

Resp 35369-3816

DELEGATION OUVRIERE

L'IMPRIMERIE

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE 1878

COMTE RENDU

L'IMPRIMERIE

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE 1878



TOULOUSE

IMPRIMERIE PAUL CRIVAT

1878

REUNION QUINCE

L'IMPRIMERIE

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE 1875

COMPTES RENDUS

L'IMPRIMERIE

PARIS, 1875

PARIS, 1875



TOUTES

IMPRIMERIE PARIS

PARIS

DÉLÉGATION OUVRIÈRE

L'IMPRIMERIE

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE 1878

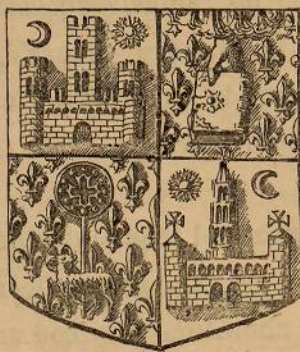
COMPTE RENDU

PAR

E. CONNAC

PROTE DE L'IMPRIMERIE PRIVAT

DÉLÉGUÉ PAR LES TYPOGRAPHES DE TOULOUSE A L'EXPOSITION



TOULOUSE

IMPRIMERIE PAUL PRIVAT

RUE TRIPIÈRE, 9

DELEGATION OUVRIÈRE

L'IMPRIMERIE

A L'EXPOSITION UNIVERSELLE DE 1878

COMPTE RENDU

H. GONZAC

PROTEGE DE L'IMPRIMERIE PRIVÉE

ÉLÈVE DES LITTÉRATURES DE TOULOUSE A L'EXPOSITION

Le succès de l'Exposition universelle de 1878 a

été pour l'industrie française une véritable victoire.

Elle a été pour elle une démonstration éclatante

de sa puissance et de sa supériorité.

Elle a été pour elle une œuvre d'art et de science.

Elle a été pour elle une œuvre de gloire et de honneur.

Elle a été pour elle une œuvre de progrès et de civilisation.

Elle a été pour elle une œuvre de paix et d'union.

Elle a été pour elle une œuvre de bien-être et de prospérité.

Elle a été pour elle une œuvre de gloire et de honneur.

Elle a été pour elle une œuvre de progrès et de civilisation.

Elle a été pour elle une œuvre de paix et d'union.

Elle a été pour elle une œuvre de bien-être et de prospérité.

TOULOUSE

IMPRIMERIE VALENTIN

NOTA

Le succès de l'Exposition universelle de 1878 a dépassé toutes les prévisions; on peut dire avec certitude que la France, grâce à la confiance qu'elle a su inspirer à l'Étranger, et qu'elle a pleinement justifiée, vient de remporter une grande victoire morale.

En considérant seulement les grandes lignes on a vu le pays industriel par excellence, l'Angleterre, nous envoyer les plus beaux échantillons de sa fabrication; l'Autriche, après avoir timidement encouragé les producteurs de ses États à exposer, s'est presque abstenue comme gouvernement; la Belgique, la Suisse, la Russie, l'Italie, l'Espagne, l'Amérique; presque

toutes les nations étaient représentées au Champ-de-Mars et au Trocadéro. La Chine et le Japon avaient des expositions magnifiques ; les arts dans ces pays ne sont pas, comme chez nous, renfermés dans des types classiques : la fantaisie la plus capricieuse s'y donne libre carrière.

Les méthodes scolaires employées au Japon sont peut-être plus perfectionnées que celles des puissances les plus civilisées de l'Europe il y a quelques années.

* *

Nous ne pouvons présenter ici un compte rendu général de l'Exposition ; aussi, nous bornant à parler des travaux typographiques ou des choses qui s'y rapportent, nous nous occuperons des délégations ouvrières, de l'outillage typographique et des produits exposés. Nous dirons quelques mots de l'organisation des ateliers, du travail des femmes, des écoles professionnelles, de la nécessité de réformer la méthode d'apprentissage, et des moyens de resserrer ou de créer des liens de solidarité entre les membres de la famille typographique toulousaine.

* *

Directeur d'une des plus importantes imprimeries

de la région, nous avons dû nous préoccuper déjà de plusieurs des questions que nous avions à étudier ; mais notre mandat nous créait de nouveaux devoirs. La tâche était lourde et embarrassante. A ceux qui liront ces notes écrites à la hâte de juger si nous l'avons bien remplie.

* *

Pas un des délégués ouvriers n'aura quitté Paris sans avoir tiré profit de la vue des merveilles exposées ; mais quels avantages plus considérables auraient été obtenus si les délégués d'une même profession avaient été appelés en même temps à Paris, si un lieu de réunion eût été donné, et, enfin, si les délégués, se connaissant un peu, avaient pu faire des visites collectives, soit à l'Exposition, soit dans les ateliers ou usines de leurs professions. Quel bel enseignement mutuel serait sorti de là ?

Il n'en a malheureusement pas été ainsi. Les délégués d'une même profession ont été envoyés séparément. De là des observations incomplètes pour chacun d'eux.

A notre connaissance les Italiens seuls ont organisé, au mois d'août, leur délégation d'une manière raisonnable. Espérons mieux pour l'avenir.

Une visite à l'exposition ouvrière collective, indépendante, nous a permis de remarquer un magnifique travail en filets typographiques; c'est la composition d'une action pour la Société de l'Imprimerie nouvelle de la rue des Jeûneurs. A cette exposition ouvrière étaient représentées presque toutes les industries, et cet essai portera certainement ses fruits.

L'Exposition universelle nous permettait d'étudier complètement l'outillage et les produits typographiques.

Dans l'outillage étaient des machines à fondre les caractères, des machines à composer, de belles machines à imprimer et les ustensiles accessoires; dans les produits, les belles éditions des imprimeurs français et des imprimeurs étrangers.

On doit signaler au premier rang la belle exposition de la *Fabrique de papiers d'État de Russie*. C'est là, il faut le dire, qu'ont paru réalisés les plus grands progrès typographiques.

Les machines à fondre les caractères nous ont rap-

pelé que la facilité avec laquelle on fond, on rompt et on apprête les caractères est souvent la cause d'une exécution médiocre sinon mauvaise. Nous devons déplorer aussi, en passant, l'abandon des espaces fondues au petit moule pour des espaces coupées. Ce système qui semble procurer une économie aux maîtres imprimeurs est, au contraire, une cause de dépense; les espaces coupées durant beaucoup moins que les espaces fondues.

Comme fonderie on remarquait les caractères en acier trempé, faits par procédé mécanique, exposés par M. Ningler.

Quant aux expositions des divers types faites par MM. Mayeur, Doublet, Longien, Deberny, Renault et Robcis, Baudoire et Traverse, Peignot, nous pouvons dire qu'elles nous ont montré de beaux spécimens de caractères; mais aucune amélioration pouvant amener une économie dans le prix des fontes ne ressortait de l'examen de ces expositions.

M. Foucher exposait un serrage à rainures avec coins adhérents, qui semble préférable au mode aujourd'hui généralement employé. Pour le serrage de travaux délicats plusieurs imprimeries de Paris ont, avec raison, conservé le coin de bois.

Un outillage systématique en fer inoxydable est exposé par MM. Alcan-Lévy et Savater; nous connaissons par expérience les garnitures en fer, qui

rendent de bons services ; mais pour certains travaux elles manquent de précision.

*
* *

Le châssis numéroteur de Derriey, numérotant à la fois le titre, le talon et les coupons d'une action, quelque nombreux que soient ces coupons, réalise un progrès merveilleux ; qu'on se figure ce châssis sur une presse en blanc, le fond et le texte de l'action sont imprimés à l'avance ; on passe une feuille, cette feuille a son numéro ; les coupons, le talon tout est numéroté. Pendant que la feuille sort, et avant le nouvel encrage, les numéros changent automatiquement et la seconde action est numérotée ; ainsi de suite. On tire de huit cents à mille par heure.

M. L. Bodet, à Paris, a aussi exposé une machine à numérotter ; des chiffres en relief et en creux forment un gaufrage impossible à détruire, alors même qu'on pourrait effacer l'impression. Cette invention complètera, croyons-nous, la série des perfectionnements ayant pour but d'augmenter la sécurité des porteurs de titres.

Nous ne dirons rien des pantographes de Guérin, ni des diverses expositions de stéréotypie et de galvanoplastie ; il y avait là de beaux et bons travaux. Nous sortirions de notre sujet si nous nous étendions là-dessus.

*
* *

Les machines à composer préoccupent un grand nombre de compositeurs qui semblent y voir une atteinte portée à leur industrie. A ceux-là nous dirons : apprenez à travailler ; composez avec soin, et alors même qu'on arriverait un jour à perfectionner les machines à composer, il y aurait encore, pour tout ouvrier capable, plus de travail qu'avant l'invention de ces machines ; c'est là une loi du progrès : plus les moyens de production se perfectionnent, plus les besoins de la consommation augmentent.

M. Delcambre a depuis de longues années fait des essais infructueux. Sa machine à composer de 1878 ne nous semble pas réaliser un progrès sensible sur celle exposée au Palais de l'Industrie en 1855. La machine à distribuer manque.

La machine Kastenbein, qui, d'après le prospectus, « fonctionne depuis sept ans au *Times* et depuis plusieurs mois dans l'imprimerie de l'agence Havas et dans plusieurs imprimeries de Paris, » nous semble de beaucoup inférieure à une machine exposée en 1855, par un Danois, M. Christian Soerensen (1).

(1) On voyait, en 1855, dans l'exposition danoise, un livre composé avec cette machine ; elle obtint la plus haute récompense.

Avec cette machine, on distribuait et on composait ; dans celle dont nous nous occupons, il faut distribuer à part avec une deuxième machine. La composition marche assez rapidement, à la condition qu'il n'y aura ni trop d'italique, ni de petites capitales, que le manuscrit sera lisible et bien ponctué ; car si le compositeur est obligé de s'arrêter pour déchiffrer un mot ou pour comprendre la phrase et la ponctuer, le metteur en lignes (nous ne disons pas le *justificateur*) est arrêté et perd du temps.

L'espace placée par la machine est toujours forte ; pour changer les espaces on se sert de pinces, et les lignes sont si rapidement mises de longueur qu'il est impossible que l'espacement soit fait selon les règles typographiques.

Les lignes sont superposées sur une galée ayant une sorte de réglette en fer qui donne la justification. Le composeur est supprimé. Nous eûmes l'idée de passer notre doigt au bout des lignes, et ce léger examen nous fit comprendre qu'une pareille composition peut être clichée, mais qu'elle ne saurait passer sous presse sans être exposée à de graves accidents.

La distribution est beaucoup plus longue avec la machine qu'à la main.

Il est possible que la machine exposée rende des services à l'agence Havas pour produire rapidement une composition destinée à être clichée, parce qu'après

la composition de quelques colonnes on a tout le temps pour distribuer. Du reste un maître imprimeur de Paris, qui avait fait il y a peu de mois l'acquisition de plusieurs de ces machines, les a reléguées au galetas.

M. Prudon a exposé une machine imprimant plusieurs couleurs au moyen de plusieurs formes et de plusieurs encriers; son système consiste à faire passer plusieurs formes sous un cylindre qui fait autant de tours avec la feuille pointée qu'il y a de couleurs à imprimer. M. Voirin a aussi exposé une machine typographique à imprimer les couleurs, une machine à retiration et une machine lithographique.

M. Marinoni a exposé une machine à gommer, et avec ses machines en blanc et à retiration, deux machines rotatives imprimant avec du papier sans fin. Une de ces presses tire, coupe, compte et plie quarante mille journaux par heure avec double cliché. Ici, comme dans toutes les presses rotatives, on a supprimé la tablette à encre et le marbre. Les clichés, qui ont au moins un centimètre d'épaisseur, sont fixés autour de cylindres; la distribution de l'encre se fait par un système de cylindres de bois et de rouleaux tournant l'un contre l'autre. On pouvait aussi remar-

quer, dans la même exposition, une machine à réaction simplifiée imprimant quatre mille deux cents (tirage effectif). Cette presse fonctionne avec beaucoup moins de cordons que les réactions construites précédemment.

M. Dutartre a exposé une machine à imprimer deux couleurs et une belle petite machine écu.

Nous ne voulons pas passer sans dire un mot de la presse en blanc et de la presse à retiration de M. Wibart, des machines de M. Janiot, de MM. Dupuy fils et Gauché, de la machine imprimant six couleurs de M. Hutinet, et enfin de la machine de M. Appel.

M. Vauthier a exposé une machine à tirer dix couleurs, soit sur du papier coupé, soit sur du papier sans fin. Nous n'avons pu la voir fonctionner; elle est très-grande et semble très-compiquée.

L'exposition de M. Jules Derriey comprenait une machine rotative à papier sans fin tirant 18,000 exemplaires à l'heure de journaux plus grands que le double raisin. Ces journaux, coupés par exemplaire, sont comptés par paquets de cent; cette même machine peut être disposée pour tirer un format plus petit en longueur et en largeur que le grand format pour lequel elle a été construite; une autre presse rotative imprimant, avec double cliché, 40,000 exemplaires à l'heure, coupant et comptant par paquets de cent.

Il y avait aussi le châssis numéroteur dont nous avons déjà parlé et qui est employé à la Banque de

France, chez M. Paul Dupont et chez M. Chaix, où nous avons eu le plaisir de le voir fonctionner.

Ce châssis et des coupleurs-bisautiers complétaient cette exposition qui appartenait à M. Ch. Derriey.

*
* *

Faire l'éloge des presses exposées par M. Alauzet semble chose puérile. Pourtant nous ne pouvons nous dispenser de dire tout haut ce que beaucoup disaient tout bas : le jury a mal jugé en ne donnant pas la première médaille à M. Alauzet.

Ce constructeur a exposé :

1° Une machine lithographique, format colombier, pouvant au besoin servir pour la typographie.

2° Une machine à retiration et à décharge, format quadruple raisin ; elle peut imprimer du papier continu sans margeur ou du papier coupé avec margeur ; on peut la transformer en double machine en blanc avec pointures. La touche se fait d'une manière supérieure. Les toucheurs sont de diamètres différents et peuvent s'obliquer. Nous croyons que cette machine pourrait rendre de bons services pour de très-grands tirages, bien qu'en principe nous ne soyons pas partisan de l'étendue de son format.

3° Une machine à deux couleurs, double raisin ;

elle a l'abat-feuille ou receveur que nous connaissons et est disposée pour imprimer et numérotter mécaniquement les actions, et cela d'un seul tirage.

L'Imprimerie nationale, à Paris, possède trois machines semblables, et l'Imprimerie nationale du Brésil en a commandé une.

4° La machine express, telle que chacun la connaît.

5° Une express rotative à illustration. Les cylindres de cette machine sont d'un très-fort diamètre et sont à double touche; chaque forme est encreée par sept toucheurs. Une seule composition suffit. Suppression complète des cordons. Le maculage est évité. Le trempage se fait instantanément et d'une manière complète; nos anciens imprimeurs verraient là le trempage à l'éponge supérieurement remplacé; on coupe et on plie aussi mécaniquement. Très-belles épreuves tirées devant nous.

6° Une machine à réaction à quatre cylindres avec receveur mécanique. Cette machine permet de supprimer quatre leveurs de feuilles et le coupeur.

Les arbres portant des roues d'angle ainsi que la poulie folle sont munis d'une rondelle mobile en acier trempé, pour éviter le grippage. Tous les coussinets, outre les pattes d'araignée, sont pourvus d'un petit réservoir pour l'huile.

Cette machine est munie d'un frein dépendant du levier de débrayage, permettant d'arrêter instantané-

ment. Ce frein est appliqué aujourd'hui à toutes les machines que construit M. Alauzet.

*
* *

Une machine à sécher et à satiner le papier était aussi exposée au Champ-de-Mars. Elle a été achetée par l'imprimerie d'État de Saint-Petersbourg. Le constructeur est M. Lhermite et le concessionnaire du brevet pour la France, M. Eveling.

Cette machine, à deux cylindres superposés, reçoit dans le cylindre inférieur un jet de vapeur qui, le chauffant, sèche le papier. Un lavage continu de ce cylindre ayant lieu mécaniquement, tout maculage est évité. Le grand avantage de ce nouvel instrument est la suppression des plaques de zinc pour le glaçage à froid avant impression et des cartons à satiner après. Un margeur et un leveur de feuilles, comme à nos presses à imprimer, satinent deux mille feuilles de papier carré à l'heure. Depuis plusieurs mois cet outil fonctionne dans l'imprimerie de M. Chaix, et il nous a été dit qu'après les premiers tâtonnements, la marche de cette glaceuse-satineuse-sècheuse a été des plus régulières. Nous avons nous-même glacé du papier blanc, satiné et séché du papier imprimé.

En clôturant notre revue des machines françaises nous ne pouvons nous dispenser de mentionner la

manière remarquable dont M. Godchaux imprime la taille-douce pour sa méthode d'écriture.

*
* *

Nous ne dirons rien des pâtes à rouleaux présentées par plusieurs exposants. Si l'emploi de chacune d'elles a causé des déceptions, cela tient souvent à la disposition du local des différentes imprimeries, au soin qu'en prennent les ouvriers autant qu'à la composition de la matière. Nous nous sommes personnellement affranchi de l'usage de ces pâtes en continuant la tradition de nos pères qui faisaient eux-mêmes leurs rouleaux. Nous substituons la glycérine et le miel à la mélasse, car les rouleaux à base de glycérine diminuent moins de diamètre, et font, l'été surtout, un usage beaucoup plus long.

Les encres des maisons Lefranc, Lorilleux, Cauderon-Garde, faisaient bonne figure; aussi chacun de ces exposants a-t-il été récompensé.

*
* *

Passant de l'outillage français à l'outillage étranger, on trouvait, dans la section anglaise, une fonderie qui exposait une série de très-beaux spécimens remontant à deux siècles.

Il y avait aussi les machines à composer et à distribuer système Fraser. Cette machine fonctionne depuis nombre d'années à Édimbourg, chez MM. Neill et C^{ie} ; elle sert, dit-on, pour la composition d'ouvrages importants, notamment pour la nouvelle édition de l'*Encyclopédia Britannica*.

Le système de composition et de distribution est le même que celui de la machine Kastenbein, et avec *de la pratique*, dit le prospectus, il est facile de composer jusqu'à dix et douze mille à l'heure.

La différence de ce système avec ceux connus jusqu'à ce jour est dans la correction des épreuves avant la mise en pages et avant la réduction des longues lignes au format adopté.

La mise en lignes et en pages est faite sur des galées communément en usage, avec l'addition d'un côté mobile servant à justifier. — On met donc en lignes au moment de la mise en pages.

Le prospectus dit le nombre de milles en longues lignes que produit à l'heure cette machine ; mais il ne dit pas combien de temps est employé pour remanier la composition en mettant en pages.

M. Ingram expose une presse rotative à vignettes, à gros cylindre.

L'*Ingram Press* a un système d'encrage qui paraît bon. Un accouplement de cylindres satine le premier côté tiré avant la mise en foulage du second. — Cette

machine ne fait pas aussi bien que la rotative à vignettes de M. Alauzet. On ne peut, toutefois, porter un jugement définitif, vu le milieu défectueux dans lequel fonctionnait cette presse. Elle a été perfectionnée par son constructeur M. Midleton et C^{ie}.

La machine à plier de M. Davies, qui lui est contiguë, est très-remarquable; elle nous a captivé beaucoup plus que la presse Ingram, à laquelle elle est annexée.

Nous croyons que tous les travaux qui ne doivent pas être chiffrés au pliage peuvent être faits par elle.

Il y avait à côté de l'*Ingram Press* une presse à bras ordinaire habillée de parchemin au grand et au petit tympan. En Angleterre on imprime ainsi sans étoffes, et l'impression est très-belle.

* *

Voici la magnifique exposition de la *Fabrique de papiers d'État de Saint-Petersbourg*.

Cet établissement embrasse dans sa production les branches les plus variées du domaine de l'imprimerie.

Des planches en taille-douce, des eaux-fortes, des pages de texte ordinaire sont reproduites par la galvanoplastie du fer; et, pour les gravures, nous avouons n'avoir pu reconnaître l'épreuve tirée sur la planche originale de l'épreuve tirée sur le cliché. — Une cui-

rasse a été aussi reproduite par la galvanoplastie du fer; — des armes de toute sorte sont aussi exposées.

Les papiers de cette fabrique ont une pureté remarquable; nous ne croyons pas qu'il soit possible de mieux faire. A défaut de pareille fabrication française la Banque de France devrait, pour la sûreté du public, s'y procurer le papier de ses billets.

Cet établissement appartient au gouvernement russe, qui pourtant y a son compte comme un simple client. Après inventaire et balance des comptes à la fin d'un exercice, on divise les bénéfices en deux parts, l'une revenant au Trésor, et l'autre distribuée aux ouvriers et aux employés de l'établissement. — Voilà du socialisme pratique.

Fondée le 21 août 1818, pour la confection des papiers-monnaie russes, cette fabrique vit joindre à ses attributions, en 1834, la fabrication du papier timbré, et en 1861, on réorganisa l'établissement afin qu'il pût produire, soit pour le compte de l'État, soit pour le compte des particuliers ou des grandes Compagnies, cent millions de feuilles en papier-valeur, actions, etc. Il est aujourd'hui ainsi composé :

1° Une fabrique de papier contenant trente-cinq cuves pour les papiers à la main et trois grandes machines françaises. Sept cent trente-sept ouvriers sont occupés dans cette portion de l'établissement, dont trois cent vingt-quatre femmes et enfants.

2° Une imprimerie typographique, lithographique et de taille-douce, où fonctionnent quarante-quatre machines typographiques à cylindres, trente-cinq à platine, soixante et onze presses à bras, une machine lithographique, six presses lithographiques à bras, trois presses pour la taille-douce, trois presses photographiques, vingt-trois machines à broyer les encre, vingt et une machines à rogner et cinq presses hydrauliques à satiner.

3° Un atelier de gravure comportant tous les genres, soit à la main soit à la mécanique, sur métal, sur bois et sur pierre; confection des poinçons et des matrices pour la fonderie de caractères; transformation par l'électricité des planches de taille-douce en relief pour la typographie, etc., etc. Cet atelier, dirigé par M. Kepler, possède cinq machines à guillocher, une machine à graver en relief, un appareil pour graver à l'aide de l'électricité et cinq pantographes.

4° Un laboratoire pour la photographie et toutes ses applications à l'imprimerie.

5° Un atelier de galvanoplastie pour la fabrication des merveilleuses planches en fer galvanique qui ont été exposées et sur lesquelles on fait des tirages de près de *deux millions d'exemplaires à sec, sur papiers durs*. Les procédés employés sont ceux de M. Eugène Klein. Cet atelier a fourni, en 1877, onze mille matrices et dix-sept mille stéréotypes galvaniques.

6° Une fonderie de caractères.

7° Un atelier de construction et de réparations mécaniques, où fonctionnent cinquante machines-outils.

La Fabrique de papiers d'État de Saint-Pétersbourg, utilise trois cent soixante et dix chevaux de force, produits par vingt-quatre moteurs et générateurs; elle couvre un espace de soixante et onze mille neuf cent quatre-vingts mètres superficiels. Elle possède une usine pour la production du gaz nécessaire aux quatre mille becs qui éclairent ses ateliers, ses magasins, les logements d'employés et d'ouvriers, etc., etc.

Les habitations ouvrières qu'elle a fait construire logent seize cents personnes.

Il n'y a certainement pas au monde d'établissement d'imprimerie plus complet et d'une importance plus considérable.

* *

De la Russie à l'Autriche il n'y a pas loin.

Mentionnons ici la déception que nous avons éprouvée en ne voyant pas figurer dans cette exposition l'Imprimerie impériale et royale de Vienne. Le bon souvenir laissé par sa belle exposition de 1855 augmente nos regrets. Il a été dit que le ministère autrichien, craignant de déplaire à un grand personnage hostile à la France, n'avait alloué aucuns fonds.

Beaucoup d'imprimeries nouvelles se sont installées à Vienne, qui en compte cent douze, contre cinquante-trois qui existaient il y a trois ans. Quelques-unes font de bons travaux.

M. Adolphe Volghausen expose une monographie du château de Schoënbrun et une édition des *Actes des Apôtres*, en japonais.

M. Édouard Siéger reproduit des incrustations d'ébène et d'ivoire. Cette application très-originale de la lithographie consiste à imiter des incrustations de lettres, figures ou dessins dans le bois ou dans l'ivoire. Les lettres, dessins ou figures sont imprimés sur une mince feuille de papier qui est ensuite collée sur une plaque de bois ou de carton. Il nous a paru que le brillant était obtenu non au moyen du vernis, mais par un brunissage. On fabrique ainsi des couvertures de livres, des coffrets, des boîtes à gants et des porte-monnaie qui semblent avoir exigé le travail lent et coûteux de la mosaïque.

* *

La Suisse est bien représentée; entre autres expositions, on remarquait les lettres de bois de la maison Bonnet.

M. Torretius, qui possède une imprimerie orientaliste et elzévirienne, avait de bons produits. M. Bon-

fantini a une méthode pour dorer le maroquin avec les caractères d'imprimerie.

De l'exposition espagnole, rien à en dire. Quelques beaux livres obtenus à prix d'argent.

L'Italie a beaucoup exposé. Un imprimeur exposant possède huit imprimeries dans huit villes différentes : Turin, Milan, Vérone, Ancône, Sartène, Florence, Rome, Chiaravalle. C'est M. Civelli. Généralement bonne exécution ; mais rien de nouveau. La composition est très-bien soignée, comme espacement et comme disposition des titres.

L'Italie a exposé une merveilleuse miniature, *la Divine comédie*.

Quand nous aurons dit un mot de plusieurs Américains, dont les uns avaient exposé de fort beaux types, et les autres faisaient fonctionner une petite imprimerie, produisant des bibelots à l'usage des exposants, quand nous aurons parlé de l'exposition danoise qui a de très-bons produits pour ce petit pays, qui ne fait que de petites éditions tirées à un petit nombre d'exemplaires destinés par un petit nombre de libraires à un petit nombre de lecteurs, nous aurons tout dit sur l'exposition étrangère.

Les échantillons de papiers étaient nombreux; on remarquait de magnifiques papiers d'alpha exposés par la Société algérienne et fabriqués en Angleterre. Le *Daily News* est imprimé sur le papier d'alpha.

L'imprimerie française était grandement et dignement représentée. Il faudrait citer presque tous les exposants; ne pouvant le faire, nous mentionnons ceux des principaux qui ont un mérite hors ligne.

L'Imprimerie nationale avait une exposition splendide. Ayant fait partie du personnel de cette maison, nous avons pu suivre avec intérêt les progrès accomplis. Rien ne laisse à désirer; pureté dans la gravure des types, soins extrêmes dans les travaux; il serait désirable que les procédés nouveaux y soient essayés.

Les expositions de la maison Didot et de la maison Chaix se faisaient face. Ici des papiers de valeurs, actions, obligations, etc. Nous avons surtout remarqué de fort beaux tirages à plusieurs couleurs pour des obligations égyptiennes. La maison Didot avait exposé ses plus beaux chefs-d'œuvre. Il faudrait tout citer.

La maison Mame avait aussi une fort belle et fort précieuse exposition des magnifiques volumes qu'elle a édités depuis sa création.

La maison Plon est toujours à la hauteur de son excellente réputation.

La maison Hachette (nous nous occupons ici des produits typographiques exposés) peut seule en France supporter le poids des grandes et belles entreprises dont son exposition est pour ainsi dire encombrée. Là, comme chez M. Didot, nous avons passé bien des heures trop courtes pour notre admiration.

M. A. Quantin, successeur de M. Claye, expose de vrais chefs-d'œuvre typographiques sous le rapport du tirage et aussi de la composition. L'espacement est très-soigné. *Rabelais*, l'*Histoire de Joseph*, les *Évangiles* méritent une mention particulière.

M. L. Danel, de Lille, a une jolie exposition. Un petit volume, intitulé : *Voyage dans un grenier*, nous a paru charmant d'exécution.

La maison Édouard Privat, de Toulouse, avait une vitrine très-bien garnie par quelques volumes in-12, in-8°, et par plusieurs tomes de l'*Histoire générale de Languedoc*, travail gigantesque dont l'impression aura, au moment de son achèvement, duré plus de douze ans. C'était une des meilleures expositions de province. Nous ne pouvons dire ici tout le bien que nous pensons de MM. Édouard et Paul Privat. La

vérité semblerait peut-être une flatterie à ceux qui ne les connaissent pas.

Puisque nous nous occupons de Toulouse, rendons hommage au mérite de l'exposition de MM. Sirven. Cet établissement, dont les produits rayonnent en Espagne, en Italie, en Allemagne, etc., compose tous les ans des modèles nouveaux. Pour MM. Sirven l'imprimerie est une des nombreuses branches de leur industrie, mais une branche seulement. A ce titre MM. Sirven nous appartiennent, et il nous est heureux de dire que tous les produits qui sortent de cette maison sont irréprochables.

Bien qu'elle ne rentre pas directement dans les produits typographiques, on ne peut se désintéresser de la belle exposition de M. Quinsac, de Toulouse, qui fixe la photographie au moyen des encres grasses. Des monuments ou quelques vues de leurs fragments, des bijoux, des statues, des tableaux, des gravures peuvent être fidèlement et durablement reproduits par ce procédé. Des planches de ce genre commencent à prendre place dans nos belles éditions. Nous savons qu'en ce moment la librairie Morel, rue Bonaparte, à Paris, édite un grand ouvrage dans lequel ce genre d'illustration tient une large part.

Toulouse a donc été représentée dignement à l'Exposition de 1878 : pour la papeterie, cartonnage, agendas, etc., par MM. Sirven ; pour la reproduction de

la photographie aux encres grasses, par M. Quinsac; enfin, pour l'imprimerie, par la maison Privat. Ces trois exposants ont été médaillés.

*
*

Au Trocadéro, dans la galerie des arts rétrospectifs, on pouvait admirer les beaux livres prêtés par la bibliothèque de la Chambre des députés, par la bibliothèque de Rouen, par la famille Didot. Ce n'est pas sans émotion que nous avons revu là un exemplaire de la Bible de Gutenberg à quarante-deux lignes. Quelles réflexions nous ont assailli en songeant combien les destinées de notre profession sont élargies depuis l'impression de cette Bible. Au début, l'illustre inventeur de notre art se cachant et semblant seulement fabriquer des manuscrits, était en quelque sorte un contrefacteur (1); aujourd'hui les intelligences luttent à l'envi et au grand jour pour étendre les résultats de sa merveilleuse découverte.

*
*

Tournant nos idées vers les moyens pratiques de

(1) A chaque page de la Bible de Gutenberg existent une ligne rouge perpendiculaire qui forme la marge et une réglure aussi rouge, qui semble être tracée d'avance pour guider la main de l'écrivain. C'était certainement pour essayer de prouver que le volume était écrit à la main.

faire de bons ouvriers, nous devons citer l'école professionnelle de M. Chaix. Nous croyons que pareille chose pourrait être tentée à Toulouse (avec un programme d'études moins compliqué), non par un seul patron, mais par la ville elle-même (1).

Nous avons vu les jeunes gens de l'école Chaix à l'œuvre ; les plus avancés sont déjà d'excellents compositeurs. Leur rétribution s'élève à mesure que leurs aptitudes se développent. Une institution pareille éviterait pour l'avenir le retour de ces mauvais ouvriers à qui des patrons peu consciencieux ont simplement appris la casse, et qui n'ayant même pas, durant leur apprentissage, corrigé leurs compositions, sont aujourd'hui la lèpre des bons ateliers.

Puisque nous venons de parler de l'école professionnelle de M. Chaix, qu'il nous soit permis de le remercier publiquement de l'empressement qu'il a mis à nous accorder une visite personnelle de son établissement où règne l'ordre le plus admirable. La réserve de l'imprimerie est surtout organisée d'une manière remarquable.

* *

Nous ne pouvons nommer ici toutes les personnes qui nous ont fait bon accueil durant notre trop court

(1) Voyez l'Appendice à ces Notes.

séjour à Paris; mais il y aurait ingratitude à ne pas dire de quelle façon aimable M. Tolmer nous a permis de visiter son imprimerie, et ne pas le remercier des précieux enseignements que nous avons recueillis à son atelier de clicherie.

M. Garde, dont la vieille amitié est toujours précieuse, nous a aussi gracieusement guidé dans une de nos visites au Champ-de-Mars (1).

Nous avons eu l'heur de visiter l'atelier de séchage, brochage et reliure de la maison Hachette. Nous n'en décrivons pas l'installation. Tout y est parfait; l'espace bien ménagé pour chaque genre de travail, l'outillage perfectionné; les presses à balancier pour la dorure et le gaufrage des livres font un travail parfait; de très-belles rogneuses, mues par la vapeur, ont des arrêts qui permettent à l'ouvrier de placer, sans aucun danger, ses doigts sous le couteau; une machine à coudre les volumes à brocher avec du fil de fer galvanisé; et enfin les régleuses avec des marges automatiques étonnent le visiteur.

Encore ici l'ordre et le silence le plus parfaits, accompagnaient un travail régulier.

(1) Une lettre que nous recevons de M. Prothais, beau-frère de M. Garde, nous apprend la mort prématurée de cet excellent homme. Cette nouvelle arrivant au moment du tirage de ces lignes, nous ne pouvons, ici, que nous associer à la douleur de sa famille et de ses nombreux amis.

Ici se termine, à proprement parler, notre compte rendu ; mais nos remarques nous ont confirmé dans l'idée que l'imprimerie est dans une fausse voie, et qu'ouvriers et patrons se plaignent souvent avec raison de leur situation réciproque.

Quelle est la cause de ce malaise ? est-elle, pour les ouvriers, dans la manière de répartir le travail ou dans la manière de l'exécuter ? et pour les patrons ne serait-elle dans une imprévoyante concurrence ?

Il ressort des faits récents qui ont ému la typographie qu'un malaise général existe. La malheureuse grève qui a affligé Paris s'est étendue dans plusieurs États de l'Europe (1). Des exigences des ouvriers et de la résistance des patrons il ressort que si les ouvriers avaient de justes raisons pour demander une augmentation de salaire par suite de la cherté de la vie, les patrons avaient peut-être d'aussi justes raisons de refuser, par l'impossibilité où ils se trouvaient d'obtenir du client la moindre augmentation de prix.

(1) Des renseignements venus d'Angleterre disent que les typographes grévistes de Dublin ont reçu de Londres, 420,000 francs ; des provinces anglaises, 50,075 francs ; de l'Écosse, 30,000 francs, et de la malheureuse Irlande, 775 francs.

Les machines à composer n'ayant pas réussi, on a essayé de développer le travail des femmes. Bien que notre opinion soit toujours que la femme ne peut être sa vie durant dans un atelier, qu'après qu'une jeune fille est dressée à la composition les idées de mariage et les devoirs de la maternité doivent en éloigner le plus grand nombre, nous ne serions pas étonné de voir se multiplier les ateliers de femmes, et la cause en serait dans le peu de soin que mettent à leur travail certains compositeurs, qui portent ainsi un grand préjudice à ceux de leurs confrères remplissant leur devoir.

Ici se place une idée qui va sembler bizarre, mais que nous croyons destinée à se réaliser tôt ou tard : c'est le travail de composition à domicile. Un typographe, père de famille, voulant augmenter son salaire quotidien ne peut aujourd'hui y réussir par aucun moyen. Pourquoi, comme en Angleterre, n'organiserait-on pas ce travail qui, en prenant pour base les prix payés aujourd'hui dans l'atelier, serait bien plus rémunérateur ?

Il s'agirait de livrer à un ouvrier un nombre de casses et un certain poids de caractères. La composition viendrait à l'imprimerie pour être mise en pla-

cards ou en pages, après avoir au préalable été lue en première par le compositeur ou par un correcteur à qui le compositeur devrait soumettre les épreuves avant de faire rentrer les paquets à l'atelier.

L'ouvrier pourrait, dans cette situation, dresser quelque membre de sa famille à la composition ou à la distribution, et ayant plus de facilités, il produirait certainement beaucoup plus qu'aujourd'hui dans les ateliers.

Il est certain que, pour le moment, ce remède est inapplicable parce qu'il serait incompris de beaucoup; mais une chose paraît absolument nécessaire, c'est le soin à donner à l'apprentissage. Que l'on établisse à Toulouse une école professionnelle ou que l'on continue à conserver dans les imprimeries un certain nombre d'apprentis, il faudrait que tout enfant entrant dans une imprimerie commençât par manier du papier en levant la feuille, étendant, satinant, etc. En même temps on lui apprendrait les premiers principes de la composition, et après un certain laps de temps, un an peut-être, l'apprenti qui serait peu porté par son goût ou ses aptitudes à la composition, serait mis à l'impression. Il devrait alors passer un an au moins à faire des tirages à la presse à bras. On le mettrait à la machine, on l'exercerait à marger; il saurait arrêter une forme, taquer, faire un registre; toutes ces choses s'apprennent très-bien à la presse à

bras. Les mises en train demandant le même soin pour les presses à bras que pour les machines ; un ouvrier vraiment capable fait sa mise en train sur les unes comme sur les autres avec la même facilité. On apprendrait ensuite l'usage de la machine dans tous ses détails, et l'on arriverait ainsi à avoir de bons imprimeurs conduisant des machines et non des conducteurs de machines.

Il est facile de reconnaître aujourd'hui que les conducteurs manquent des notions premières pour le maniement du matériel typographique, et ce défaut tient à ce qu'à l'entrée dans un atelier l'enfant est mis aux presses sans passer à la composition. Ce ne sont pas les conducteurs qui sont responsables de ce fait, mais les patrons qui nuisent à leurs intérêts beaucoup plus qu'ils ne le croient, en suivant les errements dont nous venons de parler.

Quant aux apprentis compositeurs, la durée de leur apprentissage devrait être telle qu'il fût permis à un enfant d'exécuter tous les genres de travaux. Les apprentis devraient travailler consciencieusement sans se dire que le patron ne leur paie pas le prix entier de leur main-d'œuvre, et le patron devrait aussi, quand un apprenti est dressé à un certain travail, ne pas le laisser là et l'exercer à autre chose, alors même que le produit du travail de l'enfant diminuerait par ce fait.

De là sortiraient de bons ouvriers ; les patrons seraient les premiers à en profiter.

* *

Après la bonne organisation de l'atelier devrait venir aussi l'organisation de la prévision de l'avenir. Pourquoi les typographes de Toulouse ne formeraient-ils pas une caisse de secours pour la maladie ou les infirmités temporaires et une caisse pour le moment de l'incapacité absolue de travail.

La première de ces caisses pourrait être formée d'abord par des versements fixes jusqu'au moment où le montant en caisse atteindrait une somme de 3 à 5,000 francs. A partir de ce moment les versements seraient proportionnels aux dépenses faites pendant le trimestre précédent, de façon à maintenir intact l'encaisse. Pour cent cinquante sociétaires, il est distribué dans un trimestre 450 francs de secours, chaque sociétaire verse pour ce trimestre 3 francs ; une épidémie a sévi, on a dépensé 900 francs, chaque sociétaire verse 6 francs. Au contraire, on passe un trimestre sans malades, il n'y a aucun versement à faire. Dans l'application des secours, quelle que soit la somme allouée, nous abandonnerions les errements suivis jusqu'ici. Une semaine d'absence à l'atelier, pour maladie constatée, ne donnerait droit à aucun

secours. Deux semaines d'absence donneraient droit à une semaine de secours, et enfin, si la maladie se prolongeait une troisième semaine, on obtiendrait un secours double, autrement dit un rappel de la première semaine, car alors les charges devenant lourdes pour la famille du malade, il est juste que les secours remontent au premier jour de la maladie.

Quant à la caisse des retraites, il y aurait tout un travail à faire ; mais nous croyons qu'on pourrait parfaitement l'organiser avec un versement de 12 francs par an, commençant la troisième année de l'apprentissage.

L'étude de cette question nous mènerait trop loin et nous ferait dépasser les limites que nous nous sommes imposées.

*
* *

En achevant de tracer ces lignes nous ne pouvons qu'engager nos confrères à se fortifier dans leur industrie (quoi que l'on sache, il y a toujours à apprendre) ; qu'ils apportent une grande régularité dans leur travail, qu'ils abandonnent les conversations oiseuses ; et surtout qu'ils tendent à faire disparaître des

ateliers la langue verte typographique, qui, toute pittoresque qu'elle paraît, n'est pas certainement de bonne compagnie. Que dans leurs relations, patrons et ouvriers, ne se considèrent pas comme ennemis, que tous comprennent que le capital et le travail ont besoin de s'aider mutuellement et que, lorsque l'un veut opprimer l'autre, il s'opère une réaction souvent préjudiciable à tous.

Nous n'en sommes heureusement pas là à Toulouse; il n'y a pas en ce moment de division parmi nous, et si certains ouvriers ont accepté des salaires au-dessous de ceux payés par d'autres maisons, il les ont acceptés librement et n'ont aucun droit de se plaindre; mais ils portent ainsi, indirectement, de graves préjudices.

Nous finissons par un vœu d'union et de concorde pour la famille typographique toulousaine.

APPENDICE

On sera peut-être étonné que dans les projets d'amélioration à apporter à la situation de la famille typographique il n'ait pas été question de la coopération. C'est avec intention que rien n'a été dit à ce sujet. La coopération de consommation est chose facile; mais la coopération de production est difficile, surtout en typographie.

Il existe à Paris, rue des Jeûneurs, 44, une imprimerie coopérative par actions. On peut sans crainte la citer comme un modèle d'organisation, et tous les typographes doivent des remerciements à leurs confrères qui ont contribué à créer cet établissement. Bien que la situation de cette imprimerie soit prospère, il serait dangereux dans d'autres milieux que Paris de tenter un pareil essai. Depuis sept ans qu'elle existe, le matériel, créé d'abord pour l'impression des journaux, a dû être réformé pour un matériel à labeurs. La production qui en 1875 était de 204,768 fr. 95 donnant 44,000 fr. 61 de bénéfices, a été de 237,593 fr. 83 en 1876, et de 261,928 fr. 74 en 1877. Les bénéfices ont été pour 1876 de 28,491 fr. 40, et de 25,861 fr. pour 1877. On voit que les bénéfices ne suivent pas proportionnellement la valeur du travail produit.

Un volume composé à l'occasion de l'Exposition universelle, d'où nous tirons les renseignements qui précèdent, mérite d'être lu. L'avertissement, signé de MM. Moret, G. Masquin, Lecomte, Castille, Chilliât, expose clairement le but de l'œuvre. On peut,

en admettant les conclusions de la brochure, ne pas être de l'avis des signataires sur tous les points exposés; mais on est forcé de reconnaître la droiture de leurs intentions.

*
**

L'idée d'une École professionnelle, créée par la ville, ne serait pas une utopie; Toulouse possède une École des Beaux-Arts qui aide à produire de bons ouvriers et de grands artistes. Pourquoi ne créerait-on pas un établissement semblable, mais distinct de l'École, pour l'apprentissage et le développement de certains arts manuels. Il existe à Saint-Quentin une *Société industrielle* qui, avec ses seules ressources, a créé un enseignement technique et professionnel. Le but des fondateurs de cette Société a été « de « développer les aptitudes physiques et intellectuelles des divers « agents de l'industrie, ouvriers et contre-maitres. » On donne ainsi gratuitement l'enseignement théorique et pratique des principales industries locales à *plus de douze cents élèves*, on imprime des rapports et des résumés des cours les plus importants dans un *Bulletin* créé à cet effet.

Outre les cours de tissage, broderie, etc., qui sont du domaine de l'industrie locale, on y professe un cours de mécanique pratique, un cours de construction, un cours théorique et pratique de chauffage des chaudières à vapeur, un cours de chimie industrielle, un cours de droit commercial et industriel, un cours de dessin d'après la fleur naturelle, un cours de géographie commerciale, un cours de langue anglaise et un cours de langue allemande, et enfin on fait des conférences d'économie politique.

La ville de Toulouse, qui fait, avec raison, de grands sacrifices pour l'enseignement primaire, pour l'enseignement secondaire et pour l'enseignement supérieur, pourrait certainement organiser avec succès un enseignement semblable; les éléments ne font pas défaut, et les résultats obtenus à l'École des Beaux-Arts font pressentir ceux qu'obtiendraient les Écoles professionnelles que nous demandons. Toulouse l'Industrielle marcherait alors de pair avec Toulouse la Savante.

Laissons à notre École des Beaux-Arts son organisation artis-

tique et ne mêlons pas le métier à l'art. Il serait imprudent de créer des cours de travail dans cette École. Les élèves qui la fréquentent y apprennent les principes de l'art qu'ils appliquent et développent plus tard, soit dans les ateliers, soit dans les Écoles supérieures. Mais, il y a toutefois quelque chose à faire à Toulouse; plusieurs industries locales se meurent; il n'y aura bientôt plus que des usines qui usent les ouvriers, mais qui ne les forment pas. L'atelier seul en produit. Remédier au mal en créant des Écoles professionnelles, soit par l'association, soit par l'intervention de l'administration, voilà le remède.

Nous aurions beaucoup à dire sur nos industries locales en décadence?

Que devient l'industrie des étoffes imprimées? Pourquoi nos fabricants n'essaient-ils pas de faire ces camayeux sur cotonnade qui s'écoulent si rapidement? Certaines impressions se font encore à Toulouse parce qu'ailleurs on ne peut obtenir les mêmes couleurs; les gens du métier avouent que leur travail est inférieur à celui fait dans d'autres villes. Les imprimeurs d'indienne ne seraient-ils pas heureux de suivre les cours d'une École professionnelle, et les graveurs eux-mêmes, après avoir suivi les cours de notre École des Beaux-Arts, n'auraient-ils pas un profit à tirer des leçons d'une École professionnelle?

La sculpture sur bois ne gagnerait-elle pas aussi à avoir des cours professionnels? Notre École des Beaux-Arts a certainement contribué pour la plus large part à la renaissance de la sculpture moderne, mais à côté de l'art on est souvent forcé de faire du métier, et encore ici nous recruterions les élèves de cette École professionnelle parmi les anciens élèves de l'École des Beaux-Arts.

Les teintureries, autrefois si florissantes, ont presque disparu. La passementerie ne se fait presque plus à Toulouse. Le tissage de certaines étoffes de soie est aujourd'hui abandonné. L'orfèvrerie n'occupe plus que quelques rares ouvriers.

Quelques classes de l'École des Beaux-Arts pourraient peut-être passer aux Écoles professionnelles.

Que des hommes spéciaux et compétents s'occupent des questions que nous posons aujourd'hui sans pouvoir les résoudre; que

ceux qui ont le périlleux honneur de nous administrer prennent quelques mesures pour faire les essais que nous demandons aujourd'hui.

Notre projet d'École professionnelle typographique rendrait service aux maîtres imprimeurs en créant d'excellents ouvriers et en développant le goût des belles et bonnes impressions, qui, hélas! deviennent de plus en plus rares. La clientèle, pour les travaux de cette École, ne ferait pas défaut et ne porterait aucun préjudice aux patrons. On y exécuterait des impressions qui ne se font pas en ce moment à Toulouse. Qu'on ne craigne pas que nous préconisions des questions de concurrence; nous ne sommes pas partisan du déplacement du travail. Une industrie prend de l'extension en créant des moyens de production, en développant les moyens de consommation et non en déplaçant les travaux d'un atelier à un autre.