

objets ingénieux, obtenus à l'aide de procédés plus ingénieux encore.

Et ce n'est là que de la petite industrie et des jouets auprès des grands métiers de la filature et des tissus. Ces métiers avaient aussi leurs représentations et leurs fêtes. En véritables seigneurs, ils chômaient quelquefois et avaient leurs caprices ; mais il fallait les voir dans les jours d'apparat ! C'était à en être émerveillé et assourdi. Pas un d'entre eux qui ne voulût se mêler à ce bruit, à ce mouvement, à cette activité. Tous reprenaient leur point d'appui sur l'arbre de couche et s'ébranlaient à qui mieux mieux. Ils dévoraient alors le coton et la laine avec une ardeur tumultueuse et au milieu du cliquetis de leurs innombrables engins, dépeçaient et tordaient la matière, l'allongeaient en brins imperceptibles, et l'enroulaient ensuite sur des bobines rapides comme l'éclair. A voir ce travail si prodigieux et si régulier dans son désordre, on ne savait qu'admirer le plus ou de la nature, qui en fournit les éléments, ou de l'homme, qui a su en tirer un tel parti. Que de temps et d'essais il a fallu pour en venir là, depuis le métier à la tire, inventé au début du dix-septième siècle par Claude Dagon, jusqu'au métier Jacquart et aux mull-jennys ! On sait que la filature automatique du

coton est d'origine anglaise ; nos voisins y sont restés maîtres, et c'est encore à eux qu'il faut s'adresser pour les meilleurs appareils. Cependant un de nos constructeurs, qui est filateur en même temps, M. Schlumberger, n'a pas craint d'engager la lutte ; et on a pu voir, à quelques pas de distance, les assortiments complets d'une filature dans l'un et dans l'autre pays. M. Platt tenait pour l'Angleterre, M. Schlumberger pour la France. Il n'y a lieu ni de juger ni de comparer. La filature anglaise n'a perdu aucun de ses avantages ; mais sur l'exposition de M. Schlumberger on peut mesurer le degré de perfectionnement où sont arrivés nos constructeurs pour les machines à coton. Dans la filature mécanique du lin, la France retrouve la priorité ; c'est à Philippe de Girard que l'on doit la première peigneuse. Depuis cette découverte, plutôt indiquée que fixée, l'industrie n'a cessé de marcher, comme le témoignent les appareils de M. Combe et de M. Windsor. Quant à la filature de la laine, aucune n'est plus active ni plus féconde ; les inventions et les améliorations s'y succèdent. C'est à nos manufacturiers que l'on doit le peignage par mèche, qui a introduit dans cette fabrication un élément nouveau, et prend chaque jour plus d'empire. Il eût été utile de rapprocher les

procédés anglais des nôtres, qui abondaient à l'exposition ; mais là encore il y a eu une lacune, au moins pour les cardes et les peignes. MM. Sykes et Ogden ont seuls exposé leur machine à écharbonner, qui jouit d'un certain crédit. Toutes les opérations si multipliées que subit la laine, le lavage, le suintage, le battage, le louvetage, ont des appareils qui y répondent. Il en est de même de la filature, du tissage, du foulage, qui amènent la matière au degré de perfection où elle devient propre à l'emploi et où elle se transforme, au gré de nos besoins, en tissus, en draps, en chapeaux, en ameublements et en vêtements de toute espèce. Quand on remonte à l'origine de ces travaux et qu'on embrasse d'un coup d'œil cette suite de métamorphoses, on est surpris et effrayé à la fois que des objets dont on fait si bon marché aient passé par tant de mains et coûté tant de sueurs, et involontairement on se sent animé d'une reconnaissance plus profonde pour les services de l'industrie humaine.

II.

Il n'a été question jusqu'ici que des instruments de production ; le moment est venu de parler des produits ; ce que les machines ont pour objet de

préparer, nous allons le voir accompli. En procédant par ordre d'importance, ce qui se présente d'abord, ce sont les tissus. Il a été calculé que les industries textiles comptaient à l'exposition de 1855 plus de cinq mille représentants, c'est-à-dire qu'elles en formaient le quart environ, si on envisage l'ensemble des établissements qui y figuraient. Mais aussi que de branches diverses et que de variétés dans les mêmes branches ! Cotons, laines, soies, lins et chanvre s'offraient sous toutes les formes que la main de l'homme peut leur donner, depuis l'étoffe la plus modeste jusqu'aux dentelles les plus riches. Dans le coton, l'échelle partait d'un calicot à 20 centimes le mètre pour arriver au tulle broché et façonné ; dans le lin et le chanvre, de la toile à bâche à la belle batiste et au linge damassé le plus somptueux ; dans la soie, de la plus humble florence au brocart et au velours ; dans la laine, du châle français de 1 fr. 28 cent. jusqu'au châle de 1,000 fr., du drap à 3 fr. jusqu'au drap à 60 fr. le mètre, puis aux belles moquettes et à ces tapisseries de haute lisse où l'industrie et l'art s'unissent dans des créations merveilleuses. Ce n'est pas tout, à côté de ces matières fondamentales figuraient d'autres étoffes composées d'éléments de fantaisie : — des toiles et des tapis en

jute, des coutils en *china-grass*, des nattes d'abaca et de palmier, des articles en aloès et en chanvre de Manille, les produits si variés du cachemire, du poil de chèvre, de l'alpaga, du crin, même du caoutchouc, si répandu aujourd'hui, des tissus en matières mélangées, telles que lin et coton, coton et laine, laine et soie, — toutes mariées çà et là à l'alpaga et au poil de chèvre; enfin les essais sans nombre faits avec plus d'audace que de bonheur en étoffes d'herbe, écorces du mûrier, d'ormeaux, en poils de lapin et d'autres encore décorées de noms ambitieux et la plupart assez mal justifiés. Telle était la part des industries textiles; on voit que rien n'y manquait, ni la diversité, ni l'originalité, ni l'abondance.

Peut-être y aurait-il à signaler un défaut de proportion parmi les exposants de chaque catégorie; le nombre était loin de se trouver en rapport avec l'importance du travail. L'Angleterre, par exemple, n'en avait guère qu'une centaine pour les tissus de coton, tandis que la France en comptait 410, et pourtant l'Angleterre transforme et tisse cinq fois plus de coton que la France. De leur côté, les États-Unis ne s'étaient pas départis de ce dédain superbe qu'ils affectent vis-à-vis de l'Europe, et on cherchait vainement, au milieu de cette collection nombreuse,

leurs filés et leurs tissus. L'Autriche s'était montrée plus empressée; la Prusse, la Saxe, les petits duchés allemands, les États sardes et d'autres encore y avaient mis une bonne volonté louable. Comment expliquer cette indifférence des Américains? Dans la filature et le tissage, les États-Unis occupent aujourd'hui le second rang; l'Angleterre seule les devance, de beaucoup, il est vrai: nous ne passons qu'après eux. Sur les 500 millions de kilogrammes de coton que récolte l'Amérique du Nord et qui forment les quatre cinquièmes de la production totale du globe, l'Angleterre en consomme à elle seule 300 millions, qui alimentent 18 millions de broches; les États-Unis 110 millions de kilogrammes pour 5,500,000 broches; la France 72 millions de kilogrammes pour 4 millions de broches. Après ces grands États viennent par ordre d'importance l'Autriche, la Russie, le Zollverein, l'Espagne, la Belgique, etc. Les progrès de cette industrie ont été tels que le kilogramme de filé de n° 30, par exemple, qui coûtait 12 fr. en 1816, 6 fr. en 1834, peut être livré actuellement à 4 fr. 50, quoiqu'il y ait eu à la fois élévation dans le prix de la main-d'œuvre et amélioration des qualités. Peu d'industries ont eu une croissance aussi rapide; et il semble

qu'elle soit arrivée à ce moment de repos qui suit les exercices forcés. Plus de ces découvertes qui la transformaient à vue d'œil, plus de ces énergiques élans auxquels répondait l'émotion publique et que saluaient des applaudissements universels. Ce n'est plus une industrie turbulente et conquérante, comme elle a pu l'être dans la première jeunesse; c'est une industrie qui, prenant de l'âge, se range, fait ses comptes, et ne court plus les aventures. De là un peu de froideur dans l'ensemble de son exposition et de la part des curieux un certain délaissement. L'attitude avait changé : de l'enthousiasme on était passé à l'estime. Sans doute il y avait là des efforts sérieux, un désir de perfection, une étude des détails qui frappaient les hommes du métier; mais pour la foule il n'y avait plus de surprises, et elle en est avide par-dessus tout.

Aussi y a-t-il peu à insister sur les tissus de coton, où tout le monde, États et fabricants, ne s'est appliqué qu'à maintenir les positions respectives. Le comité de Manchester a pourtant montré les forces de cette industrie dans un bel ensemble, et atteint la limite extrême du rabais en offrant un calicot de 80 centimètres de largeur au prix de 17 centimes le mètre. Dans toute la série des articles de

coton, basins, piqués, percales, jaconas, unis ou façonnés, toiles blanches ou toiles peintes, l'Angleterre conserve les avantages d'une fabrication plus économique et de prix plus discrets. Si la Normandie s'en rapproche de loin, ce n'est que dans des produits intermédiaires; si le nord de la France maintient sa position, c'est à l'aide d'articles mixtes où l'art des mélanges et la supériorité des couleurs jouent un rôle dans la valeur du produit; enfin, si l'Alsace ne déchoit pas de sa renommée, si elle est restée inimitable pour les toiles peintes dans ce qu'elles ont de plus accompli, c'est au goût de ses dessinateurs et de ses fabricants qu'elle le doit, à un travail d'imagination que rien ne supplée et qui se renouvelle incessamment, au choix et à la variété des dessins, à la finesse des nuances, à un ensemble de perfections qui lui ont valu le sceptre de l'article et où il sera difficile de l'égalier. Parmi les autres pays d'Europe, il en est où l'industrie du coton se défend avec succès et conserve, même dans le tissage à bras, le privilège de la consommation locale. C'est le cas des États allemands où l'on confectionne ces fortes étoffes, tirées à poil, qui remplacent le drap pour beaucoup d'usages. L'Angleterre y excelle, et c'est à elle que l'Allemagne a fait cet

emprunt, auquel Rouen aurait dû songer. Manchester livre dans ces conditions des futaines très-chaudes, très-épaisses, tantôt à côtes comme le velours, tantôt imprimées à triple rouleau, et qui ne reviennent pas à plus de 85 centimes le mètre; pour 2 francs, on a un pantalon de ce tissu très-solide et très-résistant. La Suisse n'est pas en arrière pour ces confections économiques, et tout le monde a pu admirer sa belle exposition de mousselines du prix le plus modeste comme du prix le plus élevé; c'est une concurrence redoutable pour notre fabrique de Tarare, qui a besoin, pour s'en défendre, de tout son génie, de toute son activité et du prestige d'un nom déjà ancien dans cette industrie.

Dans les tissus des lins et des chanvres, la variété est moindre; l'industrie est également moins avancée. Pour le coton, le fuseau et le rouet ne sont plus qu'un souvenir; ils sont encore, pour le lin et les chanvres, un instrument usité, surtout dans les fils destinés à la dentelle et à la mulquinerie. C'est à la nature même de la substance, plus dure, plus énergique, plus résineuse que le coton, qu'il faut attribuer les différences dans le mode de traitement. Elle exige plus de soin, des machines plus fortes, conditions qui laissent encore aux bras hu-

ains une petite place dans son domaine. Cependant cette place s'amointrit chaque jour au profit de l'action mécanique. L'Angleterre est entrée dans cette voie d'une manière à peu près exclusive, et un seul établissement file aujourd'hui à Leeds plus de chanvre et de lin que n'auraient pu en filer autrefois les rouets de toutes nos provinces. Cette puissante maison a manqué à l'exposition de Paris et y a fait un vide. Tous les pays manufacturiers ont d'ailleurs des métiers à lin et en augmentent graduellement le nombre. La Grande-Bretagne compte 1,268,000 broches, la France 350,000, le Zollverein 80,000, l'Autriche 30,000; on en suppose 50,000 à la Russie, 15,000 aux États-Unis, à l'Espagne 6,000 seulement. Par ces chiffres, rapprochés de ceux des populations respectives, on pourrait arriver, si cette recherche était utile, à la connaissance exacte de ce qui reste au travail à la main. D'ailleurs les préventions qui existaient contre le tissage mécanique se dissipent de plus en plus devant la perfection incessante des produits. Il est impossible de rien voir de plus beau, de plus fort et de plus souple à la fois que les toiles sorties des métiers anglais, et pour tous les articles unis ils nous sont incontestablement supérieurs. C'est seu-

lement dans les articles façonnés que nous reprenons nos avantages. A l'exposition, nos linges damassés se faisaient remarquer par leur beauté et leur élégance; ils n'ont plus de rivalité à craindre que dans la vieille industrie de la Saxe, et encore, en analysant les sujets, l'exécution et les apprêts de nos grands services de table, y trouverait-on des qualités auxquelles la Saxe prétendrait vainement. Dans les toiles à bas prix, il y a eu également des progrès notables; et l'on pourrait en citer d'excellentes et de la plus grande largeur qui ne coûtent pas plus cher que des toiles de cretonne. Ce n'est pas que les concurrences manquent; elles abondent, au contraire, et ne sommeillent pas. Outre l'Angleterre et la Saxe, voici la Belgique, voici la Suisse. On sait quelle importance l'industrie des toiles a acquise en Belgique et à quelle perfection elle y est portée. L'exposition en a fourni le témoignage, et les beaux produits de M. Vercruyse-Bruneel y ont été fort remarquables. La Suisse entre à son tour en ligne; on dirait qu'elle ne veut demeurer étrangère à aucune industrie textile; elle a la soie, elle veut avoir le lin, et s'y prend de manière à ne pas essayer de démenti.

L'industrie des tissus de laine est vieille comme

le monde et n'y a jamais décliné. Depuis l'homme qui se préserva du froid au moyen d'une toison jusqu'à celui qui se couvre du drap le plus fin, la laine a toujours eu dans le vêtement la première et la plus importante place. Aussi s'est-on ingénié partout et dans tous les temps à lui donner les formes les plus commodes et les plus variées; les anciens savaient la teindre, savaient la tisser; plusieurs peuples y ont excellé. Le génie moderne n'y a point épargné ses efforts: jamais la laine ne se prêta à des emplois et à des traitements plus divers. On la foule et on la drape, c'est le procédé ancien; on la tisse sans la fouler, enfin on la combine avec d'autres matières, c'est la découverte la plus récente et celle qui est le plus susceptible de perfectionnements. En général, pour la draperie et le foulage, ce sont des laines courtes et vrillées que l'on emploie; les laines longues se tissent, et on en tire les beaux mérinos châllys, les stoffs, les châles croisés, qui sont un des plus beaux titres de l'industrie française. Dans les articles à long poil, l'Angleterre a des ressources qui lui sont propres; elle trouve dans ses bergeries les belles laines de *southdown*, de *dishley*, de *cheviot*, qui servent à la fabrication des tartans. Sous ce rapport, la France

est un peu dépourvue. Pour les draperies supérieures, il faut qu'elle tire ses matières de l'Allemagne, pour les articles intermédiaires de l'Australie et de la Russie. Des droits exorbitants et une législation indigeste ajoutent encore aux embarras extérieurs de l'industrie. Cependant elle marche, elle grandit : on fait incomparablement mieux et à meilleur compte qu'il y a vingt ans. Quoique les salaires aient augmenté, le mètre de mérinos qui valait alors 12 francs n'en vaut plus que 3. Même progrès dans les barèges, les mousselines-laine et les articles de fantaisie. Ce que nous en avons vu à l'exposition ne fait que confirmer ce sentiment; les vétérans du mérinos s'y trouvaient auprès de nouveaux athlètes, et tous s'y sont distingués. Quant à la draperie, elle a fait des efforts pour y paraître dignement; tous les grands foyers de production et presque tous les grands manufacturiers ont tenu à honneur d'y figurer. Plusieurs ont reçu des récompenses auxquelles l'opinion publique s'est associée. Pour les qualités ordinaires et inférieures, nous restons, il est vrai, bien au-dessous de l'étranger : l'Autriche, la Prusse, l'Angleterre, la Belgique, l'Espagne même donnent à des prix plus modérés que nous des draps qui, pour manquer de

finesse et de coup d'œil, n'en sont pas moins d'un très-bon service; mais, en revanche, pour les qualités de choix, les draps supérieurs l'avantage nous demeure. Il y aurait beaucoup à dire sur ce contraste, qui tient moins à une impuissance intrinsèque qu'à un régime défectueux; le sujet exigerait trop de développements. Toujours est-il qu'en matière de draperie économique les honneurs de l'exposition ont été pour l'Allemagne ou plutôt pour la Moravie. Brunn a montré des coupons à 5 francs le mètre, qui ont fait l'étonnement des gens du métier; il est vrai que Brunn a sous la main les plus belles toisons du monde et à des prix qui lui permettent d'être discrète. Pour être juste, il faut ajouter que nous avons eu notre surprise, comme les Allemands; Vire s'est révélée sous un nouveau jour et a exposé des draps entre 6 et 9 francs le mètre, dont la confection et l'aspect doivent donner à réfléchir aux villes du Languedoc, un peu engourdies dans leur fabrication.

Un mot sur les châles cachemires. S'il y a une industrie nationale, c'est celle-là. Depuis que nous nous sommes attaqués à l'Inde avec la prétention de la vaincre à force d'industrie et d'art, plus d'un pas a été fait. L'Inde marche aussi, et ce pays de l'immo-

bilité s'est ému de cette concurrence lointaine. La partie est donc liée, et c'est profit pour tout le monde. Pour s'en convaincre, les éléments ne manquent pas. Il existe encore, et sur plus d'une épaule, de ces châles qui datent de la restauration et de l'empire; qu'on les rapproche des beaux châles d'aujourd'hui : quelle distance pour le tissu, pour la douceur des tons, la variété des couleurs, l'élégance du dessin ! Et pourtant, si évident, si incontestable que soit le progrès, on est encore loin des produits de l'Inde ! Il existe en Asie un procédé qu'on nomme en termes techniques le *spouliné* et qui consiste en une espèce de broderie au fuseau, où l'on n'emploie la matière qu'aux points même où elle doit apparaître. Or, c'est le *spoulinage* mécanique que l'on cherche, afin de n'avoir plus rien à envier aux Indiens. On ajoute qu'il est trouvé et pratiqué avec succès par quelques-uns de nos fabricants, M. Gausson, M. Deneirousse, de sorte qu'à l'heure qu'il est l'Inde n'aurait plus qu'à désarmer. Soit, mais il ne semble pas néanmoins qu'elle s'y résigne, et on pouvait voir à l'exposition des châles de Lahore qui faisaient une assez bonne contenance devant la légion rivale, réunie à l'autre extrémité du palais. Les châles français avait pour eux le nombre et

l'ordre de bataille ; ils étaient sur leur propre terrain, et pourtant je n'oserais pas assurer que la victoire leur soit restée. Ces châles de l'Inde sont de terribles enchanteurs ; ils plaisent même par leurs défauts ; ils ont pour eux l'oreille des femmes ; espérons qu'elle leur sera enlevée, aux applaudissements des maris. Alors seulement les châles de l'Inde seront vaincus.

Des châles à la dentelle il n'y a pas loin ; c'est un autre chapitre du livre des séductions. Rarement on en avait vu une collection aussi riche et aussi nombreuse ; on eût dit que toute la dentelle du globe s'était donné rendez-vous sous les voûtes du même palais. Au rez-de-chaussée M. Lefébure, dans les galeries supérieures MM. Videcocq et Simon avaient déployé des merveilles. Plus loin, c'était Nottingham qui se mettait en frais d'étalage, ou Saint-Pierre-lez-Calais qui, par des prétentions plus modestes, cherchait à s'attirer les préférences de la petite propriété. Aucun des noms célèbres ne manquait à l'appel, et comme ils devaient éveiller de convoitises secrètes ! Bayeux, Bruxelles, Alençon, Malines, Valenciennes, Chantilly. Ne parlons de Tulle que pour mémoire, et du point d'Angleterre, du véritable du moins, que comme on parle du phénix. La

liste des dentelles était donc au grand complet, et c'était un beau spectacle. Pendant quinze jours, il ne fut question que de cela, et l'une des interpellations les plus ordinaires quand on parlait de l'exposition était celle-ci : Avez-vous vu les dentelles ? Il est vrai que la vogue passa bientôt ailleurs ; rien ne dure ici-bas. Après les dentelles, ce fut le tour des tapis, tapis d'Aubusson, de Felletin, de Nîmes, de Tournai, d'Halifax, et surtout des magnifiques tapis de haute lisse ou de la Savonnerie, qui entouraient la rotonde comme une décoration, et provenaient des manufactures de Beauvais et des Gobelins. Plus tard, Sèvres eut le dessus, et ce fut à qui s'extasierait devant les coupes en pâte-céladon, les aiguères, les vases, les urnes, les buires, les coffrets, les baptistères, les services de table, merveilles ou bijoux faits pour tenter un puritain. Enfin les bijoux l'emportèrent et parvinrent à tout effacer, porcelaines, tapis et dentelles. On admira d'abord celui de M. Halphen, ceux de M. Bapst, et peu à peu on s'éleva plus haut, si bien que, cinq mois durant, il ne fut question aux alentours des Champs-Élysées que de l'exposition des diamants de la couronne.

A côté des arts qui s'adressent au luxe, il en est

d'autres qui intéressent la science. De ce nombre sont les arts de précision, qui ont tenu un rang honorable à l'exposition, l'horlogerie entre autres, où M. Wagner neveu excelle pour l'invention et le perfectionnement. Sa main a touché à tout et d'une manière heureuse, aux compensations, aux échappements, à l'isochronisme du pendule. Il y avait aussi dans l'annexe plusieurs horloges électriques, les unes françaises, les autres étrangères, assez semblables pour les dispositions, et parmi lesquelles on remarquait celle de M. Vérité. Dans la petite horlogerie, les bons ouvrages et les exposants abondaient ; la Suisse en comptait soixante-seize, jouissant tous d'un crédit mérité. Pour Paris, M. Berthoud conduisait la colonne ; pour Londres, c'était M. Ch. Frodsham ; pour l'Autriche, MM. Suchy et fils ; pour le Danemark, M. Jurgensen. La province était représentée par M. Japy de Beaucourt, dont l'établissement est l'un des plus importants qui existent pour la petite horlogerie. C'est de ce village du Haut-Rhin et d'un autre village des environs de Dieppe, nommé Saint-Nicolas d'Alliermont, que sortent la plus grande partie des *ébauches* de montres et des *roulants* de pendules, qui vont ensuite recevoir dans les ateliers des villes les pièces qui

doivent les compléter. A côté de la grande et de la petite horlogerie figuraient les instruments de précision, au nombre desquels il est juste de signaler l'objectif de M. Lerebours, le thermomètre de M. Walferdin, les instruments d'astronomie et de géodésie de la maison Gambey, les spiraux de balancier de montres de M. Lutz de Genève, enfin les chronomètres de marine et les pendules astronomiques de M. Winnerl.

Il faut franchir rapidement les industries qui relèvent de la physique ou de la chimie et visent au meilleur emploi de la chaleur, de la lumière et de l'électricité. L'intérêt pourtant n'y manque pas, et le sort de nombreuses populations y est attaché. Qui se douterait qu'en Autriche seulement la fabrication des allumettes chimiques, ce modeste produit, occupe plus de vingt mille ouvriers? Et les combustibles économiques, ce chauffage du pauvre, la houille agglomérée, le charbon végétal moulu, la tourbe condensée ou séchée ou carbonisée, n'est-il pas de quelque utilité de savoir quels services ils peuvent rendre, à quel prix on peut les céder? — La fabrication des bougies stéariques a aussi son histoire, que domine le nom de M. Chevreul, comme son médaillon dominait l'audacieuse pyramide de

M. Apollo Kherzen. M. de Milly, autre exposant, n'a pas manifesté sa reconnaissance sous des formes aussi sensibles; mais on ne saurait douter qu'il n'en éprouve une profonde pour l'honorable auteur de tant de découvertes qui sont désormais entrées dans le domaine public. Dans l'éclairage à l'huile et au gaz, point de procédé nouveau à signaler, et pour l'éclairage électrique quelques appareils dont il était difficile de juger le mérite. L'électricité a d'ailleurs des applications bien plus fécondes et bien mieux vérifiées, comme l'argenture par la pile galvanique, les moteurs et les télégraphes électriques, dont le domaine est déjà si vaste et tend chaque jour à s'agrandir.

Dans les arts chimiques, il n'y a, à proprement parler, que deux inventions récentes, le caoutchouc durci, qui éloigne les appréciations sérieuses par des excès d'étalage, et l'aluminium, au sujet duquel tout a été dit ici, et très-pertinemment. Pour les teintures, l'exposition était riche, en garancine surtout; le bleu de France a été couronné dans la personne de Francillon, de Puteaux; la préparation de la soie dans celle de M. Guinon, de Lyon; l'impression des toiles dans celles de MM. Gros, Odier, Roman et Kœchlin frères. Point de supériorité

rité légitime qui n'ait tenu à montrer ses titres : M. Bayvet pour les maroquins, M. Nys pour les cuirs vernis, MM. Oalsler et Palmer, de Londres, pour les cuirs tannés et hongroyés, la savonnerie de Marseille pour les savons blancs et madrés, M. Plummer pour ses cuirs de sellerie. Dans l'industrie alimentaire, même empressement; voici M. Champonnois, à qui l'art de fabriquer le sucre doit tant de perfectionnements, et qui aujourd'hui déserte le sucre pour passer à l'alcool; voici M. Chollet et M. Masson, qui prennent dans un potager une botte d'épinards, la dessèchent et la compriment par un procédé particulier, et l'expédient ensuite à l'autre bout du monde sans que le légume ait rien perdu de sa saveur et de ses propriétés; voici M. Crespel-Delisle, l'un des champions de la betterave, et le comité des fabricants de Valenciennes qui relèvent le drapeau du sucre indigène, fort compromis dans ces derniers temps et dégénéré en produit de distillerie. Quels noms désigner encore parmi tant de noms que recommandent leurs travaux? Dans la fabrication des instruments de chirurgie, M. Charrière fils, auquel le jury de Paris devait une réparation des torts du jury de Londres; dans l'anatomie elastique, M. le docteur Auzoux, dont les *écorchés* en cire ont été

forts suivis, quoique les représentations fussent permanentes; dans les inventions applicables à l'hygiène, le docteur Arnott, de Londres; dans les constructions navales, M. Armand, de Bordeaux, qui a imaginé un système mixte où le fer et le bois se combinent de manière à assurer aux bâtiments du commerce une capacité plus grande et à la fois plus de solidité et de légèreté; dans l'armurerie, les trois fabriques rivales de Liège, de Paris et de Solingen, M. Lefauchaux, à qui l'on doit les premiers fusils se chargeant par la culasse, M. Malherbe (de Liège) et M. Gauvin (de Paris), qui semblent avoir poussé le plus loin, l'un la modération des prix, l'autre la perfection et le luxe des armes à feu; dans la construction des navires à vapeur du commerce, M. Robert Napier, dont le nom est européen; dans la construction des bâtiments à vapeur de la marine militaire, M. Dupuy de Lôme, qui le premier a su concilier dans un vaisseau de ligne les conditions de l'armement et celle de la grande vitesse, et en a fait tout ensemble un instrument de marche et un instrument de combat; enfin, dans les constructions civiles, des noms qui ne jouissent pas d'une moindre notoriété : M. Rendel et M. Stephenson, de Londres, qui ont exécuté, celui-ci de grands ponts en tôle