

Auteur ou collectivité : Exposition universelle. 1878. Paris

Auteur : Dieppe (Seine-Maritime)

Titre : Rapports de la délégation ouvrière à l'exposition universelle de 1878

Adresse : Dieppe : Imprimerie centrale, 1879

Collation : 1 vol. (79 p.) ; 21 cm

Cote : CNAM-BIB FGM 439 (P.4)

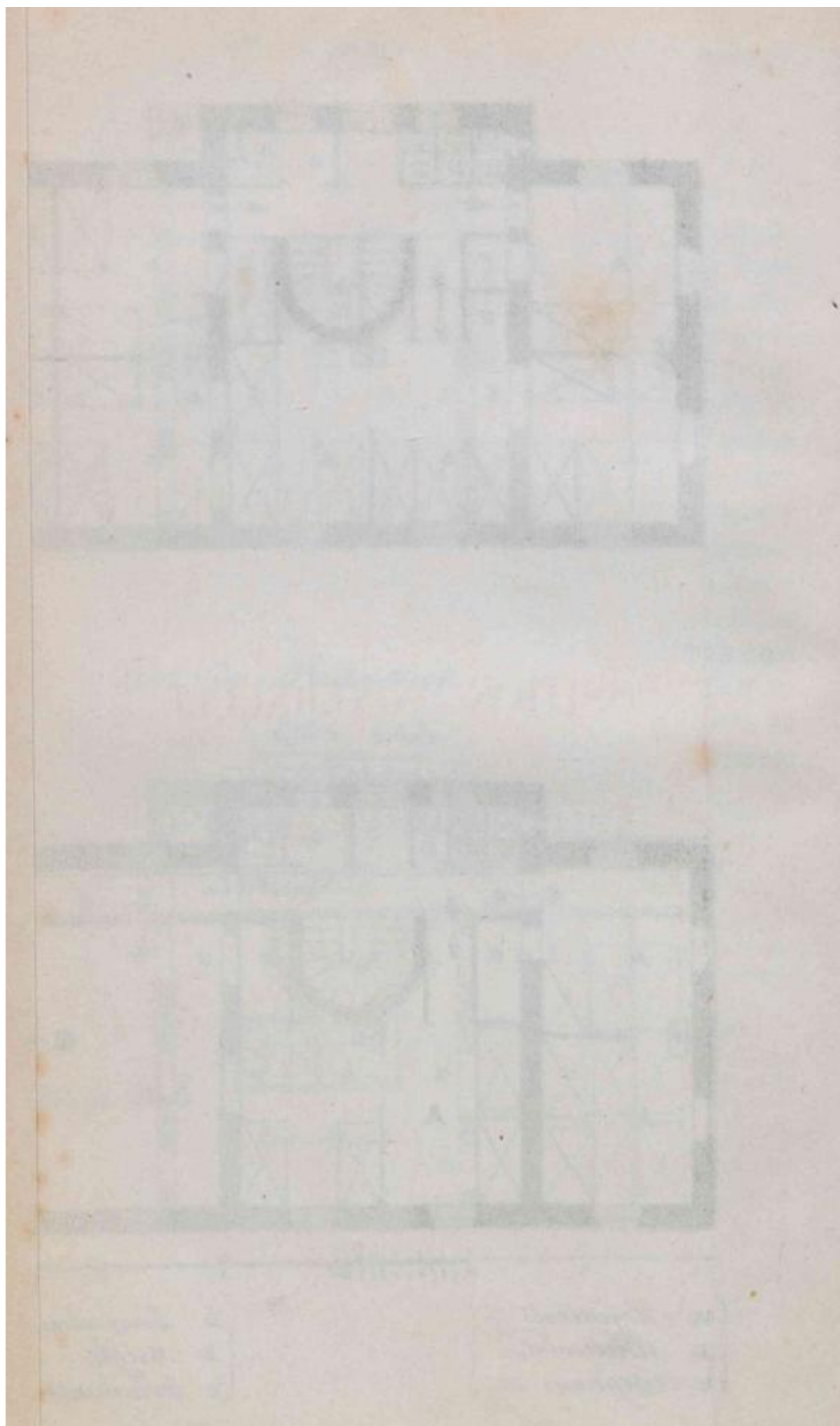
Sujet(s) : Travailleurs -- France -- 19e siècle ; Classe ouvrière -- Conditions sociales -- France
-- 19e siècle

Langue : Français

Date de mise en ligne : 21/12/2017

Date de génération du document : 28/2/2018

Permalien : <http://cnum.cnam.fr/redir?FGM439.P.4>



(P.4)

VILLE DE DIEPPE

RAPPORTS

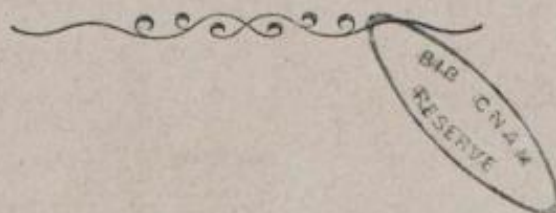
DE LA

DÉLÉGATION OUVRIÈRE

A

L'EXPOSITION UNIVERSELLE

DE 1878



DIEPPE

IMPRIMERIE CENTRALE, GRANDE-RUE, 113.

—
1879

ALFRED CORBIERE

RAPPORTS

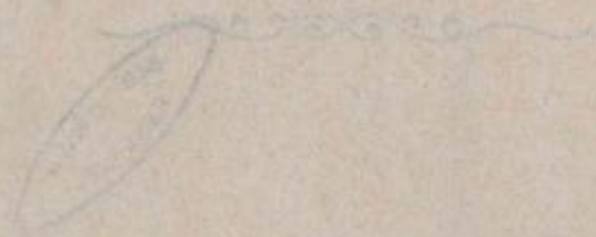
DE LA

DÉLÉGATION OUVRIÈRE

A

L'EXPOSITION UNIVERSELLE

DE 1889 A PARIS



1889

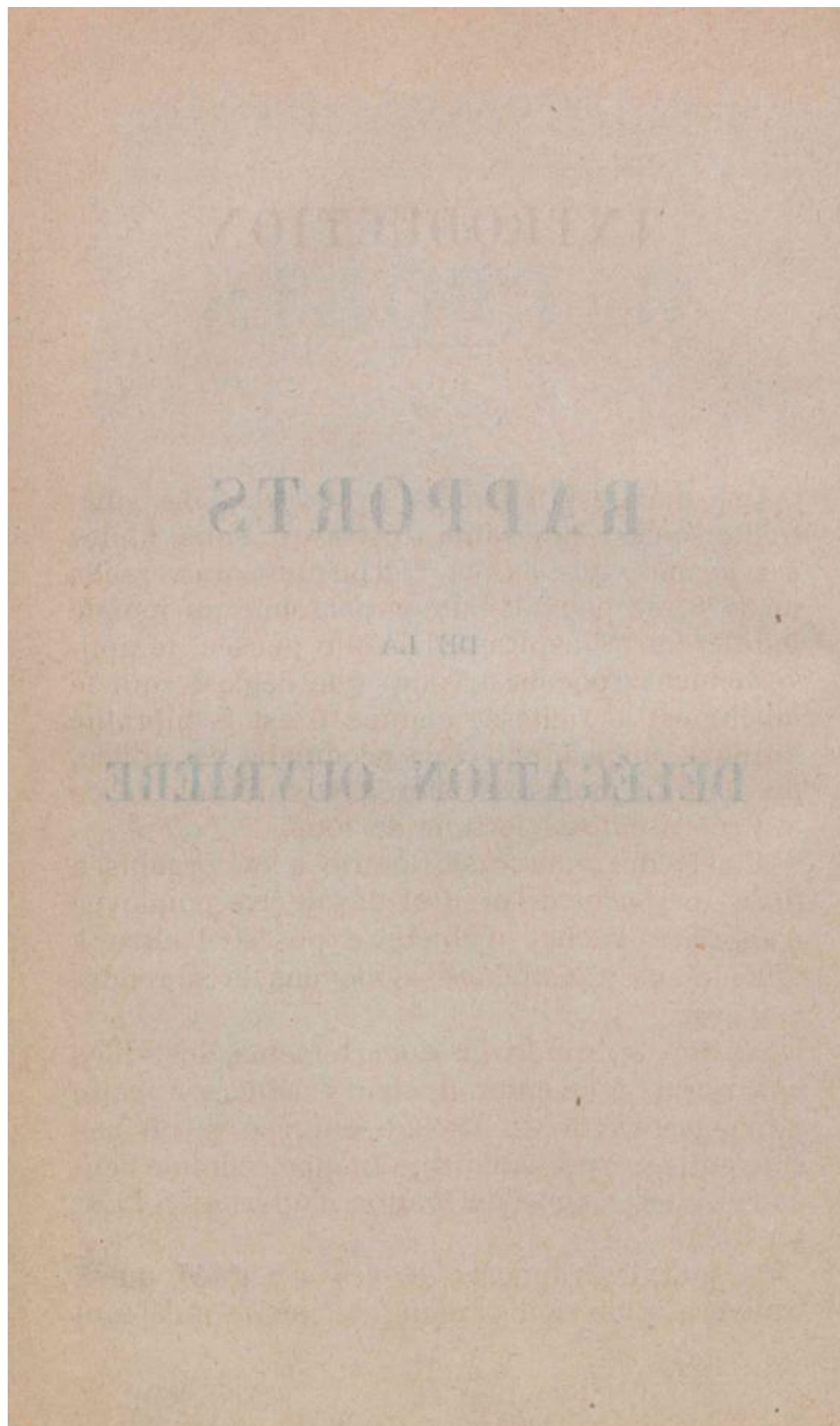
PARIS

1889

RAPPORTS

DE LA

DÉLÉGATION OUVRIÈRE



INTRODUCTION

Une manifestation aussi grandiose, une affirmation aussi puissante du travail sous toutes ses formes, que l'a été l'Exposition universelle de 1878, ne pouvait laisser personne au monde indifférent. S'inspirant de cette pensée, le gouvernement français a voulu que ceux de qui le labeur est la richesse comme il est la moralité du pays, mais dont l'avoir pécuniaire est mince, pussent au moins assister à l'exhibition de ce qui représente la fortune de tous.

A cet effet, une vaste loterie a été organisée dont une partie du produit devait être employée d'abord à l'achat d'objets exposés, l'autre à fournir aux travailleurs les moyens de se rendre à Paris.

Suivant le branle, les départements, les villes ont voulu contribuer de leurs deniers à cette gracieuseté faite au travail, qui n'en reçoit pas souvent, et c'est ainsi que Dieppe, comme cent autres cités, a eu sa délégation d'ouvriers à l'Exposition.

Ce sont les rapports de ces délégués qu'on trouvera plus loin; mais, de même qu'à tout

édifice l'usage veut qu'on mette un fronton, de même la Délégation — qui n'a pourtant pas la prétention d'avoir élevé un monument — a pensé qu'il ne serait pas hors de cadre d'accorder à son œuvre une courte préface. Elle a bien voulu charger de cela son secrétaire, et celui-ci s'est mis à l'œuvre.

Il a d'ailleurs été entendu que le plus scrupuleux respect du fond et de la forme des rapports serait observé.

Divers dans leur objet, il faut bien qu'ils le restent dans leur expression. Au surplus, ce n'est point là leur côté le moins attrayant. Donc à chacun son caractère particulier et la saveur qui le distingue — *sui generis*.

Pour la première fois, au moins par voie d'élection, les travailleurs dieppois ont pu choisir entre eux leurs délégués à l'Exposition universelle. C'est donc, introduit dans le domaine économique, le principe du suffrage direct qui pour le plus grand nombre a présidé à ces choix.

Il y a dans ce fait en apparence peu important plus qu'un indice, il y a la tendance très marquée chez nous à prendre une part de plus en plus effective aux choses de la vie publique, et cela, qu'on le remarque bien, par voie d'initiative et de concert préalable, c'est à dire par le meilleur des moyens.

Sans doute l'occasion était belle, elle était rare. On n'a pas tous les jours l'aubaine d'une exposition universelle à Paris, puis et surtout l'heur d'y pouvoir aller aux frais de la commune : double circonstance bien faite pour secouer les

plus apathiques. Mais sans vouloir contester l'influence qu'ont exercée ces considérations sur l'esprit des intéressés, il n'en reste pas moins ceci : les Dieppois ont eu des délégués librement désignés par leurs pairs et nommés par voie de suffrage direct, en réunion publique.

Ils ont d'ailleurs trouvé chez leurs conseillers municipaux, quoiqu'un peu tardivement, un organe naturel et en même temps un appui sérieux. D'autre part, l'édilité, à l'exemple de tant d'autres, s'est montrée favorable à leurs vœux ; — une part des subsides mis par l'État à la disposition des communes leur est aussi venue en aide ; et certes il ne vient à la pensée d'aucun ouvrier de méconnaître que, dans cette circonstance, la commune comme l'Etat a fait son devoir. A nous, travailleurs, de montrer que nous avons également fait le nôtre, en soumettant à nos concitoyens le résultat de la mission qu'ils nous ont confiée.

Organe de la Délégation ouvrière, il nous appartient de remercier en son nom les honorables conseillers qui se sont faits les champions de notre cause auprès de leurs collègues, en même temps que l'Administration, qui n'a pas cru voir dans le désir très légitime de choisir nous-mêmes nos délégués un cas de subversion sociale ou de naufrage de la tradition.

Certes, on n'attend pas de nous, artisans, plus aptes à manier l'outil que la plume, un travail qui puisse répondre à toutes les exigences de la langue. Il suffit à notre ambition de produire tel quel le résultat de nos remarques et nos impressions d'homme en présence des œuvres

merveilleuses dues au génie de nos semblables sous toutes les latitudes.

Nous pouvons affirmer pourtant que chacun de nous, dans la mesure de ses facultés et du temps qui lui était départi, s'est efforcé de rendre son travail intéressant et, dans tous les cas, qu'il l'a fait de conscience.

La délégation ouvrière élue, qui se composait de 31 membres, a quitté Dieppe le 17 octobre 1878, au matin.

Le séjour des délégués à Paris devait comprendre une période de sept jours pleins. La plupart se sont conformés ou à peu près à cette condition du voyage. Mais il faut bien le dire et les en blâmer, quelques-uns, oublieux de leur devoir, n'ont pas jugé nécessaire de s'y astreindre.

Une seconde délégation, désignée par l'Administration et composée de neuf membres, s'est aussi rendue à Paris aux mêmes conditions. Plusieurs de ses rapports ont paru mériter l'honneur de l'impression.

Sur ce total de 40 délégués envoyés à Paris, 38 ont fait des rapports. 21 seulement, après avis de l'Administration, ont semblé dignes de la publicité.

A ce propos, une remarque est à faire qui porte avec elle sa moralité.

Lors de l'Exposition de 1867, la ville ne crut devoir envoyer à Paris que vingt ou vingt-deux ouvriers, lesquels furent invités à faire individuellement un rapport ; il y eut seulement, paraît-il, trois ou quatre rédactions présentées, et la nuit la plus épaisse règne sur le sort qui leur échet.

Cette fois, c'est *trente-huit* rapports sur *quarante* délégués qui, tels quels, ont été produits ; ce qui prouve, entre parenthèses, qu'en vingt ans l'instruction populaire a réalisé de sérieux progrès.

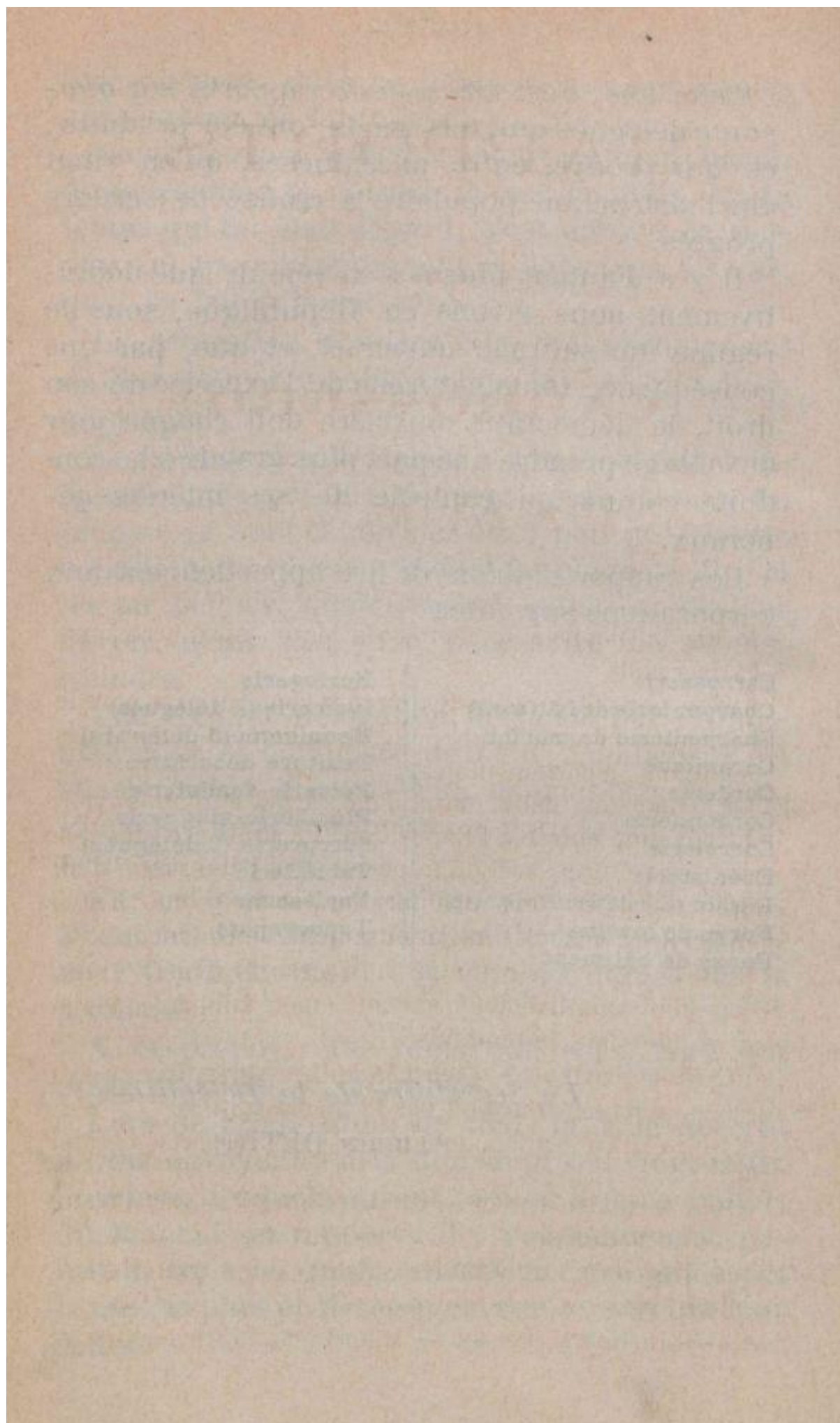
Il y a d'autant plus à s'en réjouir que définitivement nous vivons en République, sous le régime du suffrage universel, et que, par une conséquence toute naturelle de l'exercice de son droit, la démocratie ouvrière doit chaque jour davantage prendre une part plus grande à la conduite comme au contrôle de ses intérêts généraux.

Les rapports qu'on va lire appartiennent aux corporations suivantes :

Carrosserie	Horlogerie
Charpenterie de bâtiment	Ivoirerie (2 délégués)
Charpenterie de marine	Menuiserie (3 délégués)
Céramique	Peinture décorative
Corderie	Poëlerie-fumisterie
Cordonnerie	Plomberie-zinguerie
Corroierie	Serrurerie (2 délégués)
Ebénisterie	Tabletterie
Dessin (Émulation Dieppoise)	Tapisserie
Forge de marine	Typographie
Forge de bâtiment	—

Le Secrétaire de la Délégation,

ALBERT DÉTRÉ.



RAPPORTS

CARROSSERIE

M. P. RIVARD, délégué

Jeudi 17 octobre 1878.

Partis de Dieppe à six heures du matin, nous arrivâmes à Paris à midi.

Après nous être concertés, rendez-vous fut pris pour le lendemain à la porte Rapp, point de ralliement général des délégations départementales.

Le lendemain donc, muni d'un carnet et d'un crayon, je faisais mon entrée à l'Exposition. En présence des galeries des voitures, section française, que j'embrassai d'un coup d'œil, je fus saisi d'admiration, et me promis d'étudier tous ces véhicules minutieusement. Je commence :

GÉBEL (Paris). — Coupé huit-ressorts grand train. J'examinai attentivement suivant mes faibles connaissances. Bien fait. Je poursuis.

BINDER (Paris). — Calèches huit-ressorts. Pas de différence, quoique ce ne soit pas la même voiture.

MULBACHER (Paris). — Vis-à-vis huit-ressorts, grand train.

Vis-à-vis quatre ressorts, grand train ; milord, offert à la Loterie Nationale.

Vis-à-vis, coupé trois-quarts ; idem. Coupé grand train, à col de cygne.

BINDER (Henri) (Paris). — Milord, coupé trois-quarts et

landau. Je ne connais pas l'origine de la voiture, siège mobile derrière, mécanique brisée grand train, huit ressorts, flèche en fer ; le tout bien fait.

BAILE aîné (Paris). — Modèles choisis par nombre d'amateurs, coupé vendu à M^{me} la maréchale Serrano, duchesse de la Torre ; travail bien fini.

OBRENSKY (Paris). — Omnibus de famille. Rien à dire.

BAILE jeune (Paris). — Voiture de luxe et de fantaisie acquise pour la Loterie Nationale.

Idem. — Grand omnibus majestueux.

Idem. — Coupé grand train et à flèche. Tous bien faits.

ROSE (Paris). — Coupé trois-quarts avec strapontin, 3,400 francs. Ce n'est pas cher. — Charrettes anglaises avec mécanique pour équilibrer la charge ; cinq en blanc, on aperçoit mieux l'ouvrage quand il n'y a ni mastic ni peinture. Bien finies.

ROUSSAUX (Montargis). — Charrette anglaise, en blanc, mieux finie et moins compliquée pour équilibrer la charge ; quand on ouvre la porte de derrière, qui sert de coquille, les sièges glissent d'eux-mêmes sur le devant.

DOUSSERIEUX (Vierzon). — Grand dockart, vendu. Bien fait.

SOUYEUX (Pau). — Menuiserie à blanc parfaitement ferrée avec caisse pareille. Il peut monter le landau tout aussi bien qu'à la capitale.

Dimanche, 20 octobre.

FORAY (Lyon). — Superbe calèche huit-ressorts, grand train ; toutes les ferrures à blanc. D'après mes faibles connaissances, je lui donnai la préférence.

DUFOUR frères (Périgueux). — Omnibus très simple, mais bien fait ; landau aussi simple, mais fini. Landau avec frein mobile et calèche montée sur ressort en six derrière. Rien à dire.

LEVACHER (Rouen). — Omnibus et duc. Bien faits.

AUDINAU (Paris). — Joli coupé, cheville avancée.

BOTCHEIL (Paris). — Coupé huit-ressorts et voitures de gala grand train ; housse superbe, admirable. — Berline de voyage grandiose.

BAGUIN (Montrichard). — Landau en blanc bien fini, et charrette à quatre roues. Rien à dire.

L'administration générale des Omnibus a exposé un nouveau modèle d'omnibus très bien fait, qui sera plus confortable.

Mon excursion terminée dans la galerie des voitures, je résolu de revenir le lendemain jeter un coup d'œil sur la grosserie, qui a quelques rapports avec la carrosserie, et les pièces détaillées que nous tirons de fabrique.

Lundi 21, 9 h. matin.

En entrant, je remarque deux grandes roues montées sur essieu, véhicule connu sous le nom de *diable* et en usage dans nos scieries. On s'en sert aussi pour transporter les pièces de bois en campagne et forêt ; leur hauteur est de 2 mètres 50 ; ces véhicules sont bien finis et bien ferrés, mais il manque l'épaisseur.

Je remarque aussi deux chariots dont le premier ne laisse rien à désirer ; quant au second, je dois avouer que si la carrosserie fine a son mérite, la grosserie en a peut-être davantage.

Sections anglaise et autres

La Belgique et le Danemark étaient bien représentés ; la Russie également.

Parti de Paris le 22 au soir, arrivé à Dieppe le 23 à six heures du matin, content et satisfait.



Charpenterie de bâtiment



MM. Ch. LEROY et F. EUDE, délégués

Section française

A notre arrivée à l'Exposition, le premier travail qui frappe notre attention est le modèle réduit à l'échelle de

0.10 c. p. mètre de l'escalier du Tribunal de commerce de la Seine, lequel est à double évolution.

Cet œuvre, tout en chêne, est fort bien exécuté, mais ne se distingue dans le plan par aucune nouveauté.

Un autre modèle également bien travaillé attire notre attention. C'est, si nous ne nous trompons, le comble de l'Ecole d'application de Paris, exécuté par les élèves mêmes de l'Ecole. Ce travail dénote déjà de la part des jeunes gens qui s'y sont livrés beaucoup de goût et de savoir-faire.

Dans une vitrine voisine nous remarquons aussi le comble en chêne de l'hôtel de la Compagnie des Petites Voitures de Paris. Rien de particulier, en dehors bien entendu de la parfaite exécution, ne distingue ce travail de ceux qui se font couramment.

Puis voici un joli modèle de la Chambre syndicale des ouvriers ébénistes, composé d'un avant-corps de bâtiment, de deux tours en façade, d'un clocher se détachant à six pans au-dessus du comble, ainsi que de deux tourelles aux extrémités latérales. Deux escaliers placés extérieurement à droite et à gauche donnent accès dans le bâtiment ;

Rue des Nations, un beffroi de grande dimension, exposé par M. Hildebrand, de Metz, se fait remarquer par sa croix de Saint-André emmanchée à ses extrémités sur deux traverses et moisée au milieu à mi-bois et boulonnée, ce qui lui donne une grande solidité. Ce beffroi supporte une cloche destinée à la ville de Fécamp, et qui ne pèse pas moins de 6,000 kilog. ;

Un château tout en bois de sapin, avec tourelles et avant-corps, exécuté par un maçon, et qui montre de la part de l'ouvrier auteur de ce travail beaucoup de patience.

Exposition ouvrière

L'Exposition ouvrière, entre autres choses dignes d'attention, offrait aux regards des visiteurs un prie-dieu en merisier d'une dimension de 1 mètre 20 de longueur sur 1 mètre de largeur. Ce prie-dieu, véritable chef-d'œuvre

de patience et d'habileté de main, est fait entièrement de tringles n'ayant pas plus de 0.01 cent. carré sur 0.05 cent. de longueur, lesquelles sont entaillées l'une dans l'autre et jointes de façon à faire croire qu'elles ne forment qu'une seule et même pièce. C'est assurément là le plus bel éloge qu'on puisse faire à l'ouvrier auquel on doit ce morceau digne d'être récompensé.

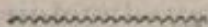
Section étrangère

Canada. — Toute l'exposition du Canada, pays si riche en bois de toute essence, se concentrait dans le chalet original que tout le monde a pu remarquer. Ce chalet à escalier tournant n'ayant pas moins de quatre étages, contenait en majeure partie tous les produits de notre ancienne colonie. Construit en lames de sapin rouge de 0.05 c. il formait un noyau de 4 mètres 20 de circonférences. L'escalier avait ceci de particulier et d'assez rare en charpente, que les marches étaient entaillées sur le noyau central et les contre-marches passées dans l'entre-deux des lames. L'ensemble était d'un aspect à la fois élégant et solide.

Suède et Norvège. — Ces deux pays avaient exposé deux maisons tout en sapin rouge, lesquelles étaient formées de poutrelles carrées emmanchées horizontalement à l'A l'une sur l'autre, un chanfrein sur les rives ; les poutrelles saillaient de 10 centimètres sur les quatre faces.

Russie. — Ce pays, en fait de charpente, nous offrait comme spécimen de construction un pavillon de sapin dont l'assemblage des pièces ne différait pas de celui usité en Suède et en Norvège, sauf que les poutrelles, au lieu d'être équarries, étaient rondes.

Voilà, ce que nous avons remarqué de plus saillant dans la partie qui nous concerne, c'est à dire la charpente de bâtiment.



Charpenterie de marine.

M. Charles MASSÈRE, délégué.

EXPOSITION des CHAMBRES de COMMERCE

Annexe du bord de la Seine.

Parmi les produits exposés par les Chambres de commerce dans l'annexe du bord de la Seine, et qui avaient pour objet de donner au visiteur une idée des ressources de nos ports de commerce français, la construction proprement dite occupait une place bien restreinte ; ce côté de leur industrie maritime avait très certainement peu préoccupé les ports exposants, qui la plupart s'étaient plutôt attachés à mettre en relief, avec quelques rares productions du cru, les matières premières qui constituent pour chacun d'eux les éléments d'importation et d'exportation.

Il y a d'autant plus à regretter cette quasi-absence de l'art des constructions navales à l'Exposition de 1878, que l'occasion était on ne peut plus opportune pour nos constructeurs français de montrer à leurs concurrents canadiens et anglais qu'en fait de qualités nautiques leurs produits n'avaient rien perdu de leur réputation. Sans compter qu'ils auraient ainsi motivé, du moins en apparence, l'établissement des primes que, de concert avec les armateurs, ils réclament de l'Etat en faveur de leur industrie, chaque jour plus menacée par la concurrence étrangère et surtout canadienne.

Dans ces conditions, on comprend qu'un rapport sur la construction de marine ne peut être que fort abrégé.

Je signalerai pourtant les expositions de modèles suivantes, qui prouvent encore que notre industrie, quoique bien diminuée, n'a pas cessé d'être vivace.

Il faut remarquer d'abord la collection de modèles de navires de M. JULIENNE, constructeur à Granville, ainsi qu'un type de bisquine affectée à la pêche. Tous ces modèles

font le plus grand honneur à leur auteur par l'élégance de leur coupe.

M. Emile Vasseur, du Crotoy (Somme), avait exposé un modèle de grand bateau de pêche dit dindet, tout armé et gréé spécialement pour la pêche du hareng. D'une très belle construction, ce bâtiment doit réunir de véritables qualités nautiques.

Un autre modèle de navire destiné au transport des crustacés attirait aussi l'attention. Ce bateau d'un nouveau système, avec vivier, est séparé par une cloison sur toute la longueur du vivier ; le pont est découvert, laissant un passage de chaque côté le long de la gatte pour la manœuvre du bateau. Sur le gaillard est un cabestan à barre faisant tourner le guindeau.

A côté plusieurs canots à l'aviron et à la voile, de construction moderne et remarquables par leurs formes effilées. Puis des embarcations dites *punaises* très fines et d'une grande largeur. La différence de tirant d'eau qu'elles doivent avoir à l'arrière ne peut que favoriser leur marche. Enfin un genre de péroires fort longues et coupées au tiers sur l'arrière. Aux deux bouts une cornière est fixée et boulonnée, avec bandes en caoutchouc dans les joints, ce qui rend le bateau étanche. J'ai trouvé que les bancs de nage sont très bien disposés, grâce à un système de coulisses qui doit faciliter la tâche du rameur et la marche de l'embarcation.

Il me sera permis, en terminant, de regretter qu'en ce qui touche notre port, le nombre des modèles exposés ait été presque nul et d'un âge que les mites du bois révélaient par trop.

Céramique.

M. MAHEUT, délégué.

Ayant été délégué à l'Exposition en qualité d'ouvrier employé à la fabrication des produits céramiques, je

viens respectueusement porter à la connaissance de mes concitoyens le résultat de mes observations.

Si l'on veut bien se reporter à quelques années en arrière, on a lieu d'être grandement surpris des progrès accomplis dans l'émaillage des terres cuites ; il y avait des panneaux dont l'harmonie des couleurs et la variété des dessins étaient vraiment remarquables et qui, bien employés, doivent être d'un grand effet décoratif ; les briques également préparées doivent permettre aussi, étant employées avec goût, une décoration d'un bon aspect. Pour la couverture, la marge était large pour les caprices de couleur et de dessin.

Pour les produits que je nommerai communs, étant plus ordinairement employés, je dirai que tous en général étaient d'une belle fabrication et bien traités. L'emboîtement des tuiles est meilleur, mieux entendu qu'autrefois. Abstraction faite de la qualité, qui ne peut être reconnue, je crois, que par l'usage ou à l'aide d'une analyse chimique, j'ai, au point de vue de la couleur, particulièrement remarqué les produits des usines de Leforêt, de Marseille, à peu près les seuls que j'aie trouvés comparables à ceux de Dieppe. Ces produits sont d'un beau rouge fort agréable à l'œil, tandis que ceux de Bourgogne, Chartres, Sarcelles sont d'un gros rouge empâté, lourd, si l'on peut s'exprimer ainsi ; ceux de Septville, Montereau, Lefresne sont d'un gris jaunâtre d'un mauvais aspect.

Quant aux instruments destinés soit à la préparation des terres ou des autres opérations, je croirais présumer de mes connaissances en émettant une opinion formelle de supériorité des instruments de tel ou tel constructeur, ne les ayant pas vu fonctionner. Puis il arrive qu'un instrument travaille bien avec une nature de terre et ne donne qu'un médiocre résultat avec une autre ; donc ce n'est guère que comme mémoire que j'ajouterai que la machine à briques de M. Joly, la presse de M. Pinette, les galettières et rebatteuses de M. Brethon, m'ont paru bien conditionnées pour leur emploi.

J'aurais désiré, mes chers concitoyens, vous adresser,

en place de ce mémoire, un rapport intéressant duquel on puisse tirer meilleur enseignement ; mais aussi je me fais un scrupuleux devoir de ne rien ajouter qui soit hors ma connaissance ou qui puisse mettre mon appréciation en défaut.

Corderie

M. Édouard QUESNE, délégué.

Vu la sphère modeste où l'ouvrier cordier de petite ville est appelé à exercer son action, et le peu de place laissée à son initiative comme à son éducation de métier, en raison même du cercle étroit où il agit, un rapport qui traiterait de la fabrication en grand des cordages par les procédés mécaniques, serait de peu d'intérêt pour mes camarades. Il faudrait, d'ailleurs, pour l'entreprendre et le mener à bien, plus d'études et de connaissances que n'en ai ; et peut-être que, tout bien pesé, pour avoir voulu prouver trop, un travail fait dans ces conditions ne prouverait-il rien du tout. Aussi me bornerai-je, dans ce rapport abrégé, à indiquer purement et simplement, avec le nom des Maisons exposantes, le genre de travail spécial à chacune et le degré plus ou moins grand de perfection de leurs produits. Commençons :

Parmi les Maisons de corderie françaises dont l'exposition m'a paru le plus remarquable, je citerai :

Classe 56-57. — Groupe VI.

La fabrique F. Benard-Genest père et fils et Bessonneau, d'Angers. Entre autres produits de cette importante maison, qui fabrique surtout en grand les câbles plats et ronds en chanvre et manille pour extraction, un câble énorme de 58 millimètres de tour appelle l'attention. La force de support de cet engin est de 114,000 kilogrammes, poids colossal, comme on voit, et qui fait douter, mais qu'on s'explique quand, à l'examen, on constate que la matière employée est du pur cœur de chanvre.

Un autre câble, en manille celui-là, de 56 millimètres

d'épaisseur, et de 28 centimètres de largeur, ne peut supporter, lui, que 92,000 kilogrammes, beau poids, mais qui, comparé aux 114,000 de son rival en chanvre, dont il ne diffère en épaisseur que de 2 millièmes, laisse tout l'avantage à ce dernier.

Je remarque ensuite une touée monstre, de 850 mètres de long, aussi en aloès et qui pèse 7,200 kilog. Cet engin est à coup sûr rare en son genre.

Même classe, l'importante Maison Ch. Larivière, d'Angers, M. Fouinat propriétaire, expose également un fort beau choix de câbles plats et ronds en laiton galvanisé ainsi qu'en chanvre, pour ascenseurs, etc. Ici encore la matière employée : fer, cuivre ou fil de chanvre, est de première qualité.

Toujours dans la même classe, je remarque l'exposition de cordages et ficelles de la Maison Pean frères, de Nantes, intéressante à plus d'un titre.

Même classe, groupe VI, deux Maisons marchandes de Paris : Dufrieu et Guérin, toutes deux des mieux assorties en ficelles et torons de toutes sortes.

L'une des plus, je dirai même la plus intéressante des expositions pour nous, cordiers dieppois, est celle de M. G. Aubert, de Granville, car ici, c'est des cordages de marine qu'il est question. Haussières, bitord, avançons (pies), lignes de banc, tout est l'œuvre des doigts de l'ouvrier ; cela se voit du reste à la beauté, à la régularité, à la solidité du fil, on ne peut plus uni, qu'il soit blanc ou goudronné. Il y a là des spécimens de cordages en chanvre et manille supérieurement travaillés.

C'est l'exposition qui, à cause de la connexité de ses produits avec les nôtres, m'a le plus longtemps retenu. Sans doute la main-d'œuvre, toute remarquable qu'elle y est, n'offre, en somme, là comme ailleurs, rien qui ne puisse s'obtenir avec de l'intelligence et du soin, à procédés

restant les mêmes ; mais précisément à cause de cela, il m'a beaucoup plu d'admirer dans la torsion unie, régulière et forte de ces cordages combien, sans outils extraordinaires et par les seuls moyens en usage, il est possible à l'homme qui le veut de bien faire.

A côté de cette belle exposition, je remarque, seule en son coin, une petite fileuse-câbleuse mécanique brevetée qui éveille mon intérêt. Quoique l'engin ne soit pas d'invention nouvelle, il m'aurait plu de le voir fonctionner, ne fût-ce que pour constater si quelque amélioration y avait été apportée ; mais son propriétaire était absent.

Voici, groupe 12, le tube à filer de M. Antoine Laroque, si peu en usage, nous ne savons trop pourquoi. Puis les émerillons et mollettes de M. Coulon, 17, rue Orfila, Paris.

Le groupe 20 offre à nos yeux une grande variété de cordages de fer, cuivre et chanvre, pour traction sur fleuve, et des articles pour gymnases. C'est la Corderie centrale Frété et C^e, de Paris, qui les expose ; et enfin, groupe 22, l'exposition de M. C. Le Coustelier, d'Abbeville (Somme). Ficelles en tous genres pour le commerce. Belle fabrication, vitrine assortie de cordelets multicolores, d'un lissé et d'un brillant qui prouvent en faveur de la main-d'œuvre et de la matière employée.

Ici s'arrête notre examen quant aux produits de la Corderie française, très nombreux et très finis, mais qui se reproduisent nécessairement les mêmes chez tous les exposants.

ÉTRANGER

L'ESPAGNE a aussi exposé nombre de cordages en tous genres.

Le CANADA, spécialement ses cordages pour la marine, principalement en manille.

La SUÈDE et la NORVÈGE également, et de plus divers modèles de filets de pêche.

Rien dans ces expositions ne décèle que des procédés nouveaux se soient introduits dans la fabrication. Aussi l'étude comparative à faire entre les produits de ces pays et les nôtres concluerait-elle encore à notre avantage, au moins au point de vue de l'exécution. Resterait à connaître la question de prix.

Toutefois, il ne faut pas croire que ce soit par les innovations que la Corderie française tient un rang distingué parmi ses rivales. D'innovation, il n'y en a guère, s'il y en a, aussi bien chez nous qu'ailleurs ; du moins ne s'en aperçoit-on pas à l'Exposition de 1878, laquelle, sauf peut-être au point de vue du câblage mécanique des fils en métal, qui sort de notre compétence, n'a produit en corderie rien d'essentiellement nouveau.

—

Ici se termine un rapport qu'il n'a pas tenu à moi de faire plus étendu. Tel qu'il est, s'il peut servir à l'instruction de mes collègues, je n'aurai point tout à fait perdu mon temps.

~~~~~

## **Cordonnerie.**

—

*M. BOULANGER, délégué.*

—

CLASSE I, GROUPE 5. — MAISON PHILIPPE LATOUR

Parmi des centaines d'autres, trois paires de chaussures attirent particulièrement l'attention. Ce sont, la première : une paire de bottes pour femme à tige rouge, la seconde en soie bleue, la troisième est une paire de souliers genre Charles IX. Toutes les trois sont à talons Louis XV, bois couvert de soie. Le travail et la fraîcheur en sont admirables ; mais une bottine seule est remarquable pour la coupe. La tige en est en chevreau, cambrée et d'un seul morceau ; il n'y a pas de double patte boutonnée, pas de couture de derrière, le coude-pied vous représente l'empeigne. Elle est genre talons Louis XV.



Voici maintenant la chaussure de luxe en cuir. Grandes bottes chevreau à douze boutons, bottines claquées phoque à huit boutons, bottines en liège à huit boutons. Leur genre est toujours à talons Louis XV, en gutta-percha. Toutes ces chaussures sont très bien faites.

En ouvrage classique voici des bottines de chagrin en veau, à boutons, claquées ou cambrées, travail également bien exécuté et bien conditionné.

#### MAISON CHOLLET

Cette maison expose tous les genres d'ouvrages classiques pour femmes, à talons en cuir et tous faits par la main de l'ouvrier. La confection en est parfaite.

J'ai vu la couture mécanique. Elle peut avoir fait des progrès, mais ne rivalisera jamais avec l'ouvrage fait et cousu à la main.

#### MAISON LAMBERT ET MILLET, A TOURS

Cette maison possède également des chaussures de tous genres pour hommes, femmes et enfants. Toutes ces chaussures, qu'il ne faut pas confondre avec les articles cloués, sont boulonnées et d'une confection irréprochable.

#### MAISON SCLOCHE, DE PARIS

Cette maison ne contient que de la chaussure de formes élégantes pour femmes, telles que bottines en vache vernie, tige drap noir ou bleue, bottines en chevreau, bottines en satin. Le tout cloué et bien conditionné.

#### MAISON PIGE, DE NANTES

Cette maison expose de l'ouvrage cousu en chaussures classiques pour femmes, d'une bonne et solide confection.

---

### Corroierie.

---

*M. Ch. NAVET, délégué.*

A mon arrivée à l'Exposition, je me suis rencontré à la vitrine des outils de corroierie de M. Suz avec un fabri-



cant d'outils venu de Marseille pour prendre connaissance des outils exposés et auquel j'ai demandé sa profession. Sur sa réponse, je lui dis que sur les outils exposés, il y avait quelques corrections à faire, particulièrement sur l'étire à blanchir ; mon explication terminée je demandai à un contre-maitre et à trois ouvriers corroyeurs qui s'étaient groupés près de nous ce qu'ils pensaient de mes observations ; tous les ont confirmées. J'en donne le détail à la fin de mon rapport.

### **Corroierie.**

Tout ou à peu près ce qui est exposé est fait et préparé longtemps à l'avance, de sorte que la plus grande partie des marchandises est très bien en apparence, car pour la plupart on ne voit que le beau du cuir. Les parties creuses, et par conséquent les plus difficiles à rendre belles, nous sont cachées, de sorte qu'il nous est impossible d'apprécier si on a pu rendre à peu près beau ce qui est inférieur dans la peau. Le travail et la nourriture sont les mêmes que nous faisons, sauf un peu plus de soin dans le travail et un choix parmi ceux que l'on veut exposer, car ce choix est fait minutieusement, chacun voulant obtenir une récompense.

### **Détails. — Courroies.**

Les courroies pour machines sont le même travail que nous leur donnons, sauf les coutures, qui ne font point partie de la corroierie ; elles sont mises en huile à la nourriture de fleur et pas nourries.

### **Lissé.**

Le lissé est très bien, j'ai vu plusieurs côtés de vache buttés à veines découvertes et bien collées, pattes bien ouvertes et dont le nerf a été baissé au couteau, ce qui ne se fait point pour la vente, à cause de la perte de poids que cela occasionne. On a obtenu le brillant de la fleur à l'aide d'un peu d'huile de lin que l'on avait passé sur la fleur à l'issu du retenage, et de poudre de savon semée



sur la même partie quand elles ont été sèches ; la chair a été aussi passée à la même poudre et ensuite glacée.

### **Cuir noir.**

Trois côtés de cuir noir en plein suif y figurent aussi, mais probablement point pour modèle ; la chair en est noire et pour arriver à dresser le ventre entre le brochet de devant et la patte, il y a une coupe de 18 à 20 centimètres. Entre cette même patte et le brochet de derrière, une autre coupe en rond dont on aperçoit un peu l'endroit où elle a été pratiquée. En agissant ainsi, on peut facilement dresser le ventre, mais cela n'a aucun mérite.

### **Cheval.**

Le cheval est rare à l'Exposition. Environ six morceaux travail très ordinaire. A l'exposition régionale à Rouen, j'en ai vu de très beau qui n'a point été médaillé, et à côté du moindre qui l'a été. En 1867, à Paris, la même chose a eu lieu, car on en a médaillé qui était trop nourri du cœur à la tête ; d'autre d'une couleur égale et très bien fait n'a rien obtenu. Voilà, je pense, à quoi attribuer sa rareté à l'Exposition de 1878.

### **Veaux cirés.**

Le veau est beau en apparence, car nous ne pouvons voir que le beau à travers les vitrines. C'est la partie la plus délicate à faire. Il y a douze façons principales que nous, ouvriers de province, nous sommes obligés de faire, tandis que dans les grands établissements cela passe par douze mains différentes, et chaque ouvrier a sa façon particulière à faire, ce qui présente un travail plus réglé ; mais que l'on demande à celui qui fait une façon d'en faire une autre, il est probable qu'il ne pourrait y arriver. Il y a dans nos provinces des ouvriers qui pourraient faire aussi bien que dans les grands établissements s'ils avaient les mêmes qualités de peau. Le veau normand ne le permet point, il est d'une nature trop creuse, à cause de notre climat ; mais pour la filature le mâle est recherché.

*Nota.* — Au résumé de ce rapport, je joindrai celui de



1867, dans lequel j'ai traité des différentes qualités du veau par rapport au climat, ainsi que je l'ai promis.

## **NATIONS ÉTRANGÈRES**

### **Angleterre.**

La marchandise anglaise n'est autre que celle de France. J'y ai vu trois côtés de vache à grain naturel, noircie sur la fleur, pour dessus de chaussures, qui je pense ont été exposés noirs, mais que l'air a bronzés. J'attribue cela à l'emploi d'acide dans le second noir, afin de faire ressortir le noir plus beau, et aussi le lustre naturel de la peau, que cet acide fait ressortir. Le noir acide dont on se sert pour la bride aide le glaçage ; encore n'en faut-il qu'une très petite quantité (un petit verre à eau-de-vie par trois litres). Mais pour toute marchandise en huile cela ne vaut rien, parce que l'acide mange le noir et qu'il leur est impossible de leur faire prendre un nouveau noir. (Avis à Messieurs les Anglais.)

### **Russie.**

Les Russes ont beaucoup gagné dans leur travail depuis 1867, et c'est avec satisfaction que je signale ici un grand progrès ; leur travail est totalement amélioré, et le temps n'est pas éloigné où la Russie pourra rivaliser avec les autres concurrents étrangers.

### **Outils confectionnés.**

M. Luz a exposé des outils pour corroyeur dont entre autres une étire à blanchir dont le manche a de six à sept centimètres d'épaisseur. Il y a deux entailles dans l'épaisseur de ce manche pour placer les deux pouces. Ce manche serait bon s'il pouvait servir avec avantage ; mais c'est le contraire, avec ce nouveau modèle il est impossible de raser l'aine d'un veau, ni même le cheval, parce que l'on ne peut le coucher assez sur la marchandise. Cet outil a pourtant valu une médaille d'argent à son inventeur. Il en eût été autrement si une commission d'ouvriers en avait fait l'expertise. Le contre-maitre qui



était présent lorsque j'ai fait la description de cet outil au fabricant, lui a dit qu'il en avait une dans son atelier dont on ne pouvait se servir. En général, les manches d'étre à mettre au vent et des queurses sont trop gros et fatiguent les poignets de l'ouvrier qui en fait usage.

## RÉSUMÉ DE L'EXPOSITION 1867

### **Veaux cirés et cheval.**

J'ai examiné attentivement toutes les parties de ces marchandises ; le travail est le même que celui que nous faisons, je dirai même que la colle qui est faite pour garnir la chair et la corde lisse laissait encore à désirer ; mais j'attribue cela à la pression que l'air exerce sur les cuirs corroyés ; de plus le veau du Midi, de l'Est et du Centre de la France est beaucoup plus serré par sa nature que celui de Normandie et de Picardie. Notre pays fournit une peau plus creuse et par cette raison plus difficile à rendre lisse. On peut attribuer cela à la nature de l'animal ou peut être même, et c'est ma conviction, à la meilleure qualité du pâturage, qui ne fournit point partout le même engrais.

Je vous donne, Messieurs, le résumé exact des marchandises exposées. A vous de juger si j'ai rempli avec impartialité le mandat dont vous avez bien voulu m'honorer.

---

## **Ébénisterie**

---

*M. Alfred POTENTINI, délégué.*

Voici le résumé de quelques notes prises pendant mon séjour au Champ-de-Mars :

### **Section française**

Ayant à rapporter ce que j'ai vu avec impartialité, on me pardonnera néanmoins si je commence par signaler ce que j'appellerai un petit chef-d'œuvre de main et d'art.

En effet, la très jolie petite chaire à prêcher en vieux



noyer exposée Classe 17, groupe 23, n° 114, n'est ni plus ni moins que cela. On en admire surtout le style élégant quoique sévère, l'harmonie de l'ensemble et le fini des détails, qui n'ont rien de puéril et de mesquin, défaut si commun à la plupart des petits travaux faits par les ouvriers à leurs heures dites *perdues*.

M. Charles Leduc, notre compatriote, qui est l'auteur de ce beau morceau, a fait son travail, lui aussi, à temps improprement appelé perdu ; mais c'est d'après un plan nettement conçu, mûrement élaboré, net, précis ; et si son œuvre, quoique modeste, brille au premier plan de celles exécutées par des ouvriers après la journée de labeur, on peut dire qu'elle s'en distingue essentiellement par ce qui manque à tant d'autres du même genre, à savoir le caractère et le style.

Aussi peut-on s'étonner qu'aucune récompense n'ait été accordée à M. Ch. Leduc par le jury compétent. Il y a là plus qu'un oubli, dont heureusement les gens de goût et de métier qui ont pu admirer l'œuvre de notre menuisier Dieppois l'ont déjà plus que vengé.

Qu'il ne se décourage point pour si peu et continue à montrer qu'à l'intelligence qui distingue et juge, il sait joindre la main-d'œuvre qui donne un corps au choix, car bien choisir ses modèles est la chose principale en tout.

Après l'œuvre de M. Leduc, la première exposition qui frappe mon attention est un ameublement de sapin blanc vernis d'une exécution et d'un fini parfaits. Il se compose d'une armoire à glace, d'un lit de milieu, d'une toilette et d'une petite table carrée. Il est à noter que le sapin offre de grandes difficultés d'exécution pour le bien finir avant le vernissage ; c'est là ce qui fait surtout le mérite de cet ameublement, exposé par la Maison Ferdinand Bully, de Caen.

Voici d'autre part un buffet à deux corps, vitré, à grands coins ronds également vitrés avec ressauts et paracloses sculptés et colonnes torsées. Ce meuble, tout en vieux chêne présente un ensemble parfait. C'est la Maison *Lalande fils* qui l'expose.



De la Maison Channois, Lemonnier, du faubourg Saint-Antoine, je remarque un très joli chiffonnier en marqueterie ; puis un magnifique ameublement en ébène. Le tout d'une exécution irréprochable.

La Maison Blanqui, de Marseille, expose un ameublement Louis XV tout en noyer ciré, dont une bibliothèque également en noyer, avec panneaux de marbre de couleurs diverses.

### **Section anglaise**

La section anglaise offre aux yeux du visiteur maints ameublements d'une grande beauté tant par la marqueterie que par la sculpture, entre autres un buffet-étagère d'un remarquable travail ; mais il nous semble que parmi tous ces meubles exposés par la Grande-Bretagne, une bonne partie ne doit pas être portée à l'avoir artistique de ses ouvriers. On reconnaît en effet dans beaucoup de ces ameublements, non seulement le style, mais encore la main-d'œuvre d'ouvriers français, probablement réfugiés.

Quoi qu'il en soit, la part du génie anglais dans cette exposition est assez large pour y tenir une place qu'on peut dire la première après celle qu'y occupe la France ; il y a bien dans les autres sections étrangères de beaux et bons meubles, particulièrement en Autriche, mais c'est principalement la France et l'Angleterre qui l'enlèvent.

Une chose notoire, c'est que les meubles, en majeure partie (sauf la marqueterie), sont cirés.

### **EXPOSITION OUVRIÈRE**

Il y a là dedans également beaucoup de chefs-d'œuvre ayant d'autant plus de mérite qu'ils ont été exécutés séparément et par un seul ouvrier, entre autres une bibliothèque en chêne, bois de couleur, nacre et os, se démontant en quatre-vingts morceaux, laquelle, faite après la journée, a demandé quatre années de travail à l'ouvrier.

Voici un nouveau système de ferrage pour les lits en bois, qui mérite une mention spéciale et qui est appelé à



rendre les plus grands services par la facilité qu'il offre de démonter le meuble promptement en cas d'incendie.

C'est l'écrou Aubry, dit *Écrou de sauvetage*.

Cet écrou n'est pas d'une seule pièce comme les écrous employés jusqu'alors. Il se compose de deux parties mobiles se séparant et se rapprochant à volonté, ce qui permet de retirer ou de replacer la vis sans la faire passer par tous ses filets. Donc par le moyen de cet écrou brisé, au lieu d'avoir deux ou trois centimètres à visser comme avec l'ancien système, on n'a qu'un simple tour à faire et la vis est parfaitement serrée, ce qui fait gagner beaucoup de temps.

Tel est en résumé ce que j'ai vu de plus remarquable dans notre partie.

---

## Émulation Dieppoise

Société de Dessin et d'Architecture

---

*M. SAINT-PIERRE, délégué.*

A la date du 25 octobre dernier, vous m'avez fait l'honneur de me nommer délégué à l'Exposition universelle de 1878, pour l'école de dessin dite *Émulation Dieppoise* ; le rapport ci-dessous donne le détail de ma visite à ladite Exposition, suivant mon appréciation.

Lors de mon arrivée, je me suis rendu à la salle des professeurs chargés de conduire les délégués, selon leur spécialité.

Mais j'ai été bien surpris et vivement contrarié de voir que lesdits professeurs n'étaient simplement que des guides, sans aucune théorie ni pratique.

Aucune démonstration ne m'a été faite, relativement à l'installation des écoles de dessin que j'étais chargé d'étudier.

Je prie donc mes concitoyens d'être indulgents sur les renseignements que je puis fournir, attendu que j'ai été forcé de les prendre moi-même, ce qui m'a donné beau-



coup de travail, en raison du peu de temps que j'avais à sacrifier.

## VISITES DANS LES ÉCOLES DÉSIGNÉES CI-APRÈS :

*École Municipale de la ville de Paris, composée  
aujourd'hui de 200 élèves.*

Cette école est ouverte depuis janvier 1873 ; elle reçoit des apprentis pour le travail des métaux et du bois, son but est de former des ouvriers instruits et habiles dans l'ensemble des travaux de leur état.

La durée de l'apprentissage est de 3 ans.

Les apprentis sont partagés en trois sections ou années, déterminées par le degré de l'apprentissage.

### PREMIÈRE ANNÉE

1. Grammaire et Orthographe.
2. Lecture et Écriture, éléments de Grammaire, exercice au tableau.
3. Arithmétique, Géométrie plane, mesure des surfaces.
4. Éléments de Chimie générale.
5. Éléments de physique, propriétés générales des corps.
6. Études des outils simples et des organes élémentaires des machines.
7. Notions d'Histoire générale.
8. Notions de Géographie générale, Géographie de l'Europe et de la France.
9. Dessin à main-levée, éléments de Dessin graphique.

### DEUXIÈME ANNÉE.

1. Complément de Grammaire, exercice de rédaction.
2. Grammaire (syntaxe), Version et Thème, Conversation.
3. Complément d'Arithmétique, Géométrie dans l'espace, Valeurs.
4. Chimie industrielle, application.
5. Physique industrielle, application.
6. Éléments de Mécanique, machine simple.
7. Notions sur les matériaux, leur provenance, leur usage.



8. Histoire de l'Industrie.
9. Géographie industrielle.
10. Dessin Géométrique industriel.

TROISIÈME ANNÉE.

1. Rapports sur des visites d'ateliers ou d'usines.
2. Géométrie, description, application.
3. Complément de Physique et de Chimie.
4. Machines à vapeur, Machines, Outils.
5. Compléments, résistance des matériaux.
6. Levée d'outils et de machines.
7. Notions de Droit usuel.

L'enseignement est gratuit, et les élèves sont fournis gratuitement de tous les moyens d'étude et de travail.

Aucun élève n'est admis avant l'âge de 18 ans révolus, ni après 16 ans.

Les candidats ne sont reçus qu'après examen, ou sur la présentation d'un certificat d'études primaires.

L'examen d'admission se compose d'une épreuve écrite et d'une épreuve orale.

L'examen écrit comprend :

1. Dictée d'orthographe usuel ;
2. Des problèmes sur les quatre opérations de l'arithmétique et le système des poids et mesures.

L'examen oral comporte une lecture courante avec explication des mots, des questions de grammaire et d'arithmétique.

L'examen d'admission a lieu tous les ans, dans le cours du mois d'août.

Les inscriptions des candidats sont reçues au siège de l'école, du 1<sup>er</sup> mai au jour de l'examen, tous les jours non fériés, de 10 heures du matin à 4 heures du soir.

### **Disposition et installation de cette École**

- 1<sup>o</sup> Cabinet du Directeur ;
- 2<sup>o</sup> Salle des Conférences, avec tribune et bancs en amphithéâtre pour les élèves ;
- 3<sup>o</sup> Atelier de dessin avec deux longs chevalets à panneaux pour le modèle d'ornement, deux tables, atte-



nantes aux murs et s'inclinant à volonté, pour le dessin linéaire, et à chaque encoignure des bancs en amphithéâtre disposés en demi-cercle, pour les élèves du modèle en plâtre ;

4° Salle spéciale pour le modèle vivant, composée de la même manière que la précédente ;

5° Autre salle pour le modelage, avec table carrée et chevalets tournants.

### **Atelier de travail**

L'atelier de travail met à la disposition des élèves les outils suivants : étaux, tours, établis et plusieurs machines avec leurs accessoires.

J'ai remarqué que la plupart de ces machines, faites par les élèves de cette école, figuraient à l'Exposition, telles que : machines à raboter et à percer le fer, et scies à ruban pour le découpage du bois.

L'avantage de cette école est que les élèves font eux-mêmes leurs outils ; elle n'a par conséquent de frais que la matière première ; ce mode l'aide beaucoup à progresser.

En visitant les travaux exécutés par ces jeunes élèves, j'ai remarqué divers objets en bois qui m'ont paru très compliqués, principalement un palier tournant sur colonnes, ainsi que des modèles d'escaliers en pierre, en fer et en bois, ne laissant rien à désirer.

Les résultats de cette École, dirigée par des professeurs et contre-maitres intelligents, donnent une idée de la grande utilité qu'il y aurait pour une ville comme Dieppe d'en créer une semblable, proportionnellement à son importance et aux moyens dont elle peut disposer, ce qui rendrait un bien grand service au travail et à l'industrie, tout en instruisant et donnant aux jeunes gens des classes laborieuses les moyens de devenir de bons et parfaits ouvriers.

### **École Chaptal**

Les travaux de dessin d'ornement et de modelage en plâtre, exécutés par les élèves de l'École Chaptal, sont



supérieurs à ceux de l'École municipale de la ville de Paris, quoique l'installation et l'administration ne puissent être comparées à celles de cette dernière, ce qui prouve que l'on peut arriver à de beaux résultats sans avoir recours à la théorie compliquée des grandes écoles.

### **Écoles de Neuilly-sur-Seine et Levallois-Perret**

Ces écoles démontrent la coupe des bois et le trait d'une manière toute spéciale ; elles ont adopté un appareil de M. Jobert, pour le dessin linéaire, qui est d'une grande précision.

Cet appareil consiste en un T d'un nouveau modèle, il a l'avantage d'économiser le temps, de rendre le travail beaucoup plus régulier, et de supprimer les manœuvres compliquées des règles et équerres, qui tout en étant fort incommodes, ne donnent, en somme, que des résultats manquant de précision.

C'est surtout lorsqu'il s'agit d'études délicates, exigeant une régularité mathématique, que l'on peut apprécier cet engin à sa juste valeur.

### **Écoles chrétiennes**

Les travaux exécutés par les élèves des Écoles chrétiennes sont représentés par de nombreux dessins de divers genres, tels que : croquis, esquisses, modèles réduits ou agrandis, dessins d'après nature, reproduction de monuments et d'objets d'art, échantillons de modelage, travaux en nature, de coupes de pierre, de charpenterie, de mécanique, etc.

Tous ces travaux sont faits d'une manière remarquable, principalement la coupe des pierres, des charpentes et de mécanique en petit modèle.

Je ne m'étends pas sur l'installation de ces petites écoles, attendu que la description que je fais de l'École municipale de la ville de Paris, qui est la plus importante et la plus compliquée, peut servir de base selon l'importance de la ville, qui cherche le progrès dans le travail.

J'ai aussi visité l'École des Arts et Métiers, dans la-



quelle j'ai puisé des renseignements dont la complication ne me permet pas de donner de détails.

C'est avec plaisir que j'ai constaté le progrès de ces écoles, qui facilitent aussi avantageusement les jeunes gens à s'initier au beau travail, et je souhaite voir l'*Émulation Dieppoise* rivaliser de zèle, afin de parvenir au rang des écoles mentionnées ci-dessus.

Voici maintenant un rapport succinct sur ma profession personnelle, suivant les remarques que j'ai faites dans les diverses galeries que j'ai visitées.

### **Machines-Outils à travailler les bois**

#### **REMARQUES**

Visitant les galeries françaises, j'ai vu plusieurs machines, telles que : chariots à grumes, scies Perrin, machines à raboter et à bouveter, scies circulaires, machines à mortaiser et à percer, tours cylindriques, tours à charioter et à guillocher. Toutes ces machines sont plus ou moins perfectionnées, mais ne donnent en résumé rien de nouveau, étant déjà connues depuis plusieurs années.

J'ai remarqué aussi une machine à abattre les tenons et à araser d'un seul coup.

Cette machine est composée de deux roues posées horizontalement et munies de plusieurs couteaux courbés à chacune d'elles, ce qui est très difficile à fabriquer. Le grand inconvénient de cette machine, c'est qu'on ne peut faire des tenons à des traverses de bois que de la même longueur ; mais cependant cette machine fait bien.

J'ai remarqué aussi, non sans peine, dans la galerie anglaise, une machine beaucoup plus perfectionnée et plus commode, pouvant faire la longueur des bois selon le besoin.

Cette machine se compose de deux scies circulaires à un bout pour l'épaisseur des tenons, posées verticalement, et de deux scies même genre, posées horizontalement, pour l'arasement des tenons.



Toutes ces scies reculent et avancent à volonté. Cette machine possède aussi un support vertical à chariot pour maintenir les traverses à volonté. Elle est la mieux conditionnée et la plus avantageuse que j'aie remarquée.

J'ai vu aussi plusieurs petites scies à ruban pour le découpage des bois, fonctionnant avec une très grande régularité ; mais ces scies ne sont bonnes à travailler que pour l'extérieur des bois, ne pouvant pénétrer à l'intérieur sans endommager le travail ; elles deviennent par cet inconvénient un outil peu utile pour l'ouvrier.

Un morceau de bois d'acajou découpé avec une scie à ruban de M. Perrin. Ce morceau a 12 centimètres d'épaisseur et porte le nom de Perrin en chiffres découpés, orné de feuillages et de volutes. Ce chiffre, mis sous un globe, est le pareil dont M. Perrin a fait cadeau aux Arts et Métiers il y a un an. Pour exécuter ce travail, il faut vraiment une main d'artiste.

Viennent après les petites scies à découper (dites sauteuses), marchant à pédale. Ces scies, en quantité, sont de plusieurs inventeurs, tels que : MM. Lamert, à Lille ; Ernest Lebesque, à Paris ; François Fiolle, à Toulouse ; Gilbert, à Vitry-le-Français. Celles de M. Tierset, à Paris, ont obtenu une médaille d'argent aux dernières récompenses.

Toutes ces machines sont plus ou moins compliquées et ne sont propices qu'à la petite industrie pour exécuter des travaux très fins, car il se fait des découpages admirables de fini. Le grand reproche que je puis faire aux inventeurs susnommés, c'est qu'ils n'ont rien fait pour favoriser l'ouvrier ; ils n'ont travaillé que pour la grande industrie et l'amateur, car toutes ces machines sont à des prix exorbitants, et tels, que l'ouvrier peu fortuné est privé de pouvoir acheter un outil qui lui serait souvent d'une grande utilité.

Les travaux les plus remarquables que j'ai vus, en fait de menuiserie, sont des chaires à prêcher ; cependant elles ne sont pas incomparables pour celui qui connaît celles des églises Saint-Ouen, à Rouen, et de Notre-



Dame-de-Bonsecours, près Rouen, qui sont de véritables chef-d'œuvres.

Malheureusement les travaux de menuiserie ne figuraient pas au premier rang à l'Exposition.

---

## Forge de Bâtiment

---

*M. BOUTEILLER, délégué.*

La construction en fer n'existe que pour une petite partie à l'Exposition universelle, il n'y a à considérer que les grandes fermes des galeries des machines, dessinées et calculées par M. de Dion, et qui donnent, par leur construction un sentiment de grandeur, de légèreté et de force.

La jolie gare de M. Lisch, qui produit tant d'effet avec le seul emploi du fer et de la brique, et compose une ferme de 16<sup>m</sup>00, d'une légèreté qui forme le plus heureux effet.

Le pavillon de la ville de Paris, celui du ministère des travaux publics et de la Compagnie du Gaz, sont des constructions métalliques qui produisent un effet des plus intéressants.

Parlons maintenant de la Forge proprement dite. La grande grille de M. Wauters-Kœchx, de Bruxelles. Cette grille a été bien remarquée, il est vrai qu'elle produit un très bel effet à quelques pas ; mais lorsque l'on s'approche, on s'étonne du peu de fini de ce travail.

M. Schryvers, forgeron à Bruxelles, a exposé un grand lustre d'une habileté rare. Ce travail est fait tout en fer forgé sans être retouché à la lime. Les fermes et les fleurs de M. Franken sont également remarquables.

La Suisse a exposé deux beaux balcons en tôle ornementée par des gerbes en tôle très bien exécutées.

L'Espagne n'a envoyé que ses échantillons de fers percés et tordus de façon à faire juger de leur malléabilité ; on trouve cependant dans son exposition rétrospective une frise en fer forgé et quelques heurtoirs de porte remplis de mérite.



L'Italie a envoyé deux anneaux heurtoirs de porte d'entrée, deux porte-drapeaux pour façade de maison, très bien exécutés.

L'Autriche est la mieux représentée comme travaux de serrurerie, toutes les grilles sont d'un travail irréprochable.

La Hongrie a également exposé tout ce que l'on peut voir de plus joli. Entre autres, quelques motifs de rampe en fer forgé de M. Lucien Marton, de Presbourg, une ferrure de grande porte en pentières gothiques, par M. Junger Gy, de Buda-Pesth.

En résumé, les objets exposés par l'Autriche-Hongrie présentent une supériorité réelle sur tout ce que l'on peut voir à l'Exposition, comme serrurerie étrangère.

L'Angleterre a quelques pièces remarquables en fer forgé. La maison Barnard-Bishop-Bamard's et C<sup>e</sup> a exposé de très remarquables rameaux de feuilles estampées. Dans la rue des Nations, cette même maison a exposé deux grilles à un ventail d'une très bonne exécution. Une autre grille à deux vantaux, placée devant le pavillon du prince de Galles, est d'un grand mérite pour son ornementation de feuilles entrelacées dans les barreaux ou rapportées dans les motifs de la frise.

La France a ses principaux travaux dans le pavillon du Génie civil. En y allant on rencontre deux grilles d'honneur, une due à M. Roy, l'autre à M. Ducros. Ces deux grilles sont assurément les plus belles de l'Exposition et répondent à la réputation de leurs constructeurs.

M. Baudut, à l'intérieur du deuxième pavillon du Génie civil, a exposé de grands balcons d'un goût exquis et d'un travail irréprochable, pouvant lutter avec les travaux de l'Autriche.

M. Larchevêque, de Mehun-sur-Yèvre, a exposé un lustre magnifique, d'une conception hardie et d'une exécution difficile.

M. Etchigaray, de Mureaux, a exposé une grille qui est un véritable tour de force. Comme travail de forge, les six baneaux qui composent chaque ventail, terminés à leur extrémité supérieure par des crosses ouvragées et à la



partie inférieure par des motifs variés, se réunissent tous au milieu en formant une succession de carrés se pénétrant par des renflements en tous sens et par le prolongement de leurs côtés.

Citons maintenant les grilles de MM. Hanoteau, Cornet, Pelletier, Sohier et M. de Laquas de Presle ; toutes ces grilles sont bien exécutées, mais ne présentent aucune disposition nouvelle comme dessin ou exécution.

M. O. André, constructeur à Neuilly, a exposé un modèle de grille présentant une application du fer triangulaire. Ce fer ne sera jamais employé pour des travaux artistiques, mais il présente certains avantages applicables dans la construction.

MM. Gaudon et Fils, du Havre, arrivent à un résultat encore plus économique par l'emploi de la cornière ornementée par de petits motifs en fer, très simplement et très ingénieusement rapportés.

Je termine mon rapport en constatant que depuis 1867 la serrurerie a fait des progrès réels, et en espérant que la France conservera la supériorité incontestable qu'elle a eue à l'Exposition universelle de 1878.

---

## Forge de marine

---

*M. F. SOUHIARD, délégué.*

La forge de marine était fort peu représentée à l'Exposition, et parmi ses rares produits aucun, du moins quant à ce qu'ils peuvent avoir d'intéressant à connaître pour notre port de Dieppe, ne se faisait remarquer soit par sa nouveauté, soit par l'excellence hors ligne de sa fabrication.

Pour les pièces d'usines et de mécanique, certainement l'exposition en était nombreuse et variée, et sans parler du Creuzot et des fonderies de cloches, offrait aux intéressés ample matière à remarques et vaste champ d'examen. Mais pour nous spécialement, forgerons



de marine, dont tout le travail consiste ou à peu près dans la ferrure des bâtiments de pêche ou de commerce, une étude de ces produits de hauts-fourneaux approvisionnant les chemins de fer, le génie civil ou les ponts et chaussées, serait sans intérêt réel ; et pas plus que pour la grosse chaudronnerie visant la fourniture de la marine à vapeur, je ne m'arrêterai à ces grandes sections de la métallurgie, absolument en dehors de l'objet de ma mission et de la sphère où le travail du fer à Dieppe se meut en grande partie et se mouvra longtemps encore, je veux dire la forge de marine.

En réalité, c'est seulement dans l'annexe du bord de l'eau (exposition des Chambres de commerce), qu'il fallait, en ce qui nous concerne, porter son attention. Encore les produits du fer spéciaux à la navigation y étaient-ils assez rares. Signalons toutefois :

Griffe pour bateau terreneuvier, à charnières, avec chaînes distancées de 0<sup>m</sup>25 centimètres.

Drosse système dunkerquois, avec un support sur la vergue pour préserver le bois.

Un capelage pour les vergues de hune, serrant la voile au moyen d'une poulie faite à même du capelage.

Une ancre nouveau système anglais, à tourillon, dont la tête a une clavette pour soutenir le jas en fer plat ; fausse maille, système également anglais, à goujon en sifflet.

Beaupré pour canot, système russe, muni d'une traverse et d'un croc à émerillon ayant deux mailles.

Émerillon double, joues en fonte, maillon rivé sur le côté, système David, de Dunkerque. — Fer à chalut même système. — Fer de poulie avec des ris sur le côté. — Davier pour la pêche aux grosses cordes.

FÉCAMP. — Drague pour les huitres, munie de deux grappins de chaque côté. Ces deux grappins sont faits pour décrocher les huitres, que la drague ramasse.

Bon système, qui rend la pêche plus fructueuse et plus sûre.

*Chouque*, système dunkerquois, avec talon pour la



chappe et deux supports pour empêcher de reculer ou d'avancer.

Enfin, nouveau système de *mailles sans soudure* (de la Sarthe) et maillons à œil rond applicables à toutes les chaînes.

Là se borne à peu près tout ce qui peut présenter pour nous, forgerons de marine dieppois, quelque intérêt pratique. Pour le reste, il n'y a pas lieu d'en faire mention, les modèles et les pièces forgées étant absolument les mêmes que ce qui se fait journellement et partant dans les ports de France.

---

## Horlogerie

---

*M. J.-B. BLONDEL, délégué.*

J'ai l'honneur de vous soumettre le rapport ci-joint, résultat de ma visite à l'Exposition universelle de 1878, comme délégué ouvrier envoyé à Paris par les soins de la ville de Dieppe, pour la section Horlogerie-Bijouterie.

Il est bon que l'on sache que les renseignements techniques qui ne donnent que des résultats théoriques rendent à peu près nulle l'application pratique, car à moins d'être très fort, il est à peu près impossible de les suivre exactement.

J'ai commencé par visiter l'horlogerie de commerce de MM. Japy-Marti et Roux, dont la fabrication supérieure ne peut être exécutée à Saint-Nicolas-d'Aliermont, ni pour le même prix ni dans d'aussi bonnes conditions, le matériel dont disposent ces MM. Japy-Marti et Roux étant de beaucoup supérieur.

La maison Japy possède également une vitrine se composant de toutes les pièces détachées dont se composent les réveils, les pendules, les montres et les chronomètres, d'une exécution parfaite comme travail et d'un rendement très modéré comme prix.

Pour l'exécution du travail, je citerai M. le professeur Lioret, qui au moyen d'un tour de son invention qui main-



tient les pièces et les termine sans casse ni accidents tout en leur donnant un fini plus régulier, est parvenu à supprimer l'archet, qui se conduisait à la main et perdait un temps précieux. Ce tour se conduit par une pédale, de plus le grand avantage de ce tour est que tout en maintenant les pièces, il leur conserve la régularité la plus parfaite pour les échappements.

M. le professeur Lioret, au moyen d'un procédé nouveau ou du moins renouvelé, se propose de substituer au lami-noir un martelage mécanique (autrefois l'on martelait à la main les ressorts de pendules), qui supprimerait les pores et rendrait les aciers plus résistants et moins sujets à la casse par les différences de température.

Ce professeur est également inventeur d'une pendule sans mouvement apparent dont le système, placé dans le socle, communique avec les aiguilles par le déplacement du sujet qui, au moyen d'un petit ressort, va entraîner une petite cadrature placée au centre des aiguilles.

Je citerai également M. Wurtell pour un tableau mécanique et à musique dont les effets sont admirables et bien conçus.

J'ai remarqué l'exposition de M. Bernoux, dont un échappement à détente et à chevilles pour un balancier comme celui de la pendule de l'Exposition est d'un travail et d'une exécution remarquables.

M. Brocot a exposé une très belle collection de chronomètres très soignés, mais dont le prix élevé ne peut entrer en concurrence avec ceux de MM. les Anglais, dont la modicité des prix ne nuit en rien à leur régularité, quoique l'exécution en soit inférieure.

M. Brocot possède également trois pièces astronomiques très belles et très compliquées. L'absence de renseignements ne me permet pas d'en parler plus longuement.

Je vous signalerai M. Reclus, dont les réveils, d'une structure très simple, sont les meilleurs et les plus sûrs.

Pour les montres, les fabriques de Besançon rivalisent avec avantage avec celles de Genève, dont quelques genres très soignés sont de prix très élevés.



Dans l'horlogerie de clochers et d'usines, représentée avec avantage par plusieurs horlogers distingués, je citerai principalement M. Renard, pour une pendule sonnant l'heure, les quarts et l'*Angelus*, avec remontoir d'égalité. Ce Monsieur a exposé d'autres pièces très simples et d'un très bas prix.

M. Knose (américain) a également exposé une pendule de précision d'une exécution parfaite.

Je passe sous silence une pièce électrique de M. Garnier, car je n'ai pu avoir aucun renseignement.

La partie la plus intéressante est sans contredit l'exposition américaine. Cette fabrication très soignée comporte trois calibres, tous à échappement à ancre avec pierres, dont chaque pièce se rapporte indifféremment à chaque montre du même calibre, ce qui, vu la modicité du prix de chaque pièce détachée, permet à chaque ouvrier, si peu habile qu'il soit, de réparer en très peu de temps et à peu de frais toutes pièces de cette fabrication, ce qui dans un temps donné doit amener infailliblement la destruction des productions françaises et suisses, d'autant plus que ces Messieurs se proposent d'établir de la même façon les pendules de commerce. Pour résister à cette concurrence formidable et inquiétante pour l'avenir de nos producteurs, il faudrait fonder des sociétés très importantes qui adopteraient leurs procédés ; mais la plus grande difficulté, indépendamment de l'outillage, consiste dans la main-d'œuvre, qui chez eux est beaucoup moins élevée qu'en Europe.

J'ai remarqué également une pendule de M. Kulley, de Vienne (Autriche), pouvant mettre toutes pendules à la même heure à une distance de 4,000 mètres par le moyen d'une communication électrique.

Pour la bijouterie, toujours le même système appliqué à une quantité de modèles variant à l'infini.

J'ai visité également la classe des pierres gravées pour bijoux ou cachets ; le secret le plus absolu est gardé sur les moyens et procédés.



La taille des diamants se fait sur une table tournante, dont la vitesse est de 2,400 tours à la minute.

Telle est le résultat de mes observations à l'Exposition et les réflexions que m'ont inspiré les procédés nouveaux et les personnes chargées de nous diriger dans notre visite.

Trop de science et pas assez de pratique chez les Ingénieurs chargés de notre direction aux diverses classes.

La mécanique et l'outillage annulant la main-d'œuvre, engendreront des sociétés aux capitaux immenses qui annuleront les petits fabricants.

Le Nouveau Monde (l'Amérique) arrivé premier dans cette nouvelle voie, est appelé certainement à déplacer la production et à bouleverser les relations établies pour l'horlogerie française.

---

## Ivoirerie.

---

*M. Ch. COLETTE, délégué.*

Ayant été délégué et chargé par vous d'aller à l'Exposition, afin de pouvoir y puiser quelques idées et de m'inspirer des beautés sans nombre renfermées dans cet immense dépôt d'art, je vais tâcher de vous donner mes appréciations sur les travaux exposés par Messieurs les Parisiens. (Malheureusement pour nous, car il est déplorable que la corporation des ouvriers sculpteurs dieppois n'y ait pas été représentée.) Combien y perdrons-nous ? l'avenir nous le dira ; car jusqu'à ce jour nous avons eu une réputation européenne pour nos travaux, et par notre impardonnable absence, nous nous sommes laissé prendre notre bonne renommée. Car il ne faut pas se dissimuler que dans un temps peu éloigné, nous serons obligés d'aller demander à Messieurs les Parisiens les travaux que nous devons trouver ici ; mais pour les trouver ici, il faudrait que nous sculpteurs (car nous nous donnons ce titre que nous méritons bien peu), par nos talents comme dessinateurs ou modeleurs, nous puissions offrir à nos patrons



des compositions de toutes natures et nous montrer dignes de pouvoir rivaliser avec d'autres pays et, par là, sauvegarder notre réputation ; mais non, messieurs, nous nous sommes endormis très tranquillement sur le peu que nous avons acquis, et nous trouvons, nous sculpteurs, que c'est du temps perdu que de dessiner ou modeler ; et cela est vrai, ne devrions-nous pas, au contraire, nous resserrer, nous liguier, nous entretenir par quelques réunions, nous encourager mutuellement sur nos projets, et, par nos conseils, puiser du savoir, des forces pour supporter certaines déceptions. Loin de là, nous nous renfermons chez nous sous verroux, enfouissant nos idées (quelquefois de très-bonnes), n'osant ouvrir notre porte, de peur que l'on ne vienne nous prendre nos secrets, et quels secrets, je vous le demande ?

Comment voulez-vous que, nous renfermant ainsi dans nos propres défauts, nous puissions en être corrigés. Les fleuristes, c'est de même ; ils ne peuvent donc profiter de l'opinion de leurs confrères. Je sais qu'il est très dur d'être amoindri dans la bonne opinion que nous nous formons de nos chefs-d'œuvre. Combien y a-t-il, ici à Dieppe, d'ouvriers capables de donner et de faire en dessin ou en toute autre matière, des projets de monuments, meubles ou autres, pouvant donner une idée du talent par son dessin ? Ne forcerions-nous pas nos patrons à venir au-devant de nos inspirations et à nous donner les choses nécessaires à leur exécution ? Je puis vous certifier que oui ; leur intérêt y est engagé. Notre intérêt, à nous, ouvriers, est de puiser dans l'art du dessin et du modelage, de tâcher d'y trouver les éléments dont nous avons tant besoin et qui sont indispensables à notre art. Je ne le sais, hélas, que trop bien, qu'il est difficile de trouver le temps. Cependant, de là dépend notre pain, notre existence et notre renommée. Avons-nous oublié qu'il y a eu des Belle-Tête, des Théodore Blard, Norest, Graillon, Nicolle ; n'y en aurait-il donc plus, je ne puis le croire. Avec un peu plus de franchise, de fréquentation, l'on perdrait cet esprit de petite jalousie.



Maintenant je ne puis trop exprimer ma surprise pour le peu d'ivoire exposé par les Parisiens ; quel beau jeu nous aurions pu avoir de faire quelques travaux et d'y avoir participé. Je vais prendre la vitrine de M. Legrain : J'y ai remarqué deux statuettes de belle grandeur et dont l'exécution m'a paru très heureuse ; des christs dont la plus grande partie était de mains étrangères à nos confrères, quelques-uns de M. Baudry. Chez M. Lignereux, une Fileuse très jolie de composition et d'une douce exécution dénotant un artiste ; une belle glace très bien exécutée et douce de ton et d'exécution ; les ornements en sont doux et bien exécutés ; la figure du Matin est jolie, un peu raide, mais douce. Je pense qu'elle est du même jeune artiste, dont je n'ai pu connaître le nom, mais de grandes promesses. Pot à tabac laissant bien loin nos travaux, leur étant de beaucoup inférieur. Il y a aussi des christs de M. Baudry ; les monogrammes faits par les Parisiens-Dieppois (beaucoup étant Dieppois) sont de bonne exécution, l'on y voit qu'ils ont profité des avis des patrons, et des modèles qui les environnent. MM. Elligen et Tréfus ont un très bel album comme fleurs et ornements ; un aussi chez M. Jennes, bon de travail, mais mauvais de dessin, représentant une scène bacchanale. Chez M. Fournier, deux figures et un vase laissant beaucoup à désirer, faits par un Dieppois-Parisien ; la composition est bonne, mais l'exécution de l'une d'elles est très mauvaise. Je parle de deux glaces dans la vitrine de M. Fournier (very).

M. Corraux, deux figures sans aucun sentiment, et une pendule d'une assez bonne composition, dont l'exécution, faite par M. Baudoin, est très bonne. Des porte-montres d'un très gentil dessin et exécution ; je n'ai pu savoir par qui. M. Gauchot, une glace très jolie nous montrant réellement du beau travail. M. Looner fils, une jolie glace de Paris. Je dirai toujours que j'aurais voulu voir de ces travaux entièrement faits par nous, Dieppois, composition et travail. Chez M. Deschamps, de beaux monogrammes. Chez M. Massé, des broses de belle exécution. Chez M. Brisvin, je n'ai pu voir de ses travaux, ce monsieur



ayant d'abord été obligé de les changer de place. Mais, en général, les christs de MM. Baudry et Lefèvre sont beaux d'exécution; mais il est malheureux de n'avoir pu voir de leurs beaux travaux. Car la douleur que l'on éprouve en voyant les beautés étalées avec profusion en sculpture sur bois par la France, l'Italie et la Belgique, et qui sont d'un travail si admirable que l'on se demande si les Dieppois sculpteurs peuvent, après en avoir admiré les beautés, rester si indifférents sur leur ignorance du dessin, etc., car ce n'est qu'avec admiration pour les beautés étalées que j'ai essayé de me nourrir de ces chefs-d'œuvre.

Nous avons aussi la Chine et le Japon; comme exécution, c'est très joli, mais comme art, il n'y en a pas, ou du moins je n'en vois pas. Maintenant, nous avons Monaco qui a exposé des travaux faits par deux Dieppois, M. Saillot ayant exécuté et composé une glace d'une très belle grandeur: l'exécution des fleurs en est jolie, mais le haut de la glace, les masses de fleurs retombant de chaque côté de l'écusson manquent d'élégance; on ne retrouve pas le dessin de l'ovale qui, par un peu de modelage (en dessinant des masses), lui eût fait conserver par là la forme de la moulure et eût donné par là plus de légèreté à son travail. Mon ami me pardonnera de lui dire franchement mes sentiments. Les petits plateaux de M. Troude sont d'une très belle exécution, très légers et gentils (si le talent du dessinateur y avait été, c'eût été une beauté). Car l'on sent malgré soi que nous, Dieppois, avons besoin de cet art pour revendiquer notre renommée. Pour pouvoir le faire comme on me le demande, il faut que nous travaillions à pouvoir produire des modèles, afin que nous, ouvriers, puissions répondre aux demandes que l'on pourrait nous faire, et offrir nos inspirations aux marchands, qui seront forcés de nous donner des travaux, et nous pourrons alors avoir la gloire et l'honneur d'y apposer nos noms sans que l'on puisse nous en contester le droit. Voici loyalement ce que je puis vous offrir de mes observations et réflexions, et je vous



demande en grâce que nous cherchions par le travail, le dessin et des réunions d'amitié qui nous manquent, à ne plus être des gratteurs d'ivoire, mais des artistes.

C'est là mon vœu le plus cher.

—

*M. LEMIRE, délégué.*

Je me trouve bien embarrassé de vous donner le détail de mes observations sur les travaux de sculpture que j'ai vus dans les vitrines des Parisiens. Quant aux fleurs, il n'y en avait pas, et par ce fait je ne pouvais ni comparer ni étudier.

J'ai vu dans plusieurs vitrines de belles glaces et une pendule très bien exécutées et d'un bon goût. Les ornements en étaient bien élégants. Des monogrammes très gentiment faits, bien moins secs que ce que nous faisons et plus agréables. J'ai vu aussi dans Monaco la glace du camarade Saillot, dont les fleurs sont jolies et travaillées grandement. Des petits plateaux faits par Troude, les fleurs en sont jolies et finement faites.

Il y a aussi le travail des Chinois, des Japonais et des Indiens, mais qui ne peut être comparé à notre travail. C'est bien découpé et fouillé, mais c'est tout, cela ne vaut pas notre genre.

Ce que j'ai le plus admiré, ce sont les meubles sculptés des Français, des Italiens et des Belges, qui surpassent en finesse et en beauté ce que j'ai vu jusqu'à ce jour, et qui me donnent la certitude que nous sommes bien loin de pouvoir produire d'aussi beaux travaux dans l'ivoire. Voilà Messieurs, ce que j'ai vu, et je crois que nous avons beaucoup à apprendre pour arriver aux beaux travaux exposés à Paris.

~~~~~

Tabletterie.

—

M. Alfred EUDE, délégué.

Vous avez bien voulu m'envoyer à l'Exposition pour étudier le genre de tabletterie que font les Parisiens, aussi ma

tâche est-elle très difficile, car n'ayant ici qu'un travail très simple à exécuter en tabletterie, cela me met dans l'impossibilité de pouvoir me rendre compte des travaux et d'en apprécier leur valeur.

D'abord il y a tant de spécialités que je ne connaissais pas comme exécution, qu'il me faudrait pour bien en juger voir le travail se faire.

Je me trouve donc bien embarrassé pour vous en faire la description, mon seul regret est de ne pas avoir pu travailler chaque spécialité après avoir vu les chefs-d'œuvre exposés.

Je regrette de n'avoir pu rester plus longtemps pour pouvoir explorer toutes les richesses qui se trouvent déposées dans ce vaste monument. Aussi je ne trouve pas d'expression pour rendre tout ce que j'ai éprouvé et admiré. C'est pourquoi, Messieurs, je compte sur votre indulgence pour vouloir bien m'excuser du peu d'habileté que j'ai à vous exprimer mes pensées.

Menuiserie.

*MM. VÉCHARD, COUTURIER et VIOGNE,
délégués.*

Rapporteur : M. VÉCHARD.

Le devoir que vous m'avez donné à remplir en m'envoyant à Paris visiter l'Exposition, je l'ai accompli en y allant journellement pendant cinq jours, temps limité aux ressources accordées.

Rentré à l'Exposition, je fus prévenu que des ingénieurs et architectes conduisaient les Délégués provinciaux pour leur donner des instructions détaillées sur le travail de chaque corporation. Je me suis mis en rapport avec des ouvriers menuisiers de plusieurs départements qui étaient là à attendre.

Un ingénieur ayant appelé la corporation des menuisiers, nous le suivîmes au nombre d'une trentaine. Cet

ingénieur nous conduisit dans la galerie des machines anglaises et américaines; ces machines furent mises en mouvement l'une après l'autre devant nous :

Outils-machines à faire des tenons simples et doubles.

Machine à mortaiser avec mèches et ciseaux pour équarrir les angles des mortaises.

Machine à faire la moulure de toute largeur et de toute épaisseur.

Machine très ingénieuse pour faire des queues d'aronde. Ce travail se fait avec deux mèches sur un petit chariot sur lequel se trouve un guide-entaille ; un levier posé au-dessus du charriot vient s'abattre dans les entailles du guide et forme la division des queues d'aronde sur deux planches, une posée horizontalement et l'autre verticalement, pressées sur le chariot.

Outil-machine se faisant mouvoir à la main ; une table ayant une scie circulaire et une scie à rubans, marchant ensemble ou séparément.

Machine à mortaiser ; un levier faisant monter et descendre le bédanne.

Machine à faire des coupes d'onglet par le moyen d'un levier qui a 10 centimètres de course ; en un mot tout l'outillage pour faire la menuiserie.

L'ingénieur qui nous guidait nous donnait l'explication sur le produit de ces métiers et l'intérêt qu'il y aurait à s'en servir. Il nous conduisit voir plusieurs morceaux de menuiserie de plus ou moins d'importance.

Le lendemain l'ingénieur recommença la même chose dans les galeries françaises et étrangères.

Tous ces outils-machines de toutes les nations produisent les mêmes travaux ; ils sont plus ou moins ouvragés, mais le système est toujours le même.

J'ai remarqué plusieurs métiers à faire nos parquets de différentes combinaisons.

Dans la galerie norvégienne : un métier très compliqué dont le rendement est double des nôtres ; mais les métiers les plus simples et produisant beaucoup sont à mon avis ceux du constructeur Questel-Trémois, de Paris.

Dans les galeries des Nations que je visitai, j'ai vu la menuiserie du bâtiment très peu représentée.

L'Autriche avait exposé une fenêtre double : une planche tout unie formant embrasement entre les deux croisées ; les bâtis sont très étroits, le petit bois du haut est remplacé par une traverse ; ce travail est d'un genre qui ne se fait pas chez nous.

Dans la galerie suédoise : une galerie en bois de sapin verni, ayant de distance en distance un portique avec poteaux chanfreinés. Les chapiteaux sculptés portaient une large frise en bois découpé faisant fronton. L'appui en bois découpé sur lequel est rapporté des croisillons formant bâtis. Ces rapports sont vissés sur les panneaux, et les chanfreins se joignent par un arrondi aux angles. Ce travail est très bien exécuté.

Porte d'appartement à un vantail ayant un montant au milieu et des traverses distancées pour faire un tout petit cadre avec moulures rapportées avec des vis ; les arrase-ments des coupes ne tombent pas aplomb des moulures ; le bois est bien coupé, mais l'ensemble est trop lourd. La persienne est bien faite avec les lames arrondies et plus étroites que l'épaisseur des bâtis ; les premières lames tombent sur les traverses, qui ne sont pas abattues.

La menuiserie exposée par les ouvriers de notre ancienne colonie française le Canada est, de forme et de goût, semblable à celle de la Suède.

Galerie de la Belgique.

La menuiserie que cette nation a exposée est à mon avis ce que j'ai vu de mieux à l'Exposition, notamment sa grande porte d'entrée en bois de chêne, avec fronton sculpté. Tous les petits cadres dont se compose cette porte sont autant de panneaux en cuivre repoussé, représentant toutes sortes de sujets. Cela est très artistique et fort original. L'ensemble en est grand et beau.

Un grand escalier tournant avec panneaux sculptés à l'extérieur et l'intérieur ; un grand lambris de hauteur suivant la courbe de l'escalier. Les panneaux plissés avec

grand cadre ; les coupes des moulures très bien exécutées, travail difficile sur une partie ronde et cintrée. Ce travail, tout en bois de chêne, est grandiose et bien compris.

Une chaire à prêcher du xiv^e siècle.

Des ouvriers sculpteurs sur bois trouvaient le travail bien fait, mais la menuiserie m'a paru un peu plate ; les chanfreins faits sur les bâtis pour remplacer la moulure ne répondaient pas avec les panneaux plissés.

Dans une galerie française, plusieurs buffets d'orgue en bois de chêne : la menuiserie chanfreinée trop simple.

Génie civil.

Dans une annexe du parc se trouvaient plusieurs systèmes de fermetures empêchant l'eau d'entrer dans les appartements : une croisée formant ravalement, une cote adaptée sur la traverse du haut et une sur le jet d'eau pour former recouvrement intérieurement, ayant double noix et double feuillure à la pièce d'appui.

Une autre croisée sans ravalement, une rainure à la pièce d'appui pour loger une tringle de fer, la croisée étant fermée. Une manivelle placée sur le dormant remonte la tringle sous le jet d'eau. J'ai remarqué que la rainure faite sous le jet d'eau coupe l'épaulement et ôte la solidité du bas.

Une autre croisée ordinaire, avec noix double. La pièce d'appui creuse sur la longueur et un trou percé au milieu renvoie l'eau en dehors.

REMARQUE : Il y a des années que j'ai vu à Dieppe un système beaucoup plus simple : une tringle en fer avec un tourillon à chaque bout, sur platine posée au dormant. La tringle, logée à plat dans la pièce d'appui, une pointe sous la feuillure du jet d'eau ; en fermant la croisée, la tringle étant automatique, se relève dans la rainure de la goutte d'eau. En ouvrant la croisée, la tringle retombe d'elle-même. Ce système très simple est préférable à ce que j'ai vu.

Dans le parc : un kiosque-chalet d'un travail riche et

beau. Les chambranles des fenêtres, représentés par des colonnes canelées avec chapiteaux sculptés formant réseau sur la corniche de la traverse d'attique. Le plein cintre des fenêtres orné d'une frise découpée et sculptée. Un petit escalier à volutes, avec panneau découpé. Les moulures des portes et fenêtres sont arrêtées et retournées en bout, faisant paraître les angles au carré ou oreilles.

Ce chalet a été construit dans les ateliers de M. Wagner, à Paris.

Dans la galerie d'ameublement : une très belle porte de salle à manger en bois de chêne, d'un style gothique. Travail très bien fait, par la maison Mésarrolle, de Paris.

Pour l'outillage à la main, la maison Gautier, de Paris, a exposé des outils de menuiserie en bois de cormier d'une coupe et d'un bon goût qui sont préférables au peu d'outils que j'ai vus.

Dans la galerie suédoise, les outils sont en bois de noyer ou de frêne, bois trop doux, s'usant trop vite. Sur une partie de leurs outils se trouve une cheville recourbée, servant à retenir la main gauche ; système qui incommode plus qu'il n'aide.

Il est regrettable que les nations qui ont exposé des travaux de menuiserie n'aient pas aussi exposé les outils qui ont servi à exécuter ces mêmes travaux ; l'on aurait pu comparer les différents procédés et apprécier l'avantage de leur emploi.

En présence de toutes les industries largement représentées à l'Exposition par leurs travaux et leurs produits, quand la nôtre y était si peu, je me demande si la menuiserie n'est plus un travail d'art digne de figurer à ces grandes assises.

Je ne le crois pas, la menuiserie est et sera toujours un travail difficile à bien faire. Son absence à l'Exposition est due, je crois, à l'avilissement des prix de la main-d'œuvre, ainsi qu'à la concurrence, qui forcent les patrons à des négligences d'exécution dont l'ouvrier reçoit le contre-coup. Il lui faut produire très vite. Habitué qu'il est à ne

plus faire que des travaux ordinaires, il perd le goût du beau et du bien fait.

L'on se plaint de la pénurie des bons ouvriers ; le remède à apporter à cet état de choses, quel sera-t-il ?

Sera-ce l'introduction des outils-machines perfectionnés, que j'ai vus travailler et décrits plus haut ?

Je ne le crois pas, car contraindre l'ouvrier à s'en servir serait, au contraire, borner son intelligence et ses capacités sur un seul point.

L'étude seule est le remède pour arriver à trouver le progrès. Il serait à désirer que nous ayions une École professionnelle théorique et pratique, où les jeunes ouvriers pourraient venir s'instruire de ce qu'il leur est si utile de savoir (ce que beaucoup d'entre nous n'ont pu faire, faute de moyens d'étude mis à notre disposition). Que quelques hommes instruits se fassent un honneur d'y venir enseigner ce qu'il est si utile et si nécessaire de savoir (surtout le dessin appliqué à la menuiserie), pour former et faire de bons ouvriers.

L'intelligence des jeunes gens, ainsi cultivée par l'étude des chefs-d'œuvre, les porterait à produire de plus beaux travaux. J'ose espérer, alors, que dans les Expositions futures, l'art de la menuiserie reprendra la place qui lui est due.

Peinture décorative

M. E. RIDEL, délégué.

Je dois dire en commençant que j'ai été grandement déçu dans mes espérances, en voyant à quelles restrictions me forçait la pénurie de l'exposition de la partie industrielle me concernant.

C'est avec un vif sentiment de déplaisir que j'ai constaté combien la tâche me serait facile, eu égard au peu d'empressement que semblent avoir montré les peintres-décorateurs des différentes nations représentées à l'Exposition,

à se rendre au grand tournoi pacifique auquel les conviait la République.

L'Angleterre elle-même qui, par ses faux-bois, a conquis une sorte de réputation parmi les gens du métier, avait complètement oublié d'envoyer le plus petit échantillon se rattachant à cette branche d'industrie.

Rechercher la cause de l'abandon d'une industrie touchant de si près aux arts, nous entrainerait peut-être trop loin ; je préfère donc passer outre sur ce sujet, et m'occuper de la mission dont j'ai eu l'honneur d'être chargé.

Je commencerai donc par M. J.-C. David (faubourg Poissonnière), qui a exposé :

1^o Un grand panneau décoratif, représentant l'*Etude interrompue par le Plaisir*.

D'une grande pureté de lignes comme dessin et d'une assez bonne composition, ce panneau laisse pourtant un peu à désirer sous le rapport du coloris et l'ensemble se laisse trop dominer par les tons gris.

Je préfère de beaucoup son *Bouquet de pivoines*, où la richesse du coloris se marie heureusement à une grande finesse de dessin et à des effets consciencieusement cherchés.

Nous passons de là à :

M. Abel Trinocq (8, rue Boursault), qui, dans un grand lambris Louis XV, nous offre deux jolies miniatures représentant l'une un *Bal champêtre à Trianon* et l'autre une *Promenade sur l'eau*, le tout traité avec beaucoup de sentiment de la couleur, mais laissant un peu à désirer au point de vue du dessin.

Il rachète ce défaut par un dessus de porte (roses et pivoines), qui, traité avec un grand brio et une grande habitude de faire, ne serait pas du tout déplacé dans un des salons réservés aux Beaux-Arts.

Vient ensuite :

M. Alphonse Chaignon, à qui le jury a décerné une mention honorable pour des petits sujets qui, certes, ont une certaine valeur ; mais qui, selon moi, ne méritaient pas cette distinction ; peut-être fais-je erreur, mais j'eusse

eu à choisir entre l'artiste précédent (M. Trinocq) et celui-ci, c'eût été au premier que je l'aurais accordée.

Après cela viennent :

MM. Polisch (rue de la Tour-d'Auvergne) et Morgantini (rue de la Victoire), le premier avec un panneau pour salon, représentant des oiseaux sur un vase entouré de niels et d'ornements Louis XIII, mais d'une facture médiocre.

Le second avec des panneaux Louis XV, pour salon et boudoir, bien meilleurs que le précédent, mais d'un sentiment de couleur un peu vert.

Nous voyons ensuite M. Guiffard, dont le panneau décoratif, figure allégorique représentant la Peinture, est une des bonnes choses que j'aie remarquées comme composition et dessin, quoiqu'un peu gris comme couleur.

Le jury, rendant justice au talent de l'artiste, lui a décerné une médaille d'argent et nous y applaudissons.

Suit alors M. Jules Petit, avec un portique et des fleurs qui ont moins de valeur que le précédent comme composition, mais rachètent ce défaut par une plus grande entente du coloris.

Du reste, le jury le jugeant probablement ainsi, lui a aussi décerné une médaille d'argent, que je trouve non moins méritée que la précédente.

Puis, c'est un plafond, fleurs et oiseaux, signé *Ouri*, lequel est traité avec beaucoup de conscience et un réel sentiment de la couleur.

Cet artiste n'a rien obtenu comme récompense, mais à mon avis, il méritait au moins une mention.

Vient ensuite un panneau de fleurs, du même, traité dans le même sentiment, et représentant *encore* des pivoines.

J'ai souligné le mot *encore*, car dans presque tous les panneaux de fleurs qu'il m'a été donné d'étudier, j'ai toujours retrouvé l'éternelle pivoine, et je me demande pourquoi nos artistes semblent spécialement s'attacher à représenter cette fleur plutôt qu'une autre. Car nous avons la rose, le lys, le camélia, le dahlia, la tulipe et mille autres,

qui sont aussi jolies et aussi riches de couleur et de forme, et je trouve qu'il est puéril de la part de l'artiste de s'attacher à un seul sujet, et fatigant pour le spectateur de toujours rencontrer la même fleur, ce qui laisserait à penser que l'on ne sait faire que celle-ci et non pas les autres.

Je termine ici cette petite digression qui m'a un peu écarté de mon sujet, et j'arrive à M. Mazerolle.

M. Mazerolle est un de ceux qui n'ont pas obtenu de récompense, et cependant c'est un de ceux qui méritaient le plus ; pour s'en assurer, il suffit de voir les panneaux exposés par lui. Ces panneaux, destinés à une salle de billard, un fumoir ou un estaminet, sont d'un goût original et d'un genre tout à fait à part.

Un de ces panneaux représente une Chinoise et l'autre une Indienne, encadrées dans des plantes grimpantes. Ils renferment de grandes qualités artistiques, comme dessin et coloris, et se sentent beaucoup du style japonais.

Nous voyons un peu plus loin, et aussi de lui, un grand panneau dans le même style original que les précédents, et traité, sous le rapport des tons, comme une espèce de camaïeu d'un nouveau genre. Ce panneau, qui représente la *Nymphe du Printemps*, est d'un fond vert, et le sujet est modelé dans le ton du fond par des hachures blanches. C'est d'un très bel effet et cette manière de faire révèle une grande sûreté de main et une grande habileté de dessin.

Maintenant nous allons parler de la décoration belge ; elle est bien maigre et se résume en quelques pauvres petits panneaux, parmi lesquels je n'en trouve à mentionner que deux : le premier, pour salle à manger, représente un trophée de chasse, dont le sujet principal est une tête de sanglier, traitée avec beaucoup de goût et de vérité et avec un réel sentiment de la couleur, mais qui laisse à désirer quant au reste, sous le rapport de la composition.

Le second, lui, moins riche comme couleur, est de beaucoup préférable comme composition, mais, dussé-je être taxé de chauvinisme, je suis forcé et glorieux en même temps, d'avouer que dans cette partie comme dans beau-

coup d'autres, la France s'est montrée de beaucoup supérieure.

Nos visites à la section de la décoration étant terminées, nous allons passer à la peinture en décors, qui comprend les bois et les marbres.

En fait de faux-bois, nous n'avons guère que le Portugal et la Belgique, et encore l'exposition du premier est tellement médiocre, que je n'ai pas cru qu'elle valût la peine d'être mentionnée.

Quant à la seconde, elle nous offre en première ligne une planche d'acajou mâle, très bien traitée, et d'une vérité d'exécution à tromper même un homme du métier.

La planche de chêne qui suit laisse un peu plus à désirer sous le rapport du fini, et est traitée avec un moindre sentiment de la nature.

Quant au noyer et au palissandre, ils sont des plus médiocres et, somme toute, cette exposition serait bien pauvre si elle n'était relevée par ses marbres, qui sont faits avec une vérité et un talent qu'il me semble être impossible de surpasser.

Comme marbres, nous avons aussi la maison Leclerc, de Paris, qui en a exposé un très joli assortiment.

Mais, quoique l'ensemble et la disposition des échantillons soit faits avec plus de goût et d'entente de la chose, j'ai le regret de dire qu'ils m'ont paru bien inférieurs comme exécution aux marbres belges.

Là se terminant notre étape à travers la peinture en décors, nous passons, désolé qu'elle ait été si courte, à la décoration sur calicot ou peinture de stores.

Parmi tous les échantillons de stores exposés, je n'en ai trouvé que deux me paraissant dignes d'être signalés.

C'est d'abord un *Paysage* de M. V. Ouvré, qui, traité avec un grand sentiment artistique, une richesse de tons et une grande science de la perspective, avait très bien mérité la médaille d'argent qui lui a été décernée.

Un autre, représentant des attributs pour salle à manger, du même, était traité avec autant de brio et de

science, et a certes aussi contribué au triomphe de son heureux auteur.

M. Dewez, avec un sujet religieux représentant la communion du Christ et un paysage oriental, mérite aussi d'être mentionné ici ; mais, malgré les réelles qualités qui les distinguent des précédentes, ces œuvres leur sont encore de beaucoup inférieures.

Ici, je termine ma tâche ; si, par ces quelques réflexions, j'ai pu satisfaire aux exigences de ma mission, je m'en applaudirai ; dans le cas contraire, je ne pourrai que le regretter. Mais, dans l'un ou l'autre cas, je ne veux pas finir sans remercier le Conseil municipal en général et M. le Maire en particulier, de l'empressement et de la bienveillance qu'ils ont mis à fournir aux ouvriers dieppois l'occasion de voir une des plus grandes conceptions de notre époque : l'Exposition universelle de la République de 1878.

Poèlerie-Fumisterie

M. Armand SCHMER, délégué.

(CLASSE 27, PALAIS ET ANNEXE)

L'Exposition universelle de 1878, de l'avis de tous les connaisseurs, a été moins complète pour les appareils de chauffage et de cuisine que celle de 1867. Les nations qui ont exposé sont : la France, l'Angleterre, la Belgique, la Suisse et l'Amérique. En France, nous avons à regretter Metz et Strasbourg et surtout les villes du Nord, Lille, Valenciennes, Douai, Arras, où la tôle se travaille admirablement ; malgré cette abstention bien regrettable, la France marche encore en tête du progrès pour les systèmes économiques et la bonne confection des appareils. Pour pouvoir se rendre compte d'une manière à peu près exacte des perfectionnements accomplis, je vais diviser les appareils de chauffage et de cuisine en six divisions :

1° Les grands calorifères à vapeur, à eau chaude et à

air froid, servant à chauffer les grands établissements, prisons cellulaires, serres, théâtres, églises et habitations particulières ;

5° Les calorifères portatifs, mobiles ou non, ceux à feu continu pour chauffer un ou plusieurs appartements ;

3° Les grands fourneaux de cuisine pour grands établissements, hospices, casernes, collèges, hôtels, restaurants et maisons bourgeoises, les fourneaux en tôle et fonte pour petit ménage ;

4° Les poêles en fonte, en tôle et en faïence, les cheminées en fonte et tôle ;

5° Les différents systèmes d'intérieurs de cheminées avec ou sans prises d'air extérieur ;

6° Les appareils empêchant les cheminées de fumer en leur donnant plus de tirage.

Première division.

CALORIFÈRES A VAPEUR, A EAU CHAUDE CIRCU- LANTE ET A AIR CHAUD.

Les calorifères à vapeur dont les plans sont exposés par la maison Genest, Hercher et C^e, sont surtout destinés à chauffer de très-grands établissements, tels que prisons cellulaires, serres de la ville de Paris, etc. Plusieurs autres maisons font également ce genre de chauffage, M. Mathias de (Lyon), M^{me} veuve Duvoir (Paris), M. Lehmann Sargant (Suisse), etc. Ce chauffage s'obtient par un générateur à vapeur et des tuyaux en cuivre de différents calibres, parcourus par la vapeur et dégageant sur leur passage de l'air chauffé à une haute température. L'avantage de ce système c'est de chauffer à une grande distance du générateur, tandis que les calorifères à eau chaude et à air chaud ne peuvent guère dépasser 12 à 15 mètres du foyer producteur. Du reste, ce système n'est pas nouveau, et sur les plans exposés classe 27 au Palais ; il n'y a pas ou peu de perfectionnements dans la forme des appareils produisant la vapeur. Les calorifères à eau chaude, appelés généralement termosyphons, servent surtout à chauffer les serres

de dimensions ordinaires. Peu de changements dans les systèmes des bouilleurs produisant l'eau chaude. On cherche surtout dans ces appareils, qui doivent marcher jour et nuit dans les grands froids, à obtenir une combustion lente afin de pouvoir charger le foyer à des intervalles assez éloignés. Ce système consiste en un bouilleur; de la partie supérieure de ce bouilleur part un tuyau en cuivre ou en fonte qui parcourt la serre à chauffer et revient retrouver le générateur à la partie basse.

Les calorifères à air chaud sont ceux qui s'emploient le plus pour chauffer tout une habitation, ou du moins le rez-de-chaussée, car la chaleur monte toujours dans la cage d'escalier et chauffe le haut de la maison sans avoir besoin de bouches de chaleur. Chaque fabricant a son système à lui. Les meilleurs, selon moi, sont ceux en fonte comme solidité, surtout le système Reveilhac avec ou sans lames. Plusieurs fabricants font maintenant des lames creuses afin que l'air qui s'écoule le long des parois de l'appareil s'échauffe plus directement. Une amélioration c'est d'y ajouter des caisses à eau qui, s'échauffant à 60 degrés, dégagent de la vapeur et rend à l'air surchauffé son principe hygrométrique.

Les maisons qui ont remporté à l'Exposition des médailles d'or sont : MM. Homelicourt (Paris) ; Beaudon fils (Paris) ; Cuace aîné (Lyon) ; Crossot (Paris). Ce système à lames convergentes demande à être expérimenté. En général tous ces systèmes sont bons à condition d'être bien placés par un ouvrier habile, avec de bonnes prises d'air, au moins 8 à 10 centimètres par mètre de pente pour les conduites de chaleur, en une enveloppe en maçonnerie assez épaisse pour empêcher le rayonnement dans la cave.

Deuxième division.

CALORIFÈRES MOBILES SERVANT A CHAUFFER UNE OU PLUSIEURS CHAMBRES

Presque tous les exposants français ou étrangers ont exposé de ces calorifères, en fonte, en tôle ou en faïence. Les calorifères en fonte de M. Godin, de Guise (Aisne),

sont surtout très élégants comme modèles ; solides et produisant un bon chauffage, ils sont recouverts d'émaux noirs, blancs et d'autres couleurs qui en font des meubles de luxe.

Les calorifères en tôle, garnis en fonte, sont peu nombreux. Les calorifères pour salle à manger, en faïence, exposés par la maison Loebnitz (Paris), sont superbes. Ce fabricant a obtenu une médaille d'or.

Les calorifères appelés à feu continu, marchant de 8 à 10 heures à feu lent avec la même charge de combustible, sont exposés par MM. Delaroche (Paris), Lecoq (Paris), Demagette (Paris), Godin (Aisne), Cuace (Lyon). Ces calorifères sont à peu près du même système. Un tube en fonte contenant le combustible et une ou deux enveloppes à feu montant ou à flamme renversée et souvent avec petit réservoir à eau.

Les calorifères sans tuyaux ou braseros, sont exposés par MM. Mousseron, Lecoq et Delaroche ; mais malgré leur système ingénieux, ils doivent toujours vicier l'air de l'appartement par la combustion du charbon de Paris ou charbon de bois qui, en définitive, n'est pas entraîné au dehors par un tuyau d'évaporation. (Bons pour vestibules et bas d'escaliers.)

Troisième division.

FOURNEAUX DE CUISINE POUR GRANDS ÉTABLISSEMENTS, EN FONTE ET EN TOLE, ET POUR MAISONS BOURGEOISES

Peu de maisons ont exposé des grands fourneaux pour grands établissements et rien de nouveau comme système. M. Delpuech (Paris), a exposé une cuisine ou plutôt un four en terre réfractaire qui ne doit pas être bien commode à l'usage et qui tient beaucoup de place. M. Egrot (Paris), nous montre une grande cuisine à vapeur, une douzaine de marmites et casseroles rangées en ligne, à double corps, dans lequel circule un jet de vapeur à haute température produit par un générateur. Cela peut être

convenable pour certains établissements, mais d'un emploi très restreint et pas si commode que les fourneaux ordinaires.

La maison Beaudon fils, de Paris, expose un très beau fourneau en tôle et fonte, très bien fait. Cette maison est la meilleure de Paris pour les fourneaux de grands établissements.

Les fourneaux de moindre dimension sont représentés par la maison de commerce à la Ménagère et la maison Allez ; mais rien de nouveau comme système.

Les fourneaux en fonte de la maison Godin (Aisne) et Boucher, à Fumay (Ardennes), sont bien faits, commodes et pas trop cher.

Je dois surtout signaler un très beau fourneau d'hôtel fait à Genève (Suisse), bien compris, bien travaillé, sans luxe inutile et enfin pratique.

Quatrième division.

POÈLES EN FONTE, EN TOLE, EN FAIENCE, CHEMINÉES EN TOLE ET EN FAIENCE

Rien de bien remarquable en fait de cheminées en tôle. Les cheminées en fonte de Godin (Aisne), avec chambranle et émaux imitant le marbre, font une concurrence redoutable à la tôle travaillée, et comme les villes du Nord n'ont pas exposé, nous n'avons qu'une belle cheminée en tôle de la maison Beaudon fils (Paris). Les poêles sont presque tous en fonte et en faïence, ainsi que les petites cuisines pour ménage d'ouvriers. Je n'ai pas vu les beaux poêles de faïence de Strasbourg. (Espérons).

Cinquième division.

INTÉRIEUR DE CHEMINÉES AVEC OU SANS PRISES D'AIR EXTÉRIEUR

Les appareils Fondet, qui datent déjà de 25 ans, sont encore les meilleurs et ceux que l'on emploie le plus ; on a bien essayé de modifier, d'amplifier ce système, mais

sans succès. Jusqu'à nouvel ordre ils restent les maîtres du terrain, et l'inventeur est mort dans la misère.

M. Mousseron expose un intérieur fumivore, M. Delaroche et plusieurs autres fabricants font également des intérieurs à tubes ondulés en forme d'S, chacun vante son système, c'est tout naturel.

La maison Godin fabrique des intérieurs à double corps, à souffleurs rotatifs, chauffant bien.

Les maisons anglaises ont des intérieurs de cheminées magnifiques en fonte, en cuivre et en acier poli, mais sans système, chauffant par le rayonnement d'un grand foyer et naturellement peu économiques.

Sixième division.

APPAREILS POUR EMPÊCHER LES CHEMINÉES DE FUMER

Beaucoup d'appareils se plaçant sur le haut des cheminées, fixes ou tournants, de toutes formes, sont exposés. Ordinairement faits en tôle galvanisée, les uns comme aspirateurs, les autres comme ventilateurs, ils ont tous la prétention d'empêcher les cheminées de fumer. Il m'est impossible d'en constater la valeur.

Dans l'annexe de la classe 27 sont exposés tous les appareils à gaz, chauffage et cuisine. Ces appareils de chauffage, cheminées et calorifères, ont tous des réflecteurs en cuivre poli, seulement ça ne chauffe pas beaucoup et n'est applicable comme cuisine que dans les villes où le gaz est à bon marché.

En résumé, l'Exposition de 1878 est surtout remarquable par la quantité d'objets exposés, mais laisse à désirer pour notre partie de poèlerie, en comparaison de 1867.

Plomberie-Zinguerie

M. Alfred MAUGER, délégué.

Mon rapport se trouve très difficile, car dans l'Exposi-

tion, il n'y avait pas de classe pour la plomberie et zinguerie.

J'ai remarqué plusieurs maisons qui avaient différentes pièces de zinc, telle que la Vieille Montagne, qui avait un portique merveilleux, et plusieurs modèles de toits agrafés et en zinc repoussé.

La maison anglaise Ans Echnungen Julius Schwale, Wien, avait aussi des modèles de toits, qui laissaient à désirer comme zinguerie, surtout comme solidité.

Quant à l'outillage, je n'ai rien vu de nouveau. Je n'ai rencontré nulle part d'outils perfectionnés pour la fabrication des zincs estampés et pour rouler les tuyaux, ainsi que pour plier.

La maison Thiébaud et fils avait, comme robinetterie, pompes et appareils de fontaines, un bel assortiment.

La maison L. Grados et Perin avait un choix considérable de modèles estampés en cuivre, en zinc, en plomb et en tôle, très bien finis.

Pour les pompes, j'ai remarqué une grande collection américaine, de la maison Douglas.

La maison Depléchin, de Lille, avait exposé de très jolies pompes en fonte et en cuivre.

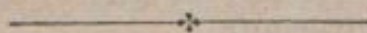
J'ai remarqué aussi une pompe rotative, brevetée, fonctionnant à bras et au moteur, de la maison Samain, à Blois, qui mérite vraiment l'attention des ouvriers.

Il y avait une grande quantité de pompes à bras à incendie, de Belgique, d'Angleterre, d'Amérique et de France.

Comme pompes à vapeur, il y en avait deux anglaises et deux françaises.

La pompe anglaise est bien moins compliquée que la française, mais elle est bien plus lourde et s'approvisionne sur le côté, entre les deux roues.

La pompe Thirion, de Paris, a remporté la médaille d'or. Cette pompe a été achetée par la ville de Paris.



Serrurerie

MM. PAYAN et PAULMIER, délégués.

Entre des milliers exposées et toutes d'un fini qui ne laisse rien à désirer, nous remarquons une nouvelle serrure à gorge mobile, dite serrure HAFNER. Cette serrure a l'avantage d'assurer la complète sécurité aux appartements, lors même qu'elle ne serait fermée qu'à demi-tour, c'est à dire rien qu'en poussant la porte.

La disposition spéciale de cette serrure permet l'emploi de deux clefs-sûreté différentes, l'une pour les maîtres, servant pour le gros pêne et le 1/2 tour, et l'autre clef pour les domestiques ne servant que pour le 1/2 tour.

Les ressorts employés à cette serrure pour les gorges mobiles sont constitués en fil d'acier rond, ce qui leur donne une grande solidité; de plus, ils sont indépendants, n'étant pas rivés sur les gorges.

L'avantage de cette serrure n'est pas seulement sûreté au pêne, mais elle l'est au 1/2 tour.

Le prix de cette serrure est de 10 fr. 50 c., prenant la douzaine.

Il faut remarquer que, dans cette serrure, le propriétaire étant absent, le domestique ne peut pas entrer.

Nous voyons exposée une armoire dite coffre-fort, contre le feu, système FICHET. Cette armoire possède deux serrures de sûreté, l'une pour le maître et l'autre pour le caissier. L'une des serrures sert au propriétaire pour sa sécurité. En son absence, l'armoire étant fermée d'après son secret, le caissier ayant la même clef que le propriétaire, voudrait lui introduire sa clef, ferait sonner un timbre sans pouvoir l'arrêter et l'armoire ne serait pas ouverte.

En outre, le propriétaire ne possédant pas sa clef dans sa poche, il en retrouve une dans le châton de sa bague. Cette armoire est toute en acier poli et a plusieurs compartiments dans l'intérieur.

Nous remarquons la grille (Lavaud), en fer forgé, d'une

architecture complète. La grille est en fer carré de 20 millimètres ; les traverses de l'écusson sont cintrées, ornées de volutes, idem sur l'écusson, toutes sont soudées.

MONTE-PLATS (Système Leperche). — Ce monte-plats est à arrêt et frein pour la descente, évitant tout accident. Les coulisses sont en fer, la caisse en bois. La caisse peut se faire en tôle, mais c'est plus cher.

Nous admirons la grille de la maison J. Roy ; cette grille est en fer forgé et soudée en fer de 35 millimètres carrés. Dans le parcours d'un côté de la grille une volute de 1 mètre, système grec, portant 4 coudes ; plusieurs volutes sont soudées de même, venant se rejoindre aux montants de la grille, ainsi qu'aux traverses des panneaux. La ferrure de cette porte est bien faite, les deux panneaux sont prises à même le montant ainsi que le pivot, idem la crapaudine sur le pilastre ; la fermeture de la porte est simple, toujours avec verroux.

Nous admirons un système de store, pour fauteuil de jardin, donnant l'ombre au soleil. Chaque côté la toile se déroulant et se roulant en sens inverse sur le même rouleau, toujours avec la chaîne Bocanson.

Nous remarquons devant nous une fermeture de devanture en fer ; longueur 8 mètres, montée avec pignon pour chaîne Bocanson, qu'un enfant de huit ans peut faire manœuvrer. Cette devanture ne possède qu'un seul montant au milieu et un à chaque extrémité.

On peut obtenir sur cette devanture un store ne gênant pas à la fermeture, possédant un support au milieu, indépendant du montant de la devanture.

Nous voyons un châssis à tabatière ; ce châssis est vitré sans mastic, ne faisant jamais d'eau, au moyen d'une gouttière d'eau sur les petits toits.

Tapiserie

M. Eug. LETELLIER, délégué.

J'ai l'honneur de vous soumettre mon rapport au sujet

des travaux de tapisserie et de tenture de l'Exposition universelle de 1878.

Je vous dirai d'abord que la tapisserie et l'ameublement sont d'une pureté et d'un style absolument irréprochables dans la section française; il faudrait un volume pour en donner la nomenclature.

Ma première visite a été pour la classe 21, troisième groupe; là, j'ai remarqué des tissus d'ameublement de coton et de laine, et les tissus de soie; et ces tissus de coton et de laine sont presque équivalents aux tissus de soie. J'ai remarqué aussi les velours gaufrés et imprimés que l'on emploie beaucoup aujourd'hui pour sièges et tentures. Dans cette classe se trouve aussi les toiles cirées pour parquet, d'une très belle qualité, des molesquines de toutes nuances et d'une qualité supérieure, car il se trouvait dans cette annexe plusieurs travaux capitonnés qui produisaient un bel effet. Dans cette classe se trouve aussi les tapis de moquettes de feutre épinglés ou veloutés, il y en a une riche collection. De là, mon attention a été de remarquer les splendides tapisseries d'Aubusson; des sièges en bois doré, or et blanc, style Louis XIII, Louis XIV et Louis XVI, et plusieurs écrans sont recouverts de ces tapisseries. Il y a aussi les tapisseries de Belleville qui font un bel effet, et le velours savonnerie, car l'on voit aujourd'hui beaucoup de lambrequins cantonniers, bandeaux et panneaux qui sont traités en velours de savonnerie, et sont d'un style de bon goût même dans les genres simples.

Avant de continuer mon rapport, je vous ferai remarquer qu'il était absolument défendu de toucher et de prendre aucun croquis.

Ayant vu les étoffes de soie et de laine, j'ai voulu voir un peu les tissus de coton.

GROUPE 4, CLASSE 30. — J'ai remarqué dans cette classe des cretonnes pour rideaux, l'on croirait d'étoffe de laine; il y a des dessins qui sont admirables et ces cretonnes se prêtent beaucoup pour la draperie, qui revient aujourd'hui.

GROUPE 4, CLASSE 17 et 18.—Voilà où se trouve la vraie tapisserie française, tenture et ébénisterie. A première vue il est très difficile de pouvoir juger tous ces meubles artistiques, car ce sont de vrais meubles d'Exposition. J'ai remarqué des sièges style Louis XIV et Louis XVI qui sont d'un travail fini comme garniture. Le Louis XIV garniture rond, le Louis XVI garniture carrée, et tous ces sièges sont couverts en satin ou en velours avec application ; il y a aussi beaucoup de sièges style renaissance et Louis XIV. Il y a aussi des fauteuils genre traversin et oreiller, plusieurs genres de poufs ronds et des chaises bébés capitonnés avec bandes dans le milieu ; tous ces sièges sont en étoffe de soie ou velours peluche, et il existe autour de la ceinture une draperie avec passementerie qui remplace une frange ; les passementeries, soit câblées aux étoffes Lejarde, soit à glands, sont tellement bien assorties que cela termine tout à fait les sièges.

Je vous citerai un genre de garniture qui est très bien, ce sont des fauteuils poufs unis, ayant la rampe capitonnée et la devanture du siège capitonnée, et d'autres c'est l'opposé du siège capitonné, rampe unie et devanture unie. Il y a aussi des sièges de fantaisie à bois recouvert qui sont unis, et une rampe tout autour formant une torsade.

Beaucoup de petites chaises légères capitonnées sans être élastiques, et d'autres unies.

Messieurs, je vous ferai remarquer que tous les sièges de fantaisie qui sont capitonnés, sont couverts en soie ou avec des étoffes qui sont très avantageuses pour le capiton.

Messieurs, je vous citerai particulièrement un prie-dieu en bois noir, avec incrustations d'ivoire, couvert en velours bleu, soutaché en soie jaune et un dessin d'application en retour jaune. Je vous cite ce prie-dieu pour le fût : c'est un très beau travail. J'ai vu aussi des meubles en bois noir avec incrustations d'ivoire, c'est admirable.

Il y a aussi plusieurs genres de fauteuils mécaniques,

chaise-longue, divan-lit, canapé-lit, très bien faits en garniture. Tous ces systèmes sont brevetés.

Il y a aussi plusieurs systèmes de sommiers élastiques brevetés, mais pour moi, il n'y a que le sommier garni composé de bons élastiques qualité supérieure, guindage en huit bourrelets suspendus pour faire un bon sommier. Je ne m'attacherai pas plus longtemps sur les sièges garnis, mais je vous dirai que la majeure partie sont très bien faits et tout est bien compris, et c'est ce que l'on peut appeler du beau travail.

J'appellerai aussi l'attention des jeunes apprentis tapissiers et des jeunes ouvriers.

GROUPE 3, CLASSE 18. — J'ai remarqué avec plaisir des travaux de tapisserie en garnitures faits par des jeunes gens d'un an, deux ans et trois ans d'apprentissage, qui sont sous le patronnage de la Chambre des tapissiers de Paris, dont M. L. Combe-Billiet est le président.

J'ai vu un petit tabouret pied Louis XVI, fait par un apprenti d'un an, mais très bien fait ; des fauteuils et des chaises faits par d'autres de deux et trois ans d'apprentissage, et plusieurs dessins faits par des jeunes gens, qui sont exposés. C'est très heureux pour des jeunes apprentis qui commencent à pouvoir suivre des cours de travaux et de dessins. C'est pourquoi ayant une facilité à Dieppe, j'engage les jeunes apprentis à suivre les cours de la ville et l'école de l'Émulation. Je continue donc par l'ameublement.

CLASSE 17, GROUPE 3. — Une chambre pour jeune fille, ameublement sculpté Louis XVI très riche, en bois peint rose, blanc et bleu.

Lit de milieu, baldaquin Louis XVI, rideaux de lit en étoffe de satin et laine bleue, rideau blanc au crochet et dessus de lit. Le baldaquin se trouve garni de deux draperies par devant, et une de chaque côté et une queue d'écharpe, un petit lambrequin carré tout autour du baldaquin dans le haut pour cacher le galbe des draperies, et doubles chutes à chaque jonction des draperies. Le beau travail de ce lit c'est l'application de drap blanc et de rubans et

soutaches formant de jolis dessins sur le bleu. Ainsi pour les sièges, qui produisent le plus bel effet.

CLASSE 17, N° 123. — Ameublement de chambre style Louis XVI en sapin verni, meubles très bien faits, lit-milieu, baldaquin tout garni ; il n'y a pas de bois apparent, il faut dire d'abord que les rideaux sont en cretonne croisée d'un petit dessin rose et une bordure en soie bleue de 12 centimètres de largeur ; la ceinture du baldaquin est garnie en cretonne, il y a un gros câblé soie bleue dans le haut, une draperie en cretonne tout autour et une queue d'écharpe à chaque coin garnie de passementeries assorties. Un petit feston en soie bleue drapé dans le haut, qui retombe sur les draperies. Les sièges sont garnis unis avec rampe capitonée, la rampe en soie et l'uni en cretonne. Notez que cette chambre produit un très bel effet et qu'elle est en partie achetée pour la Loterie nationale.

GROUPE 3, CLASSE 19, N° 79. — Une fenêtre Louis XVI, galerie en bois doré très riche. Elle se compose de rideaux vitrages en mousseline brodée très riche, un store duchesse drapé en soie blanche avec un feston dans le bas, un grand rideau en soie bleue et deux rideaux en soie à fleurs fond rose. Ces deux rideaux se trouvant sur la première tringle, ne viennent pas se rejoindre au milieu ; le rideau de gauche vient à 40 centimètres et celui de droite à 1 mètre ; la galerie se trouve garnie d'une grande draperie tombant au milieu et jetée par dessus la galerie et revenant se draper aux pans-coupés des retours de la galerie et des grandes chutes à chaque retour.

J'ai remarqué aussi plusieurs sièges couverts avec des housses en étoffe de gaze ne couvrant que la garniture des sièges, bois apparent, et une chaise de forme Louis XIII couverte en cuir de Russie, avec de jolis dessins, d'une valeur de 1,000 francs ; très joli travail.

GROUPE 3, CLASSE 18. — Un lit-milieu Louis XVI en acajou, avec cuivres dorés ; ce lit est magnifique comme ébénisterie. Tout garni avec ses rideaux il est d'une valeur

de 30,000 francs. Le baldaquin a la forme d'un dôme, garni à l'intérieur tout en soie bleue avec lambrequin. Extérieur, un lambrequin découpé garni d'une frange or et glands, et sur le devant deux draperies se croisant l'une sur l'autre, le fond de lit drapé et les deux rideaux chaque côté se relevant avec des embrasses à glands ; le dessus-lit tout en soie bleue et drapé sur les côtés. Ce qui termine l'ensemble, c'est la richesse des passementeries.

CLASSE 18, N° 125.—Un petit salon Louis XVI tout tendu en soie bleu clair ; les murs sont tendus unis avec des plis formant des panneaux et un câblé dans les angles ; le plafond est garni d'un panneau genre Louis XVI, en relief, avec bouillonnés en soie et des bandes de velours peluche, le creux de la corniche d'un petit capiton, tout autour de la corniche un bandeau découpé, en velours, et un petit feston drapé en soie bleue par dessus, avec des petits glands en soie. Tout cela est un très beau travail. Une fenêtre du même style se composant d'une galerie en bois doré, un grand store blanc en mousseline, un grand rideau en soie écrue et des rideaux en soie bleu clair. La galerie est garnie de trois draperies, une dans le milieu et une de chaque côté, relevées par des jeux câblés, et d'un feston dans le haut pour le galbe de la draperie. Ces draperies et les rideaux sont garnis d'une frange boule tout en soie et les embrasses de même.

CLASSE 18, N° 128.—Un lit Louis XIV, sculpté, tout en noyer ciré, très joli, baldaquin-milieu sculpté ; les rideaux sont en damas soie rouge et doubles rideaux en velours grenat avec application soie rouge. C'est peut-être un peu sévère, mais c'est très joli. Le baldaquin se trouve garni à l'intérieur d'un plissé formant un soleil, un lambrequin tout autour et une draperie dans le fond du lit sur un fond tendu. L'extérieur se trouve garni de draperies mélangées de lambrequins unis, décorés de jeux câblés avec glands. Il y a doubles rideaux, il y a d'abord un rideau damas-soie, venant plus en avant

que le rideau de velours, et sont relevés tous deux par des embrasses ; il y a sur les rideaux de velours des applications de soie qui forment bordure, c'est très-joli.

Les sièges sont couverts en velours avec des dessins d'application en soie, très jolis.

Messieurs, tout ce que je puis vous dire, c'est que la coupe de tous ces lits et fenêtres, comme rideaux et draperies, tout cela est bien compris et que le travail de la couture est très bien fait. Vous devez remarquer une chose, c'est qu'il n'y avait à l'Exposition que le lit-milieu qui était représenté ; mais il arrive souvent que l'on n'a pas la place voulue et l'on est obligé d'avoir recours au lit-coin ou au demi-alcôve. Un spécimen de chaque n'aurait pas nui. Je comprends très bien que le lit-milieu fait bien mieux ressortir le lit, et là on peut mieux juger le beau travail de l'ébénisterie.

Avant de terminer mon rapport pour la section française, je vous citerai un travail artistique de M. Henri Penon.

C'est une installation de fantaisie dans une grande pièce. Ce sont des rideaux en velours peluche bleu, mode foncé, trainant par terre, jetés sur des gros câblés, relevés au milieu et de chaque coin par ces câblés ; au-dessus des rideaux soie bleu clair garnis d'une frange or, dans le fond une peinture sur étoffe. Une chaise-longue en bois doré, garnie tout en soie rose avec une draperie trainant par terre, garnie de riches passementeries ; il se trouve à côté plusieurs petits meubles de fantaisie. Ce que je puis vous dire, c'est que cette installation a fait l'admiration de tous les visiteurs. C'est un vrai travail artistique.

Messieurs les Ouvriers tapissiers qui voudraient se donner une idée de cette installation, j'en ai une photographie, je me ferai un plaisir de la leur montrer.

Avant d'entrer dans les sections étrangères, dans la galerie d'honneur, je ne pouvais me lasser de regarder les magnifiques tapisseries des Gobelins et de Beauvais ; l'on croirait que c'est de la peinture. C'est un travail artistique.

Sections étrangères.

J'ai parcouru un peu toutes les sections.

L'Angleterre a de très belles choses. J'ai remarqué un ameublement de chambre bleu ciel en citronnier. Lit de milieu avec baldaquin, garni de draperies ; les panneaux du lit sont garnis d'une garniture assez forte, les sièges sont unis, très renversés.

Plusieurs sièges en bois apparents, sans taquets, assez bien faits, des chaises de bureau garnies et recouvertes de peau chagrinée, capitonnées. Au lieu de capitonner le dossier à part, ou de mettre des boutons par derrière, ils rapportent un entoilage cloué par derrière et ce n'est pas très joli. Pour moi, il y a beaucoup de travaux qui sont faits par des ouvriers français.

Italie. — Beaux meubles de fantaisie, aucune tenture, pas de rideaux comme garniture, rien de sérieux.

Chine. — Beaux meubles en bois découpé, un très joli travail ; mais comme tapisserie pas avancée du tout. Garniture des sièges à pelotte.

Autriche et Belgique. — Deux nations qui avancent beaucoup dans la tapisserie. Même genre de garnitures, sièges très bien faits ; style français, rideaux et tentures dans le même genre.

Une très belle collection de tapis d'appartements et d'étoffes.

Espagne. — Une très belle collection d'étoffes pour meubles.

Russie. — J'ai remarqué un cabinet de travail en bois noir, siège garni en cuir rouge, très bien fait. Une fenêtre à galerie, bois noir, avec doubles rideaux, rideaux soie rouge et rideaux de velours grenat, avec application et relevé à l'italienne. La galerie est garnie de deux draperies en velours, avec dessin d'application et une grande draperie en soie rouge tombant au milieu de la galerie et une chute carrée en velours à chaque retour de la galerie.

Comme sièges, une chaise bébé couverte en damas soie à fleurs, garnie en petits capitons, et un petit fauteuil

royal à médaillon en bois doré, garniture unie. Ces sièges sont très bien faits.

Voilà ce que j'ai remarqué dans les sections étrangères, et je le dis franchement, pour la tapisserie, c'est la section française la plus avancée. Je n'ai pas besoin de vous dire que les travaux que je vous désigne dans mon rapport ont été récompensés par des médailles d'or et d'argent.

Je termine, Messieurs, ce simple rapport, en remerciant le Conseil municipal de la ville de Dieppe et les organisateurs de la Loterie nationale, ainsi que M. le Préfet, de nous avoir alloué des fonds pour nous envoyer à l'Exposition universelle.

Typographie

M. D. GEORGET, délégué.

Messieurs,

Comme délégué imprimeur-typographe à l'Exposition, je viens vous présenter mon rapport sur tout ce qui concerne le matériel de l'imprimerie.

Parmi les presses, j'ai surtout remarqué celles de M. Marinoni.

Sa machine rotative à papier continu, pour journaux, peut être considérée comme la marque particulière et caractéristique des progrès de l'art d'imprimer réalisés jusqu'à ce jour, et elle restera personnifiée dans le nom de Marinoni. Cette merveille, qui débite avec rapidité le *Petit Journal*, l'imprime, le coupe, le plie, le rejette par milliers d'exemplaires à l'heure, est le type de l'élégance française dans la construction des machines.

Ses autres presses mécaniques, l'*Indispensable*, l'*Universelle* et la machine à deux cylindres, sont aussi fort remarquables. Elles sont employées dans beaucoup d'imprimeries, où elles rendent de grands services, surtout en province.

La machine Derriey est aussi appelée à rendre de

grands services pour les tirages de journaux à grand nombre. Elle occupe peu de place et imprime le papier sans fin.

De toutes les presses mécaniques exposées aucune ne surpasse celle de M. Dutartre, tant au point de vue de la facilité du travail qu'à celui des résultats obtenus. Cette machine, destinée spécialement aux impressions de luxe en plusieurs couleurs et d'un seul coup, peut aussi être appropriée au tirage d'ouvrages illustrés, grâce à sa construction qui permet de placer le texte et les gravures chacun sur un marbre spécial. Elle offre encore l'avantage de pouvoir obtenir deux touches différentes au moyen de ses deux encriers. Par ce procédé on peut varier la qualité des encres et produire un travail impossible à réaliser avec les machines ordinaires. On peut aussi l'employer utilement pour les travaux à réglure.

Cette machine opère la pression au moyen de deux cylindres à pinces, de sorte que le conducteur peut faire sa mise en train séparément pour chaque forme. La feuille passe d'un cylindre sur l'autre à l'aide d'un intermédiaire et s'imprime deux fois du même côté dans son parcours. La retiration s'obtient par un seul pointage.

L'exposition de la maison Alauzet a attiré beaucoup mon attention ; elle se compose de six machines, toutes différentes par leurs dispositions et leur destination, toutes portent des améliorations nouvelles et importantes présentant sur leurs devancières une économie considérable.

J'ai aussi remarqué les machines Voirin, Wibart, Le-meunier, Laflèche et Vauthier, qui toutes ont un certain mérite.

M. Berthier s'est installé avec un matériel complet, mais microscopique, d'imprimerie. Il imprimait sous les yeux et aux ordres des visiteurs, leurs cartes de visite, d'adresse, têtes de lettres au moyen des machines à pédale l'*Abeille*, la *Mignonnette* ou de la machine à main.

Toutes ces presses à pédale sont aujourd'hui très utiles aux imprimeurs pour les travaux de ville. Elles remplacent presque partout, — à Paris comme en province, —

les presses à bras. Leurs produits, lorsqu'elles sont conduites intelligemment, ne laissent rien à désirer.

L'outillage typographique que présente la maison Boildieu est remarquable ; sa casse d'un seul compartiment, ses châssis avec biseaux en fer à crémaillère pour journaux, tout est perfectionné.

Le coupoir Foucher a attiré mon attention pour son application.

M. Coisne continue la réputation de son prédécesseur, M. Coulon, par les soins qu'il apporte dans la construction de sa presse Stanhope à boudins, remplaçant le contre-poids. A mon avis, elle est toujours la meilleure presse à bras française. Il a aussi exposé une machine qui ne manque pas de valeur.

M. Derriey, qui s'occupe spécialement de l'ornementation des travaux typographiques, a exposé des vignettes, des filets pour réglure en cuivre et en plomb, et des traits de plume défiant les plus habiles calligraphes. Ses caractères usuels, comme ceux de fantaisie, sont parfaitement fondus.

Sous le rapport de la composition et impression, j'ai été souvent empêché, les volumes étant enfermés dans les vitrines ; néanmoins un assez grand nombre offraient à l'œil leurs titres, et le bel agencement d'un titre est, à mon avis, une des plus grandes difficultés.

Les albums que j'ai pu feuilleter sont bien réussis comme composition et impression ; beaucoup sont rehaussés par plusieurs couleurs, comme les actions.

J'ai admiré les compositions, sur le plomb, de l'action de l'Imprimerie Nouvelle. Je regrette que le nom du compositeur ne soit pas mentionné.

Je dois aussi mentionner les progrès accomplis dans la clicherie. Aujourd'hui quelques minutes suffisent pour obtenir des clichés bons à mettre sous presse.

Je ne puis terminer sans mentionner les travaux de lithographie, de typo-lithographie et de chromo-lithographie de plusieurs maisons de Paris, de Lille, de Marseille,

de Reims, de Lyon, d'Épernay et de Dijon, travaux qui se lient si bien à la typographie et qui montrent chez ceux qui s'en occupent une grande persévérance pour approcher de plus en plus de la perfection.



RÉSUMÉ

Les Rapports qu'on vient de lire, et qui constitueront en quelque sorte les premières archives du travail industriel dans notre ville, ont été publiés par ordre alphabétique de corporation ; cela pour ménager toutes les susceptibilités.

On s'est efforcé, comme il a été dit dans l'introduction, de conserver à chacun d'eux, sinon sa construction grammaticale absolue, ce qui pour plusieurs n'eût pas été possible, du moins sa forme générale et surtout le fond des appréciations et des remarques qui lui sont propres.

Tels qu'ils sont, les Rapports des Délégués laisseront, croyons-nous, dans la mémoire des ouvriers qui les liront, trace profonde de leur utilité pratique ; et n'eussent-ils que le mérite d'avoir, pour les spécialités d'art ou de métier qu'ils traitent, laissé des indications nouvelles ou constaté des progrès accomplis, qu'il faudrait encore en féliciter leurs auteurs.

Notre Administration municipale, qui en fait les frais de publication, a pensé qu'un millier d'exemplaires de ces rapports serait suffisant pour répondre à tous les désirs, car il est loisible à chacun, et nous le recommandons ins-

tamment à nos compatriotes, de se prêter le Recueil après lecture. De même il est désirable qu'un tel document, qui marque avant tout une étape dans la marche progressive du travail et des travailleurs, soit conservé avec soin dans chaque famille, autant pour servir aux jeunes de point de comparaison entre les procédés de production de leurs devanciers et ceux mis en usage par eux, que comme une page de la vie civile du chef de famille honoré par ses camarades ou nos magistrats du soin de représenter, à l'une des plus grandes expositions de son temps, le corps de métier auquel il appartenait.



