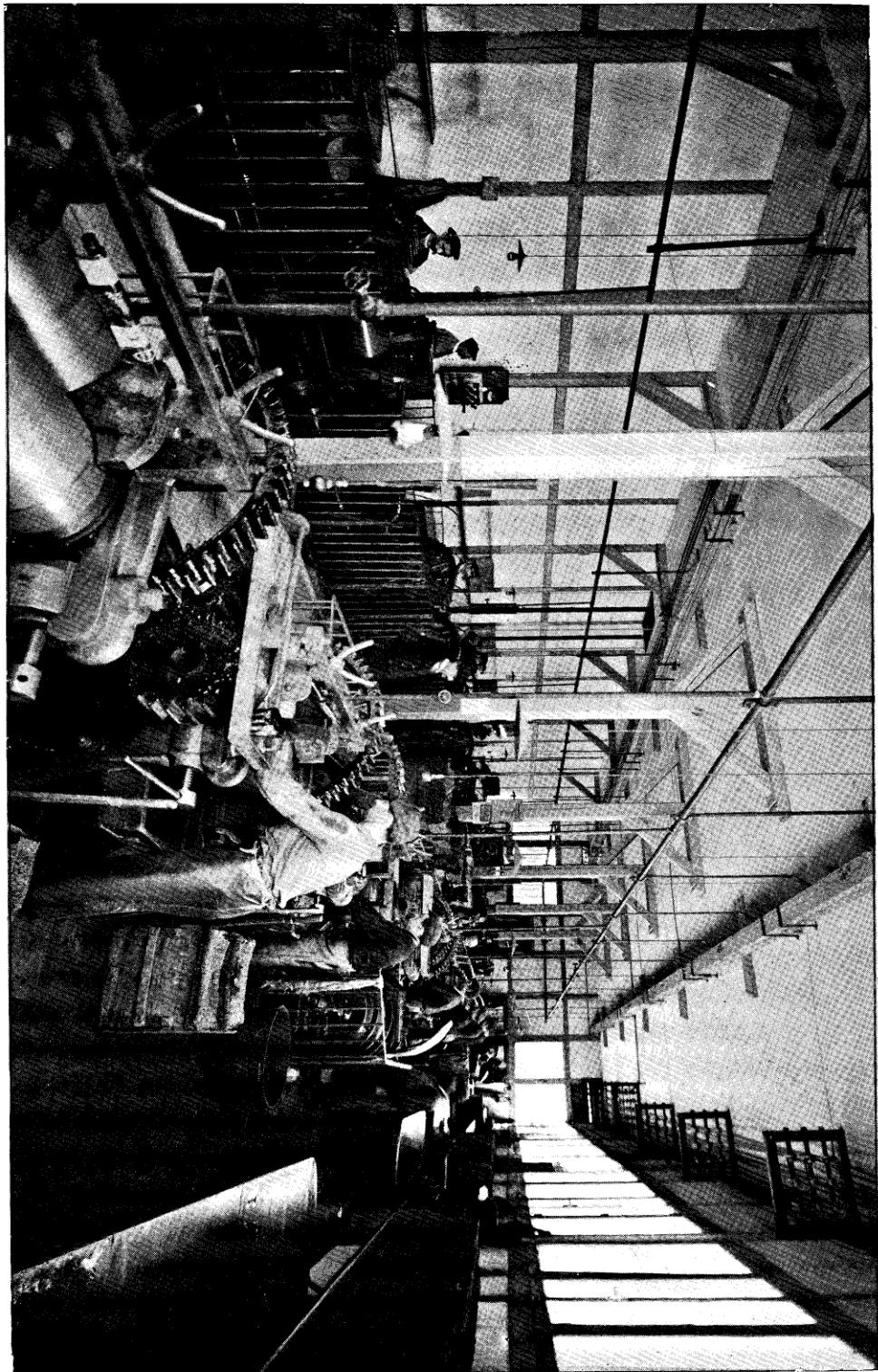
Le jury international de Turin, classe 141, a attribué à cette Société un diplôme de Grand Prix.



Section d'une bande pleine

fabriquée par la Société Générale des Établissements Bergougnan.

Établissements Bergougnan — Atelier de déchiquetage du caoutchouc brut.



**VEUVE EDELINNE A PUTEAUX.** — C'est une Maison importante dont la fondation remonte à 1875 et dont les raisons sociales se sont succédé et modifiées plusieurs fois depuis cette date jusqu'au jour où elle est venue aux mains de M. Edeline, le grand industriel dont le souvenir est toujours présent à la mémoire de ceux qui furent assez heureux pour le connaître et l'apprécier.

Cette usine, primitivement montée pour la fabrication des articles spécialement appliqués à l'industrie, porta successivement ses efforts sur ceux plus nouveaux ayant trait à la vélocipédie et à l'automobile.

La vitrine qui avait été installée à la classe 141, montrait, précisément, disposés avec art, les types les plus variés des articles s'appliquant à la vélocipédie et à l'automobile : chapes, carcasses, enveloppes, chambres à air et autres accessoires en caoutchouc qui ont contribué au bon renom et à la réputation indiscutable de cette Maison.

Le jury international de Turin n'a pu que rappeler le grand prix que cette maison détient depuis de nombreuses années.

**CILLARD (A.-D.)** fils est le propriétaire et l'éditeur d'une importante revue mensuelle universellement connue : « Le caoutchouc et la gutta percha », paraissant le 15 de chaque mois. Cette revue fut fondée en 1904, elle est aujourd'hui le seul organe français répandu dans le monde entier ayant trait à la fabrication du caoutchouc, et aux industries qui s'y rattachent.

L'effort développé par M. Cillard, pour porter cette publication au degré scientifique qu'elle a atteint aujourd'hui, est considérable, et ne peut que faire honneur à son fondateur.

Le jury international de Turin, classe 141, lui a décerné la plus haute récompense qui était à sa disposition, c'est-à-dire le diplôme de grand prix, regrettant de ne pouvoir faire plus.

**GOUVERNEMENT DE L'AFRIQUE ÉQUATORIALE FRANÇAISE.** — Ce gouvernement avait réuni dans son exposition les échantillons les plus beaux, les plus curieux de caoutchouc brut. Quelques photographies représentaient d'une façon fort intéressante les différentes phases de la récolte et de la préparation de la gomme dans cette partie de notre domaine colonial. La carte de l'Afrique Equatoriale complétait cette leçon de choses et les visiteurs pouvaient suivre des yeux l'immensité réduite de cette possession qui produit des gommes variant de qualité et de prix, dont quelques spécimens d'une qualité exceptionnelle attiraient surtout les regards.

Les échantillons de gomme transparente, analogue aux crêpes et aux cakes provenant des plantations de l'Extrême-Orient montraient que l'on suit de près dans cette colonie la question de l'industrialisation de la récolte du caoutchouc. Le difficile est de trouver dans ces parages une main-d'œuvre assez intelligente et souple permettant l'obtention des produits ne donnant que très peu de déchets à l'épuration.

"Tissu à ballon des Établissements Hutchinson.

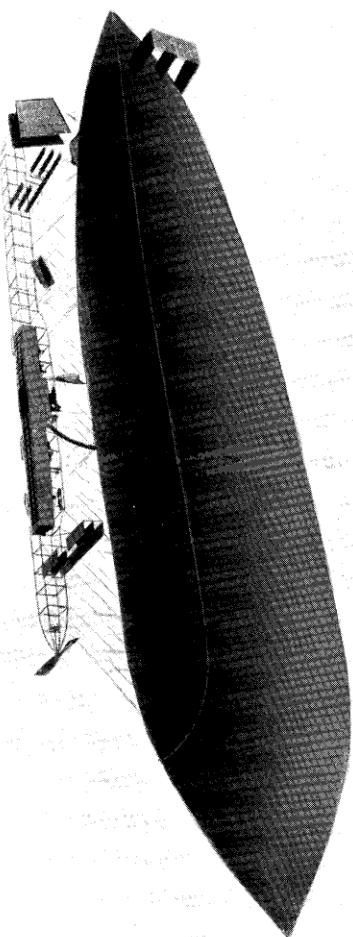


Photo ROL

Dirigeable Adjudant-Réau. — Longueur 94 mètres. Volume 9 300 m. c. Longueur de nacelle 45 mètres. 2 moteurs Brasier de 120 HP, actionnant 3 hélices, une à l'avant et une de chaque côté. Vitesse 55 kilomètres. Construit dans les Ateliers "Astra".

Pour récompenser tous ses efforts dont l'exemple est donné par le gouvernement de cette colonie, le jury a décerné un diplôme de grand prix à M. Merlin, gouverneur Général de l'Afrique Equatoriale.

**GOUVERNEMENT DE L'AFRIQUE OCCIDENTALE FRANÇAISE.** — Dans cette vitrine, dont le fond était tapissé d'une immense carte représentant nos possessions de l'Afrique Occidentale, et sur laquelle étaient indiquées les parties les plus fertiles en plantes à caoutchouc, on pouvait voir les diverses sortes de gommes provenant principalement de la liane *Landolphia Heudelotii*.

Parmi les différents échantillons, les boules connues sur le marché sous la dénomination de « Massai » représentaient la première de toutes les sortes se récoltant en Guinée ; la coupe en est brillante et rouge, la fibre en est dure et nerveuse. Elle est la gomme recherchée des fabricants de caoutchouc pour la fabrication de certains articles où cette sorte n'a pas d'équivalent.

Les gouverneurs qui se sont succédé dans cette partie de nos colonies ont porté tous leurs efforts et tous leurs soins pour maintenir à cette gomme la préférence marquée qu'elle a acquise à juste titre sur les marchés du monde entier.

Des écoles ont été créées pour apprendre aux indigènes la manière de récolter proprement et méthodiquement cette matière première dont le prix a quelquefois atteint celui du para fin du Brésil.

Un diplôme de grand prix, a été attribué à M. Merlaud Ponty, Gouverneur Général de l'Afrique Occidentale.

**FRANÇOIS (L.), GRELLOU (A.) et Cie.** — Le siège social de cette Maison se trouve depuis quelques années au 77, rue Saint-Charles. Ces Messieurs fabriquent tous les articles industriels en général : tuyaux, courroies, clapets, rondelles, joints, etc.

On pouvait voir dans leur vitrine, trop petite pour contenir tous les spécimens des articles de leur fabrication, quelques échantillons donnant une idée de leurs spécialités, entre autres des courroies Balata, dont ils sont les créateurs en France, et dont ils ont conservé, pour ainsi dire, le monopole. Ils fabriquent aussi les câbles, et les fils électriques pour transmission de force et de lumière, et aussi pour la téléphonie.

Cette Maison fondée en 1878 à Nonancourt (Eure), sous la raison sociale P. Boucley et Cie, fut transférée à Paris en 1883. En 1887, la Société fut reprise par MM. L. François, A. Grellou et Cie.

Ces Messieurs sont titulaires de plusieurs marchés de nos grandes administrations tels que : chemin de fer de l'Etat, poudres et salpêtres, chemin de fer du P.-L.-M., Compagnies de navigation, etc. M. François est chevalier de la Légion d'honneur depuis l'exposition universelle de 1900. M. Grellou fut

Tissu à ballon des Etablissements Hutchinson.



Dirigeable "Le Fleurus". — Longueur 77 mètres. Volume 6.500 m. c. Type souple à compartiments. 2 moteurs de 80 HP Clément Bayard, placés à l'arrière, actionnant 2 hélices "Rapid". Construit par les Ateliers militaires de Chalais-Meudon.

successivement membre du jury et trésorier de classe aux Expositions de Liège 1905, Londres 1908, Turin 1911.

Depuis un grand nombre d'années, ils ont institué dans leur usine pour leur personnel la participation aux bénéfices.

Le jury de la classe 141 a cru devoir confirmer une fois de plus le diplôme de grand prix que cette maison possède depuis nombre d'années.

**ETABLISSEMENTS HUTCHINSON**, « Compagnie Nationale du caoutchouc souple ». — Le siège social de cette très ancienne Maison se trouve au 60, rue Saint-Lazare, à Paris. L'usine, fondée en 1849, primitivement installée à Paris, fut transférée à Langlée, près Montargis, par M. Hiram Hutchinson, spécialement en vue de la fabrication des chaussures en caoutchouc. Considérablement agrandie depuis sa fondation, elle est aujourd'hui pourvue d'un matériel puissant et d'aménagements les plus modernes.

Une seconde usine aussi importante que la précédente fut installée quelques années plus tard à Mannheim (Grand-Duché de Bade). Enfin de gros intérêts qu'elle possédait dans une usine importante de Milan l'ont amenée à prendre la direction de cette affaire.

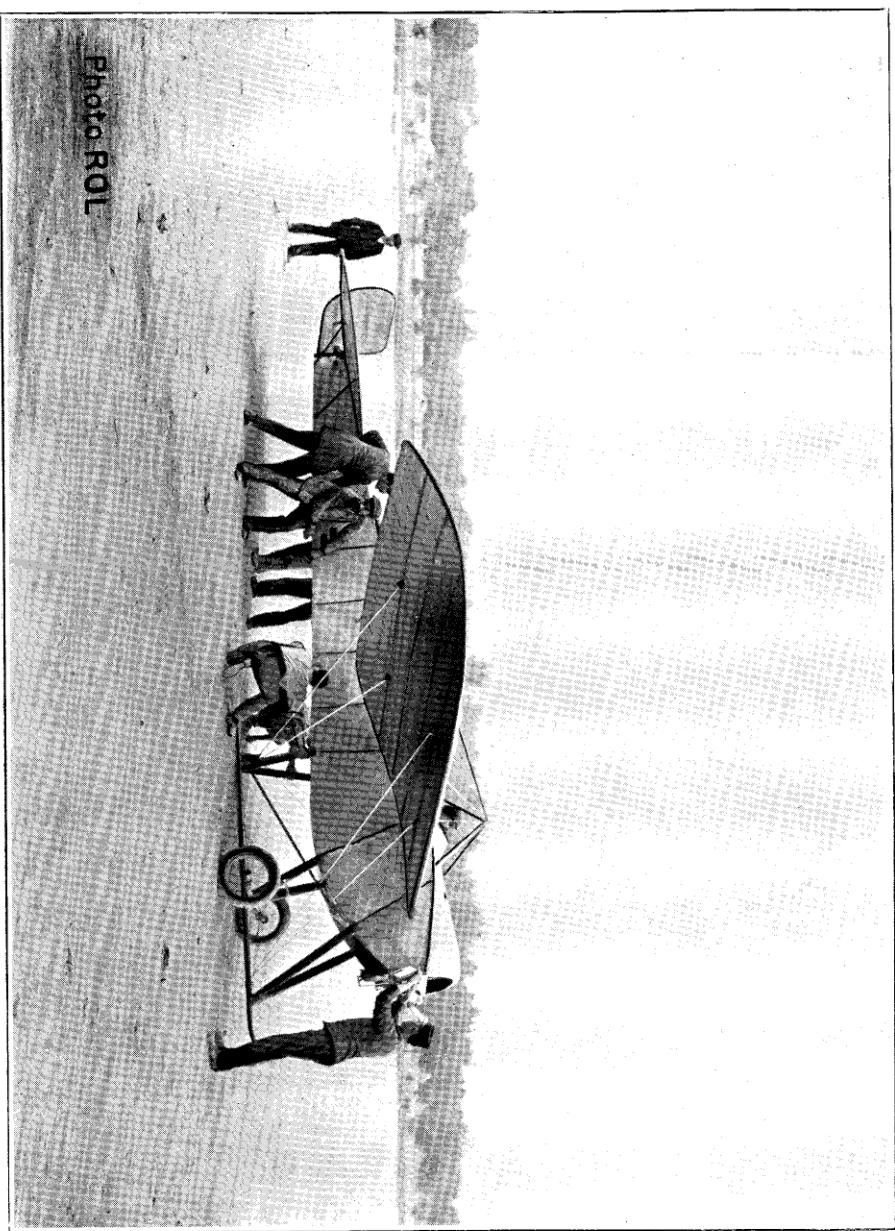
En dehors des chaussures qu'elle fut seule à fabriquer en France pendant de longues années, cette Maison a étendu son champ d'activité à la fabrication de tous les articles nouveaux qui fut successivement installée dans cette immense usine de Langlée.

C'est ainsi que l'on pouvait voir dans sa vitrine, disposés avec goût à côté de nombreux spécimens de chaussures de toutes sortes, des pneumatiques d'automobiles et de vélocipédie, des vêtements imperméables à la coupe soignée pour hommes et pour dames, des tissus à ballons sphériques et dirigeables dont cette maison s'est fait une spécialité à juste titre renommée, non seulement en France, mais à l'étranger.

M. Ducas, directeur commercial de cette importante affaire, était membre titulaire du jury de la classe 141, et le gouvernement de la République Française, en le faisant chevalier de la Légion d'honneur a reconnu par là non seulement l'intelligence du directeur, mais encore la situation prépondérante occupée par cette Maison dans l'industrie nationale.

**KRETZ**. — Le siège de cette très ancienne maison est 241, rue Saint-Denis. Créeée en 1834 par M. Gamichon père, auquel ont succédé d'abord M. Gamichon (Auguste), puis ensuite MM. Gamichon et Kretz (1898-1902), elle est aujourd'hui dirigée par M. Kretz seul, qui lui a donné une impulsione vigoureuse et en a fait une des premières firmes s'occupant de la même industrie. Le principal travail de cette maison est la fabrication des tissus et tricots élastiques, dont la matière première est le fil de caoutchouc allié au fil de coton, soie, et autres fibres textiles. Les tissus et tricots sont produits par l'usine de Romilly-sur-Seine (Aube), qui les envoie aux ateliers de Paris, 241, rue Saint-

Tissu à aéronavette des Établissements Hutchinson.



Aéronavette Nieuport. — Type Concours militaire. Moteur Gnome. Envergure 12 m. 25. Longueur maximum 8 m. 15.  
Poids à vide 480 kilogr. Vitesse 117 kilomètres à l'heure.

Denis, où ils sont transformés en articles les plus variés, tels que bas et ceintures élastiques, corsets, etc.

Il est une particularité à noter ici : c'est la Maison elle-même qui construit et perfectionne progressivement son outillage des plus compliqués. Des ateliers annexes ont pour mission de réparer les métiers employés dans l'usine. Aussi les produits dont nous avons eu quelques échantillons en main sont-ils d'une exécution parfaite et d'un fini soigné qui les font rechercher tout particulièrement de la clientèle spéciale à laquelle ils s'adressent.

Ajoutons, pour compléter cette notice par trop succincte, que plusieurs institutions humanitaires complètent l'organisation de cette Maison : caisse de secours aux ouvriers malades ou impotents, aux ouvrières en cas d'accouchement, etc.

Le jury international de la classe 141 a décerné à cette Maison un diplôme de médaille d'or.

**LAMY-TORRILHON** (Henri-Gaspard), un des doyens de l'industrie du caoutchouc, président de la Chambre Syndicale des caoutchouc et gutta-percha, tissus élastiques, toiles cirées, toiles cuirs, etc., a réuni dans sa vitrine ce qui peut intéresser les fabricants de caoutchouc au point de vue scientifique, botanique, ethnographique.

Collection d'échantillons de caoutchouc brut dont certaines sortes ont disparu des marchés.

Collection de graines et des principales plantes produisant la précieuse matière première caoutchouc.

Collection d'outils et d'instruments divers, anciens et nouveaux, employés pour la récolte de la gomme dans les différents pays de production.

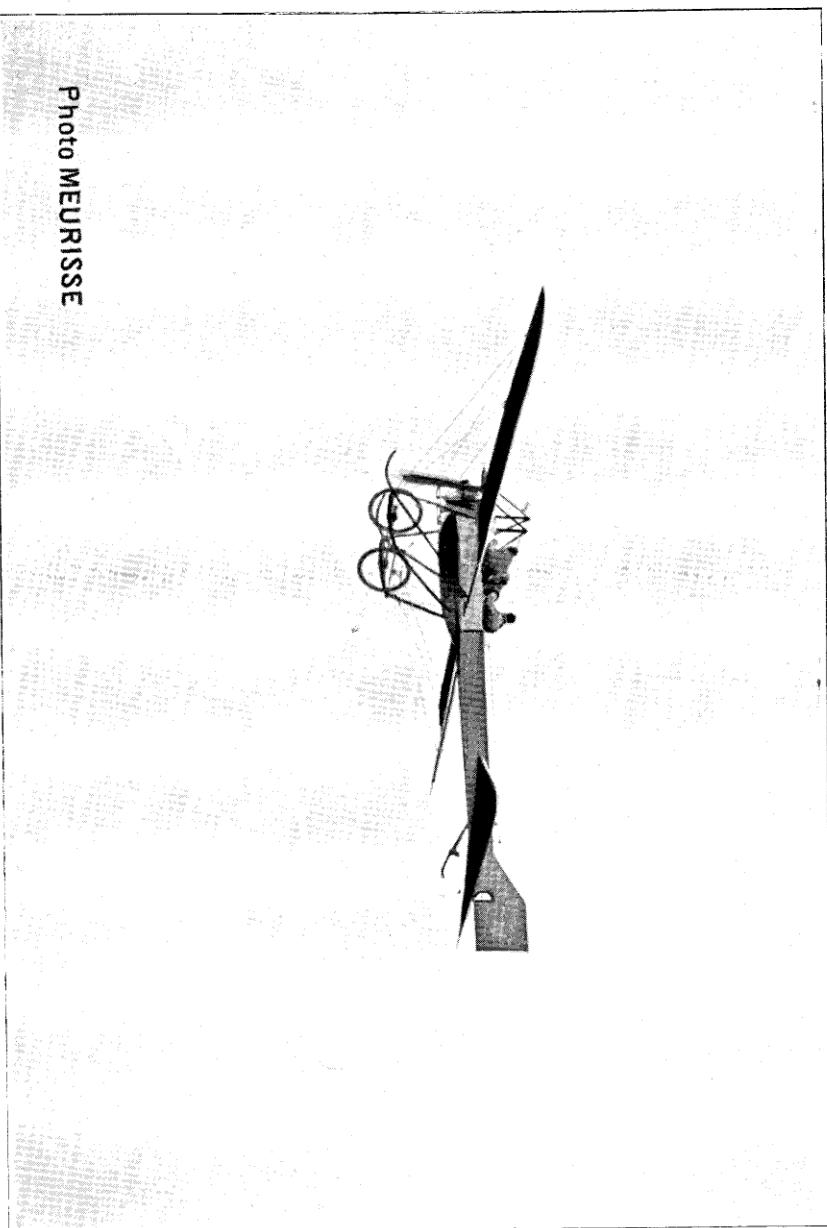
Collection de ses ouvrages sur la fabrication du caoutchouc, ses traductions de travaux étrangers, anglais et allemands, ses articles dans les journaux et revues s'occupant spécialement de toutes les questions qui touchent de près au caoutchouc tant comme matière brute que comme produit manufacturé.

M. Lamy-Torrilhon à l'exposition de Turin, était président du comité d'installation de la classe 141, président du jury international de cette même classe, et vice-président du jury groupe 22 dont cette classe faisait partie.

M. Lamy-Torrilhon, est officier de l'Instruction publique depuis l'exposition universelle de Bruxelles 1910, où il était vice-président du Comité d'installation et membre du Jury de la classe 54.

**LE RENARD** (Victor-Louis) continue l'exploitation de l'usine fondée en 1858 par son père, 90, rue Déterville, à Alfortville. Il a exposé dans sa vitrine tous les articles techniques employés dans la grande et la petite industrie. Une réputation fort légitime lui est acquise depuis de longues années. Des échantillons aussi nombreux que variés sont rangés et fixés sur des panneaux avec un goût parfait, dont l'ensemble est du plus gracieux effet.

Tissu à aéroplane des Établissements Hutchinson.



ÉTABLISSEMENTS HUTCHINSON  
PARIS - PARIS

Photo MEURRISE

Aeroplane Depedussin. — Type militaire, 1 plan. Moteur Gnome 50 HP.

On peut voir voisinant tout en se faisant valoir les articles les plus divers : tuyaux d'arrosage, tuyaux d'aspiration de pompe, joints de toutes sortes, feuilles souples et feutrées, clapets de différente élasticité et souplesse, objets en caoutchouc durci, tapis, etc. L'amiante dans ses diverses applications complétait cet assortiment.

Le jury international de la classe 141 ne pouvant donner une récompense à M. Le Renard, puisqu'il faisait partie de ce même jury comme juré suppléant, fut heureux de décerner à Mme Le Renard, sa vaillante mère, un diplôme de grand prix comme collaboratrice.

Ajoutons que M. Le Renard a été fait chevalier de la Légion d'honneur lors de la promotion de l'exposition de Bruxelles 1911, récompense à tous points de vue bien méritée.

**DE LAGOTELLERIE**, 27, rue Laffitte. — C'est une des Maisons les plus anciennes et les plus importantes faisant l'importation des matières premières et principalement du caoutchouc brut. Elle fut fondée en 1830 à Nantes, par M. Denis Crouan fils, dont M. de Lagotellerie est le gendre et le successeur. A la suite du décès de M. Fernand Crouan en 1905, le siège fut transféré à Paris, au 27, rue Laffitte. L'agence de Nantes existant toujours, une nouvelle succursale fut créée au Havre en 1906. Des comptoirs étaient déjà installés depuis la fondation dans la région amazonienne, à Manaos, à Para et à Itacoatiara.

Le commerce de cette maison est considérable ; il porte sur tous les produits exotiques et principalement sur le caoutchouc brut.

M. de Lagotellerie a porté son activité d'une façon toute spéciale du côté caoutchouc ; il est du reste administrateur de la « Société Financière du caoutchouc » et de la « Tandjong Maline Rubber Co ».

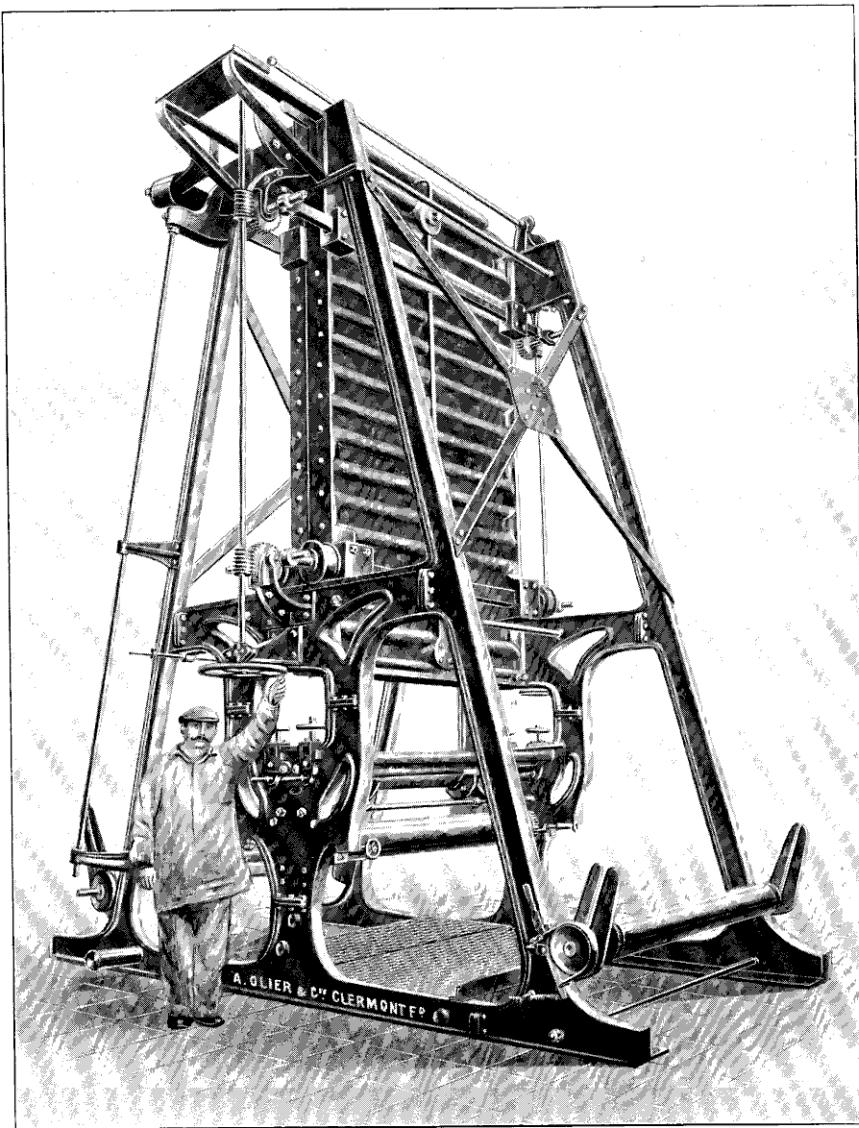
Les quelques échantillons exposés, aussi bien en caoutchouc naturel que de plantations, indiquent le soin apporté par cette Maison dans la sélection des produits, objet de son commerce.

Le jury international de la classe 141 lui a confirmé le diplôme de grand prix que cette Maison possédait déjà depuis longtemps.

**MARIUS ET LÉVY**. — Maison ancienne et très importante, s'occupant de l'importation des produits du Brésil et du Pérou, plus particulièrement du caoutchouc Para de l'Amazone, et de l'importation des marchandises françaises dans ces deux pays. Fondée en 1882, elle est propriétaire aujourd'hui de toute une flotte de vapeurs destinés à aller chercher le caoutchouc brut dans tous les affluents de l'Amazone. Ce sont les premiers qui ont fait flotter dans les eaux amazoniennes du Brésil et du Pérou le pavillon français.

Plus de vingt vapeurs construits dans les chantiers Claparède Frères ont quitté successivement le Havre à destination des différents ports brésiliens.

Ces Messieurs sont du reste intéressés dans différentes affaires à gros



Métier à gommer vertical, construction A. OLIER & Cie  
Servant à gommer simultanément les deux côtés d'un même tissu.

Ce métier se construit en 5 grandeurs différentes permettant de gommer des toiles depuis 1 m. 50 de largeur jusqu'à 2 m. 40. Ses principaux avantages sont :

- 1<sup>o</sup> Pénétration de la dissolution au cœur du tissu, d'où gommage parfait ;
- 2<sup>o</sup> Possibilité de récupérer les 4/5 de la benzine employée pour la dissolution ;
- 3<sup>o</sup> Encombrement réduit en surface 3 × 4 m. ;
- 4<sup>o</sup> Aucun danger d'incendie.

capitaux, constituant autant de maisons annexes pour l'importation en France des produits exotiques, et l'exportation des produits français :

Maison Marius Lévy et Schuler, à Iquitos (Pérou), fondée en 1886.

Importation, exportation, banque et recouvrements.

Maison Marius Lévy et Cie à Soledad (Pérou), et à Romate de Males (Brésil), fondée en 1888.

Importation, exportation.

Maison Théodore Lévy, Camille et Cie, à Manaos (Brésil), fondée en 1890.

Fabrique de produits chimiques. Importation de plantes médicinales et exportation des spécialités pharmaceutiques françaises.

Ces Messieurs ont une part importante dans la Société Brésilienne « Empreza Jutahy » au capital de trois millions pour l'exploitation de mille hectares de forêts en vue de la récolte du caoutchouc. Cette affaire occupe 1.500 ouvriers et produit 250.000 kilogs de caoutchouc par an.

Tout le haut personnel de cette entreprise est français, et le trafic est complètement réservé à notre marché national.

M. Théodore Lévy, qui est conseiller du commerce extérieur et qui occupe différentes fonctions honorifiques en France, était secrétaire de la classe 141 à Turin.

Le jury international de Turin a attribué un diplôme de Grand Prix à cette Maison qui a acquis en France et à l'étranger depuis nombre d'années une grande notoriété et une réputation de premier ordre.

A. OLIER et Cie, Clermont-Ferrand. — Cette Maison, installée dans l'usine Saint-Rémy en 1899, construit spécialement tout l'outillage pour la fabrication du caoutchouc. Les ateliers sont situés dans le centre de l'industrie du caoutchouc à Clermont-Ferrand. C'est la suite d'affaires de la Maison Lhéritier frères qui se transforma en 1902 sous la raison sociale Olier et Roussillon pour devenir en 1905 A. Olier et Cie.

Cette Maison a exposé à Turin des appareils perfectionnés et brevetés.

Elle construit entre autres les outils spéciaux et les métiers verticaux pour gommage de tissus sur deux faces, destinés à la fabrication des pneumatiques, les calandres profileuses à bagues amovibles intérieures ou en porte-à-faux, les machines à biseauter les chambres à air. Les pièces à confrmer et à vulcaniser les pneus de bicyclettes. Les appareils à récupération de benzine. Les dispositifs pour régler mécaniquement la durée de vulcanisation. Enfin tous le gros outillage indispensable au caoutchouc manufacturé tel que calandres à 3 ou 4 cylindres, les outils déchiqueteurs, mélangeurs, broyeurs, etc. Nous ne pouvons nous étendre plus longuement sur la production de cette Maison dont la construction est recherchée depuis longtemps par la clientèle, même celle anglaise et américaine, à cause du fini, de la précision et de la perfection de sa mécanique.

Le jury de la classe 141 lui a attribué un diplôme d'honneur.

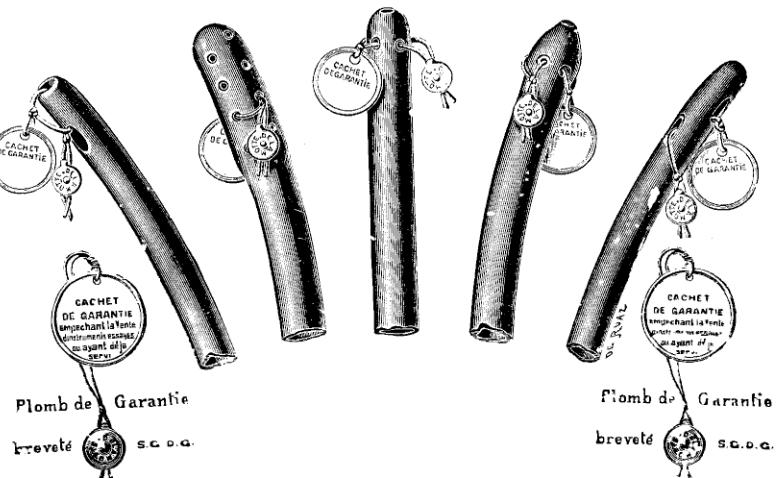
**SENAL, SCHULAINERE et Cie, à Paris.** — Maison de formation récente qui a entrepris l'exploitation du pneumatique dit « Universal ». Ce pneumatique est composé comme les autres d'une chambre à air et d'une enveloppe, mais cette enveloppe offre cette particularité intéressante qu'elle porte au roulement une chape épaisse de gomme dans laquelle se trouvent inscrits sur tout le pourtour et placés verticalement en quinconce, de petits rouleaux de toile caoutchoutée, enroulée, fortement serrée sur elle-même. Cette disposition ingénieuse augmente la résistance à l'usure de la bande de roulement dans une notable proportion.

Une médaille d'argent a été décernée à cette Maison pour ce perfectionnement incontestable de la construction des pneumatiques.

Mme Veuve VILLIARD possède une usine à Villejuif et une maison de vente, 57, rue Réaumur. Elle a concentré tous ses efforts sur la fabrication des articles dits en « feuille anglaise ». Tous les articles d'hygiène, de médecine et de chirurgie sont de son ressort : les tubs, les coussins, les bandes élastiques et alèzes, les matelas, les oreillers, bidets et vessies et poches à eau chaude et à glace, bonnets de bain, etc., sont fabriqués avec les derniers perfectionnements qui assurent un usage convenable et le bon fonctionnement désiré.

Une médaille d'or a été attribuée à cette Maison par le jury de la classe 141

**PLISSON (Alfred-Ernest)** est le successeur actuel de la très ancienne Maison Delamotte, fondée en 1789, dont le siège est au 68, de la rue Jean-Jacques-Rousseau, et qui a pour objet la fabrication des appareils et instruments de chirurgie en gomme et en caoutchouc.



Tous les articles de la Maison PLISSON sont munis d'un plomb de garantie qui en assure l'authenticité.

Dans une vitrine artistement aménagée étaient disposées des sondes de différents calibres, des tubes de drainage, et autres objets servant à la médecine et à la chirurgie, et à l'hygiène. La composition et la confection de ces divers articles nous ont paru être parfaites et soignées suivant la tradition immuable de la Maison.

Nous n'insisterons pas davantage sur les mérites de cette importante Maison dont la réputation est mondiale. Les succès qu'elle a obtenus dans les expositions internationales françaises et étrangères nous dispensent de plus élogieux commentaires, aussi le jury n'a-t-il pu que confirmer le diplôme de grand prix qu'elle possède depuis de longues années, en regrettant de n'avoir pas de récompense plus élevée à sa disposition pour la lui décerner.

VIAULT (Pierre) est propriétaire depuis 1897 de la maison qui fut fondée en 1886 par M. Victor Thillier, et qui sous son habile direction est devenue une des plus importantes de la place. Elle a pour objet la fabrication de tous les articles en « feuille anglaise » et ceux en caoutchouc moulé répondant aux besoins si nombreux et si délicats de la médecine, de la chirurgie, de l'hygiène, etc.

Le jury de la classe 141 lui a décerné un diplôme d'honneur.

---

## BRÉSIL

---

**BRÉSIL.** — Le Brésil était représenté dans la classe 141 par 55 exposants, qui, tous, avaient envoyé un type plus ou moins volumineux de leur récolte de caoutchouc brut. Ces divers spécimens étaient rangés dans un stand collectif, placé au centre de la section brésilienne ; il avait été méthodiquement et agréablement disposé par le savant Dr J. Huber, conservateur du Muséum Goeldi de Belem, Etat de Para.

Ces caoutchoucs, presque tous issus de l'hévéa brésiliensis (naturel ou de plantation), étaient à peu près récoltés de la même façon, enfumés par le même procédé, et présentés sous forme de feuilles, de plaques, de gâteaux, de boules ou de poires à couches très minces superposées ; ils étaient, par conséquent, de même nature et de même qualité à peu de chose près.

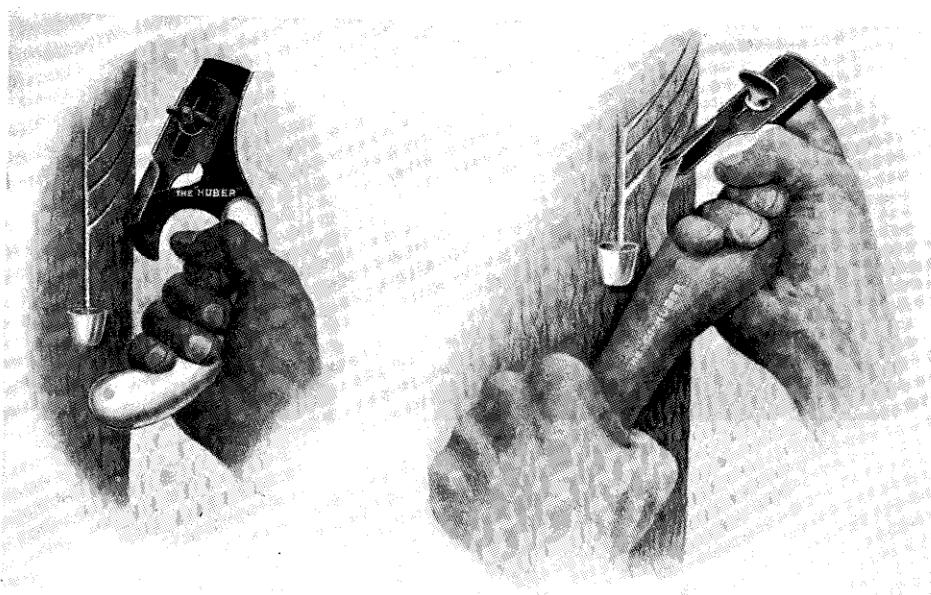
On remarquait là dans le stand quelques essais de récolte suivant la nouvelle méthode employée par les planteurs de l'Asie Orientale. Mais ces essais n'avaient que peu de succès auprès des personnes compétentes et en situation d'apprécier la valeur de ces produits spéciaux. Jusqu'ici on a toujours donné la préférence aux récoltes faites à la manière ancienne et empirique de l'enfumage pratiqué par les récolteurs du bassin de l'Amazone. C'est du reste une des raisons principales de la plus-value à juste titre attribuée au caoutchouc du Brésil sur les autres sortes de provenance d'Asie ou d'Afrique.

Le stand était en outre agrémenté de cartes, de photographies, de tableaux, de statistiques qui complétaient les renseignements fournis d'une façon des plus obligeantes par le Dr J. Huber.

Nous ne pouvons terminer cette trop courte notice pour un pareil sujet sans dire quelques mots de l'appareil à enfumer de Danin, sorte de cylindre en tôle émaillée à l'intérieur duquel on fait arriver lentement le latex de façon à le déposer régulièrement en une couche très mince sur la paroi intérieure. On imprime au cylindre un mouvement de rotation combiné avec l'entrée du latex et, en même temps, on injecte des vapeurs spéciales destinées à enfumer le latex et à le sécher. En répétant l'opération et en superposant les couches, on arrive à avoir une feuille épaisse de caoutchouc aseptisé d'une façon parfaite.

Lors du passage du jury international au stand du caoutchouc brésilien, il nous a été donné de voir et d'apprécier le couteau perfectionné du Dr J. Huber, servant à entailler les hévéas, ou n'importe quel arbre à caoutchouc, pour en extraire le latex. Il a bien voulu nous en montrer le fonctionnement et nous en démontrer les avantages. Avec cet outil, on peut entailler les écorces des arbres à caoutchouc sans atteindre le cambium et sans trop fatiguer les arbres, tout en leur faisant subir des incisions répétées, proportionnées à la vigueur et à l'âge de l'arbre que l'on se propose d'inciser. Comme nous l'avons dit bien des fois, il serait à souhaiter que tous les « seringueiros » (récolteurs de caoutchouc) soient munis de cet instrument incomparable.

Le jury international n'a pu que féliciter le Dr J. Huber, celui-ci étant membre du jury, c'est-à-dire hors concours.



Couteau du Docteur J. HUBER

---

## BELGIQUE

---

**COLONIAL RUBBER**, à Gand, est une Société Anonyme Belge fondée en 1891, comprenant deux usines dont les directions sont distinctes. La première se trouve située à Gand, 8, quai de Strop, la deuxième filiale de la précédente fut installée plus tard en 1898 en France à Thiant (Nord). Ces deux usines d'une importance égale ont pour objet principal la fabrication de tous les articles appliqués aux nombreuses industries de la Belgique et du nord de la France. Elles se sont fait une spécialité de tous les articles en caoutchouc durci (ébonite), appliqués à l'industrie électrique et pour lesquels une réputation méritée leur est acquise, aussi bien en Belgique qu'en France. Le gommeage des tissus et la fabrication des pneumatiques, autos et vélos rentrent aussi dans les articles de leur fabrication.

Le Jury de la classe 141 lui a décerné le diplôme de grand prix auquel elle devait légitimement prétendre.

---

## ALLEMAGNE

---

**FRAENKEL ET RUNGE** à Spandau. — Cette Maison est une très ancienne fabrique de produits chimiques qui s'était spécialisée dans les matières colorantes (indigo, orseille, etc.). Sa création remonte à 1856. Depuis cette époque, elle ne s'était occupée que de produits rentrant dans sa fabrication ; mais, en 1900, il n'était question dans le monde entier que de réaliser la synthèse du caoutchouc. Elle s'intéressa d'abord à cette étude compliquée, qui l'amena à celle de la régénération des déchets de caoutchouc.

Un chimiste distingué, le Dr Alexander, fut chargé de rechercher et de trouver la solution de ce dernier problème. Il fut assez heureux pour le résoudre d'une façon élégante et surtout intéressante pour sa maison. Il faut convenir que le Dr Paul Alexander, dont les travaux scientifiques ont donné des résultats industriels de la plus haute importance, était des mieux qualifié pour entreprendre la résolution d'un problème aussi ardu, et de l'amener à un résultat pratique.

Aussi, le jury international a cru devoir lui décerner la plus haute récompense, c'est-à-dire le diplôme de grand prix.

**PAHLSCHE GUMMI UND ASBEST GESELLSCHAFT**, à Dusseldorf-Rath. — Cette affaire fut fondée en 1896 avec un capital modeste par un fils de M. Carl Phal de Dortmund. Cette Société s'occupe de la fabrication en général des articles pour l'industrie, mais principalement des feuilles en amiante caoutchoutée pour joints de vapeur. Une des spécialités de la Maison, le « polypyrite », peut résister à une pression de vapeur de 20 atmosphères, dont la température correspond à 500° environ.

Nous avons pu voir dans l'exposition de cette Société des joints découpés sur mesure dans des feuilles de cette composition sans aucune soudure, quelle que soit leur grandeur, ce qui permet d'arriver dans l'application à une résistance à toute épreuve.

Le jury international de la classe 141 lui a confirmé le diplôme d'honneur obtenu dans les précédentes expositions universelles internationales.

**VEREINIGTE GUMMIWARENFABRIK** à Harburg-Wien, à Harbourg. — Cette Maison très ancienne et très importante fabrique la généralité des articles connus en caoutchouc : articles industriels, vêtements, chaussures, ébonite sous toutes formes, etc.

Elle occupe un très grand nombre d'ouvriers et son commerce s'étend dans le monde entier.

Le jury international de la classe 141 n'a pu que rappeler le diplôme de grand prix qu'elle possède depuis nombre d'années.

**STOCKHAUSEN** (Julius), à Krefeld. — De formation récente (1911), cette Maison s'est appliquée tout d'abord à remplacer le caoutchouc dans la plupart de ses emplois, et aussi dans les articles où l'air vient jouer un rôle, tels que pneumatiques d'autos et de vélos. L'air comprimé est remplacé par un corps mou, placé dans un tube toile pourvu d'une certaine résistance et d'une élasticité relative, ayant l'avantage d'un prix de revient assez réduit.

La matière a été ensuite employée par analogie à la confection de certains articles faits généralement en caoutchouc ; la nomenclature en est assez restreinte. Cependant, cette Maison a pu arriver à confectionner des tubes à gaz assez résistants, et dont l'application a été suivie de succès lorsque ce même tube était employé pour passage d'huile, de pétrole, de benzine, etc., produits dont l'action détériorante sur le caoutchouc est assez rapide.

C'est une industrie plutôt à côté du caoutchouc. Néanmoins, le jury de la classe 141 lui a décerné une médaille d'argent.

**GRUNZWEIG UND SCHLESINGER**, à Berlin. — Très ancienne Maison dont la fondation remonte à 1873. Etablie Neue Jacobstrasse, elle s'occupe de la fabrication des tissus et vêtements imperméables ; elle fait un chiffre assez important. Les vêtements confectionnés par cette maison sont très appréciés en Allemagne à cause de leur coupe et de leur qualité exceptionnelle.

Le jury de la classe 141 lui a décerné une médaille d'argent.

---

## AUTRICHE

---

**OESTERREICHISCHE AMERIKANISCHE GUMMIFABRIK**, à Vienne. — Cette usine, qui a une succursale à Wysocan-Prague en Bohême, paraît s'être spécialisée dans les applications industrielles, les objets en caoutchouc souple de toute nature ; tuyaux à spirale et à toiles, tuyaux en gomme souple, clapets et pièces mécaniques, c'est-à-dire tous les articles destinés aux chemins de fer, à la navigation et à l'industrie en général. L'utilisation de l'amiante sous toutes ses formes est de son ressort.

Elle fabrique en outre les pneumatiques de bicyclettes et d'automobiles, les articles de chirurgie et d'hygiène en « feuille anglaise », les balles, les talonnettes, les semelles, tissus imperméables et étoffes pour ballons et aéroplanes.

Tous les produits qui nous ont été soumis sont constitués avec des compositions vulcanisées à point et ne laissent rien à désirer au point de vue de la confection.

Le jury de la classe 141 lui a renouvelé le diplôme de grand prix qu'elle possédait déjà.

---

## GRANDE-BRETAGNE

THE LEYLAND BIRMINGHAM RUBBER C° (Ltd), à Leyland Near, Preston. — C'est l'une des plus grandes fabriques de caoutchouc de l'Angleterre, qui a dirigé ses moyens d'action sur la fabrication de tous les articles connus en caoutchouc. Elle s'est acquis une réputation mondiale.

Le jury de la classe 141 lui a confirmé le diplôme de grand prix qu'elle possède depuis de longues années.

GOVERNMENT OF THE BRITISH EAST AFRICA PROTECTO-RATE. — Ce gouvernement expose dans une immense vitrine différents produits naturels de cette colonie, parmi lesquels, nous avons pu examiner quelques échantillons de caoutchouc de lianes sur lesquels par suite de l'absence de notice explicite, nous ne pouvons donner que des renseignements un peu vagues. Les échantillons exposés paraissaient de bonne qualité et bien traités.

Le Jury a cru devoir décerner à ce protectorat un diplôme d'honneur.

THE PALATINE HEEL BRANCH OF THE LEYLAND AND BIRMINGHAM RUBBER C° (Ltd). — C'est une filiale de la grande fabrique dont nous parlions plus haut, mais qui paraît n'avoir été constituée que pour s'occuper de la fabrication des talons et semelles en caoutchouc, dont nous avons pu voir quelques échantillons dans la vitrine.

Une médaille d'argent a été attribuée à cette Maison par le jury de la Classe 141.

PHILLIP'S PATENTS Ltd., Londres, est une maison faisant aussi les talons en caoutchouc. De fondation récente (1903), elle a porté principalement toute son activité sur cet article.

Le jury de la classe 141 lui a accordé une médaille d'argent.

THE « SWIFT POLISH MANUFACTURING C° », à Hounslow (Middlesex). C'est une maison qui semble plutôt fabriquer principalement des vernis à chaussures ; et les talons, bouts de semelle, etc, en caoutchouc qu'elle expose ne constituent qu'un accessoire.

Néanmoins, le jury de la classe 141 lui a accordé une médaille de bronze.

## HONGRIE

MAGYAR RUGGYANTAARUGYAR, à Budapest. — Cette Maison expose différents articles souples et durcis. Elle a pour objet la fabrication de tous les articles en caoutchouc appliqués à l'industrie en général, tels que tuyaux, clapets, courroies et feuilles pour joints, etc. Les jouets, balles et ballons rentrent aussi dans sa fabrication. Tous les bandages pneumatiques ou pleins pour voitures attelées ou automobiles. Les articles en ébonite de toute nature et principalement pour l'électricité. Nous avons vu dans la vitrine des objets de confection et de construction soignées qui ont valu à cet exposant la confirmation du diplôme de grand prix que le jury international de la classe 141 lui a accordé.

ELSO MAGYAR CZIPRUGANY-SZABAG és huzogyar, Welesz Schiwtzer és Tarsa à Sopron (Hongrie). Sous cette dénomination, les frères Welesz de Vienne, négociants en gros d'articles appliqués à la fabrication de la chaussure, et MM. K. Schwitzer et fils, négociants en grains, se sont associés pour monter en 1901 une usine destinée à la fabrication des fils et tissus élastiques. Elle commença à fonctionner en 1902, munie d'un outillage perfectionné, elle occupe actuellement plus d'une centaine d'ouvriers.

Une autre usine, filiale de la précédente, fut installée à Peisting (Basse Autriche), pour la fabrication des mêmes articles.

Les produits de ces deux manufactures sont écoulés sur place et exportés principalement en Amérique où ils sont très appréciés.

Un diplôme de médaille d'or fut attribué à cette maison par le Jury international de la classe 141.

## ITALIE

**MANIFATTURE MARTINY**, à Turin. — Cette importante manufacture de caoutchouc et d'amiante fut créée en 1875 par M. Bender à Turin (Via Maria Vittoria, 6), qui s'associa, en 1881, M. François Martiny, sous la raison sociale Bender et Martiny.

En 1886, M. Bender ayant pris sa retraite, M. Martiny resta seul propriétaire de cette Maison qui fut transformée en Société Anonyme en 1901 sous la dénomination de « stabilimenti di Amianto e gomma elastica, Bender et Martiny ». En 1904, M. F. Martiny reprit la propriété et la direction de sa Maison qu'il laissa après sa mort, en 1905, à son fils ainé, lequel prit ultérieurement ses deux frères plus jeunes comme associés.

La manufacture Martiny possède deux usines à Turin ; une d'elles s'occupe spécialement des articles industriels, caoutchouc et amiante, l'autre de la fabrication des tissus imperméables et de la confection des vêtements.

A Milan et à Gênes, deux autres usines ont pour objet la fabrication de matières isolantes de la chaleur et du froid, dont la maison s'est fait une spécialité très appréciée des industriels qui sont amenés à les employer.

Le siège de cette administration se trouve situé Via Pietro Mica, 5, à Turin, où sont installés les bureaux et les magasins de vente au détail.

Des filiales pour la vente au détail ont été successivement installées dans les principales villes d'Italie : à Milan, Gênes, Rome, Bologne, Naples, etc.

Le commerce de la « Manifatture Martiny » est des plus étendus, non seulement en Italie, mais à l'étranger, et son chiffre d'affaires l'a classée au premier rang des maisons similaires italiennes.

M. Gianluigi Martiny, directeur de cette affaire, était membre du Jury international de la classe 141.

**BRESCIANI GIUSEPPE**, à Brescia. — Cette maison s'occupe de la fabrication et de la vente de tous articles ayant trait à la chaussure. Son magasin de détail, situé via Trieste, montre la perfection de ses produits pour lesquels le jury international de la classe 141 lui a décerné un diplôme de médaille d'or.

**MAGNETTI GIUSEPPE**, à Turin. — La fondation de cette Maison est toute récente, elle marcha quelque temps sous la raison sociale F. Acconciamezza Cie et fut reprise par M. Magnetti Giuseppe en 1908.

Elle s'occupe spécialement de la confection de vêtements imperméables et d'articles sportifs. Le jury international de la classe 141 lui a accordé un diplôme de médaille d'argent.

**SOCIETA PER AZIONI « DEN MORSKE REMFABRIK »** Christiania (Norvège). — De formation toute récente, cette Société s'est constituée pour la fabrication des articles industriels en caoutchouc, tels que clapets, courroies, tuyaux, etc. Le jury international de la classe 141 lui a accordé une médaille d'or.

## RUSSIE

---

**RUSSIAN-AMERICAN INDIA RUBBER C° « TREVGOLNIK »**, à Saint-Pétersbourg. — Cet établissement est un des plus importants connus dans le monde.

Fondée en 1860, cette Maison a acquis depuis une extension considérable. Elle a abordé successivement la fabrication de tous les articles nouveaux en caoutchouc, au fur et à mesure de leur apparition. Aussi son exposition de Turin présentait-elle un véritable musée d'objets les plus divers, et des mieux présentés.

Il nous est difficile de parler de tous les articles qui nous ont été présentés. C'est un véritable volume qu'il faudrait pour décrire le fini et la perfection étudiée de chacun d'eux, dont la nomenclature ne donnerait qu'une bien faible idée.

La fabrication principale de cette maison est la chaussure en caoutchouc, dont la production atteint 80.000 paires par jour. Tous les articles employés par l'industrie, les objets en caoutchouc souple et durci réclamés par l'hygiène, la médecine, la chirurgie, les sports étaient représentés dans cette luxueuse vitrine. Les éponges si souples, les étoffes caoutchoutées si belles, les jouets si variés de couleur et d'aspect, attiraient tous les regards.

La Russian-American C° fabrique aussi les bandages d'automobiles, pneumatiques et pleins, les tissus à ballons, dirigeables ou sphériques.

Nous ne pouvons terminer cette trop courte notice sans énumérer les institutions humanitaires et philanthropiques qui sont le complément indispensable de cette immense installation: crèche pour plusieurs centaines d'enfants ; où ils reçoivent tous les jours les soins moraux et hygiéniques que comporte leur jeune âge ; ils y sont vêtus, nourris aux frais de la Société ; une école reçoit à côté les enfants (garçons et filles) devenus un peu plus âgés ; des ambulances, un service médical, des lits réservés dans les hôpitaux de la ville, sont à la disposition des ouvriers de l'usine ; sanatorium, assurance contre les accidents, retraite ouvrière, primes pour services rendus, bibliothèque, leçons d'art et même d'agrément, cité ouvrière achèvent cette organisation merveilleuse qui fait vivre et travailler une population de 7 à 8.000 ouvriers.

Le jury international de la classe 141 a rappelé encore une fois le grand prix dont cette importante Maison est titulaire depuis l'Exposition universelle de Paris de 1900.

## CONCLUSION

Il est difficile, en une pensée concrète, de pouvoir condenser les multiples enseignements qu'une manifestation aussi vaste, aussi belle, aussi riche de documentations a pu procurer à la masse des visiteurs venus à l'exposition de Turin.

L'installation grandiose dans un décor aussi bien choisi que le parc de Valentino était bien faite pour séduire et charmer ceux qui n'étaient venus que pour le plaisir des yeux. Cette exposition, à cet égard, ne leur a laissé, espérons-le, que des souvenirs qui ne peuvent être qu'agréables.

Si on envisage d'autres points de vue plus directs pour nous Français, on doit noter d'abord l'effort constant que la France développe sans cesse pour occuper par le nombre et la qualité de ses exposants une place prépondérante dans chacune de ces manifestations du travail.

C'est d'autre part un spectacle des plus réconfortants de se voir en nombre dans ces réunions internationales en pays étranger, et de constater que la langue française s'impose d'elle-même pour toutes discussions dans les comités et jurys.

Nous ne saurions terminer ce rapport sans adresser respectueusement l'expression de notre reconnaissance à M. le Commissaire Général de la République Française, M. Derville, et à tous ses collaborateurs dévoués, qui ont, en toutes circonstances, soutenu avec à propos et de façon si délicate les intérêts de nos nationaux.

Le Comité français des Expositions à l'Etranger, par sa merveilleuse organisation, a contribué puissamment à notre succès à Turin. C'est à lui qu'incombait le soin de mettre sur pied l'installation et d'assurer le fonctionnement de la section française. Il n'a pas failli à sa tâche et nous devons lui en adresser toutes nos félicitations.

Le président du groupe XXII, M. Placide Peltreau, a droit à tous nos remerciements. Par sa compétence en matière d'exposition, par son esprit d'équité, il a su maintenir la balance égale entre toutes les classes de son groupe, et donner satisfaction à chacune d'elles, ce qui n'est pas toujours facile.

Remercions aussi de tout cœur M. A. Neumeyer, de Turin, secrétaire du Jury international de la Classe 141 et du Groupe XXII qui nous a assistés pendant toutes les opérations du Jury et nous a prêté le concours le plus assidu. Ajoutons que le gouvernement italien a su reconnaître ses mérites en le faisant Chevalier de la Couronne d'Italie. Nous sommes heureux de lui adresser en cette circonstance, nos compliments les plus sincères.



—  
DEVAMBEZ, GR., PARIS.