

UNE INDUSTRIE MEURTRIÈRE

Parmi les travaux industriels éminemment dangereux, il convient de placer au premier rang ceux des tailleurs de limes. Nous avons dit ici les souffrances et la vie misérable des meuliers, qui extraient et taillent le silex et meurent de *chalicose* et de *sidérose* après dix ans d'exercice ; ce sont aussi des poussières de silex et d'acier qui provoquent, dans le même temps, une mortalité effroyable chez les tailleurs de limes.

« Le métier de tailleur de limes, dit le professeur Sommerfeld, de Berlin, fait encore plus de victimes et exige encore de plus grands sacrifices de vies et de santés que celui de peintre enduiseur ou vernisseur. Cette profession s'exerce, en effet, dans des conditions particulièrement malsaines. Il y a, d'abord, la mauvaise position du corps de l'ouvrier, qu'il soit occupé à la taille des limes proprement dites ou au polissage ; il y a, en second lieu, la fine poussière, composée de particules minérales et métalliques qui se forme pendant le travail, et, enfin, le danger d'intoxication saturnine(1). »

Les centres de fabrication de la lime sont Paris, Cosne, Ravaud, Sainte-Hélène, Le Chambon (Nièvre) et Nancy. Les procédés techniques sont les mêmes partout.

*
* *

La fabrication d'une lime comprend la forge, le recuit, le dressage, le meulage, la taille, la trempe, le décapage et le graissage. L'acier, laminé sur calibres spéciaux, arrive aux ateliers en

(1) Rapport présenté au nom de la Société allemande pour la réforme sociale à la troisième assemblée des délégués à l'Association internationale pour la protection légale des travailleurs. — Bâle, 25-28 septembre 1904.

lames de cinq à six mètres que l'on détoupe au ciseau et au marteau. Les fragments, portés au rouge vif sous le feu de la forge, sont martelés par le forgeron qui leur donne la forme habituelle des limes. Il façonne ensuite, au marteau et à l'aide du couperet appelé *guillotine* dans l'argot de métier, la partie inférieure de la lime, cette pointe aiguë qui s'enfonce dans le manche et que l'on nomme *soie*. Le forgeron modèle seul toutes les « sortes » de petites limes qui mesurent de 0 m. 06 à 0 m. 19. Pour les limes de dimensions supérieures, le travail nécessite les efforts de deux ouvriers : le forgeron et le frappeur. Cette première besogne n'est ni dangereuse, ni malsaine. Le martelage et le travail à la « guillotine » font, certes, jaillir de véritables fusées d'étincelles dont les yeux des ouvriers peuvent se trouver menacés ; de plus, lors de la fabrication de la *soie*, les mains sont exposées au choc des marteaux, mais l'habileté professionnelle des *frappeurs* suffit, en général, à prévenir les accidents.

Le *recuit*, qui consiste à porter les limes au rouge cerise dans des fours *ad hoc*, le *dressage*, qui a pour but de rectifier les déviations survenues durant le recuit et s'effectue au marteau sur l'enclume, ne sont pas plus dangereux que les travaux ordinaires de la forge, bien que le dressage dissémine des poussières sous le marteau.

La fabrication de la lime devient meurtrière lorsqu'on procède au meulage.

Pour enlever aux pièces forgées, recuites et dressées, toutes leurs aspérités ; pour leur donner une surface absolument lisse, on les soumet à l'action de meules en grès ou en silex dont le diamètre atteint deux mètres dix et le poids deux mille kilogr. L'énorme meule est montée — au prix de quels efforts ! — sur son arbre de couche, dans une fosse qui la masque jusqu'à mi-hauteur. L'ouvrier meuleur s'installe devant la meule, debout, le dos appuyé à une planche verticale qui oscille à chacun de ses mouvements. Il chausse ses *bottes*, caisses de bois rectangulaires, grossièrement clouées et qui rappellent de manière saisissante les brodequins de torture en usage au Moyen-Age. Les bottes ensèrent ses jambes jusqu'à mi-cuisse ; elles sont montées sur pivots. Sur leur face antérieure, au-dessous de la rotule, elles portent un tenon ou goujon de fer où vient s'appuyer l'outil porte-limes.

Pour émeuler, l'ouvrier se sert d'un instrument en forme de T ; dans la barre horizontale, il insère la lime, l'autre partie sert de manche et prend place entre ses genoux. La meule est mise en mouvement, accélère sa rotation, atteint 190 tours à la minute.

Le meuleur, alors, de toutes ses forces, presse la lime contre la meule; l'acier prend le contact du silex et, aussitôt, jaillissent des bouquets d'étincelles; l'homme en est tout enveloppé. En même temps, l'eau, dont un jet arrose constamment la meule par dessous, est projetée en pluie de gouttelettes; l'homme en est tout mouillé. Il n'y prend pas garde, en nage, les poings crispés sur le manche du T, les genoux raidis contre la meule, le corps ployé sous l'effort, il se penche à droite, se redresse pour se pencher à gauche en un balancement ininterrompu afin que toute la surface de la lime soit bien exposée à la morsure de la meule. La planche qui lui sert d'appui, et dont l'extrémité se perd vers les poutrelles du plafond, se balance avec lui et le rejette en avant, elle vibre, la meule en tournant gronde bruyamment, l'acier grince, le feu et l'eau jaillissent à la fois, et l'homme, plié sur ses brodequins de torture, couvert de poussière, rouge, les veines des tempes et du front gonflées, les dents serrées, semble un condamné soumis à quelque supplice étrange et terrifiant. C'est bien un condamné, soumis à l'implacable supplice des poussières; poussières de grès ou de silex provenant de la meule, poussières d'acier provenant des pièces émeulées s'élèvent en nuée compacte durant le travail du meuleur. Ses vêtements, son visage, ses bras en sont recouverts. Il les aspire en abondance: pas plus qu'à son malheureux camarade, le tireur et le piqueur de meules, on ne lui fournit de lunettes efficacement protectrices ni de masques respirateurs. M. le docteur Dreyfus-Brissac renouvela près des meuleurs l'expérience classique des meuliers de La Ferté-sous-Jouarre: dans un atelier du boulevard de la Villette, il plaça une bouteille fermée d'un bouchon et *cachetée à la cire*. Après trois jours, le fond en était recouvert d'une couche de poussière minérale et métallique épaisse de quatre millimètres.

Parfois, ces poussières sont empoisonnées. Quand une lime est usée, quand elle n'a plus assez de « mordant », on la taille à nouveau. Mais, auparavant, elle subit l'opération du *dérochage*.

Dans un vaste baquet, deux à trois milles limes sont disposées. Puis, le récipient est empli moitié d'eau et moitié d'acide sulfurique. Aussitôt, d'intenses vapeurs se dégagent, incommodant gravement les ouvriers — manœuvres de passage ou sans-travail engagés pour la circonstance. Séchées, les limes sont passées à la meule pour être polies. En ce cas, ce sont des poussières vitriolées qu'aspirent les meuleurs. Il est inutile d'insister sur les ravages qu'elles produisent dans les poumons; l'âge moyen de mortalité des meuleurs qui ont exercé jeunes la profession

est de *trente-deux* ans. Les meuleurs ne l'ignorent pas. « Nous avons une meule dans le ventre », disent-ils. Hélas ! ils l'ont aussi dans la poitrine.

Tout semble s'acharner contre ces parias de l'industrie. Les ateliers où ils peinent sont généralement, à Paris, dans les maisons de faible importance, des cloaques. Dans le XI^e arrondissement, où l'on en rencontre le plus grand nombre, la visite aux ateliers de meuleurs laisse un pénible souvenir. Une usine distribue la force motrice à vingt-cinq, cinquante petites industries massées, cloison contre cloison, dans de vieux immeubles, au fond des cités. L'atelier de meuleurs est sombre, haut et étroit. Pas de dallage ni de carreaux : le sol en terre battue — par les pieds des ouvriers — ne se différencie pas de la chaussée ; on y trouve les mêmes flaques, on y patauge dans la même boue noire et gluante. La poussière est partout ; elle obscurcit les vitres, déjà si peu claires, elle met un brouillard autour des papillons de gaz, elle prend à la gorge ; traîtresses, sans aucun filet de protection, les courroies de transmission tendent silencieusement leurs réseaux. Malheur à qui se laisse prendre ! Dans l'un des ateliers que nous visitâmes, un contre-maître dirigeait le travail : le patron, ouvrier lui-même, se mourait de tuberculose et, depuis quelques semaines, ne trouvait plus la force de se traîner auprès de ses meules. Or, trois jours avant, son fils, gamin de treize ans, rôdait dans l'atelier ; une courroie le happa, l'emporta au plafond, l'écrasa aux poutres comme une mouche. Les transmissions sont restées à découvert.

Combien d'accidents en ces ateliers où les meules en mouvement semblent des bêtes enchaînées et grondant de rage ! Le *coup de meule* : le plus rapide, le plus léger contact avec la meule tournant cause une double blessure : coupure et brûlure profondes — car la meule s'échauffe et devient ardente ; les *paillons* : des particules d'acier, toutes rouges, s'échappent de la lime émeulée et frappent les yeux de l'ouvrier, d'où longue incapacité de travail, quand l'homme ne demeure pas éborgné ou aveugle ; les *coups et chocs*, provenant de la position défectueuse et des efforts intenses qu'il faut pour appuyer la lime à la meule ; le résultat en est un gonflement des genoux qui se transforme parfois en tumeur, estropiant l'ouvrier. Mais le plus terrible et le plus fréquent des accidents est l'*explosion de la meule*. Une fissure, presque imperceptible, dans le disque de silex, un défaut dans le montage, un arrosage insuffisant font exploser la meule en pleine vitesse.

Elle explose parfois sans que jamais on en découvre la cause, sans motif apparent.

Alors, c'est l'épouvante ; la bête de pierre déchaînée écrase tous les obstacles, elle renverse les murs, elle troue les toits, elle tord et brise des colonnes de fer épaisses de vingt centimètres ; elle massacre tous les hommes qui sont à sa portée. A Fives-Lille, on conserve la mémoire d'une explosion de meule qui survint, il y a vingt ans, et qui tua un homme ; cet homme fut décapité et l'on trouva sa tête écrasée contre un mur, comme un boulet, à cent mètres de là.

En août 1898, une meule éclate dans le XV^e arrondissement de Paris, un éclat frappe le meuleur en pleine poitrine, le soulève et le jette sur une chaudière en ébullition.

En Meurthe-et-Moselle, une meule explose et tue un homme. On remplace la meule et un jeune ouvrier prend la place du défunt. Deux jours après, la meule le tue sur sa planche. Un troisième eut le même sort. Alors, on s'aperçut que le *bâtis* était défectueux, tremblait sur sa base, provoquait l'instabilité et finalement l'explosion de la meule.

En 1905, boulevard de la Villette, le petit patron Sauër, « le père Sauër », comme l'appellent amicalement ses confrères et ses ouvriers, robuste Alsacien un peu routinier, s'aperçoit que sa meule neuve, après un séjour dans la cour, exposée à toutes les intempéries, présente une fissure légère. La remplacer ? C'est une grosse perte. — Bah ! dit-il, nous serons usés avant elle !

Et il monte la meule suspecte. Puis, il fait sortir de l'atelier tout son personnel peu avant midi et sort à son tour après avoir donné le maximum de force motrice. La meule tournait à une vitesse infernale. Une demi-heure après, lorsque « le père Sauër » revint à l'atelier, elle tournait toujours, sans présenter aucun indice alarmant. Le patron se réjouit d'avoir méprisé les avis des poltrons qui lui conseillaient d'abandonner sa meule, et dit à son fils, jeune homme de seize ans :

— Voilà de l'ouvrage pressé, pendant que les autres déjeunent, tu émeuleras ces quelques paquets de limes ; la meule vient d'être essayée, on ne risque rien.

— Moi, dit le jeune homme, travailler sur une meule fêlée ? Jamais !

Et il sortit.

Le père haussa les épaules, pestant contre la lâcheté des jeunes. Et il s'installa sur la planche, chaussa les bottes pour faire lui-même le travail urgent. Au moment précis où il saisissait la pre-

mière lime, la meule sauta, un éclat lui trancha net la tête et la projeta à quinze mètres.

Le bruit de l'explosion attira les voisins ; le fils entra le premier dans l'atelier et trouva, adossé à la planche d'appui, le cadavre décapité de son père.

— Oh ! dit le jeune Sauër, si j'avais travaillé à sa place, je n'aurais pas été touché : *je suis plus petit que papa !*

Le mort en terre, la meule remplacée, la veuve prit la direction commerciale de l'atelier et le fils s'en fut travailler en province. Six mois après la mort de son père, jour pour jour, l'explosion de sa meule le coupait en deux à l'usine de Gamache (Aisne).

.....

Le 4 septembre 1907, à Denain, les ouvriers Lemaire et Plary travaillaient à une petite meule de 60 centimètres de diamètre. Elle éclata et les tua raide, tous les deux. Le fragment qui écrasa le crâne de Plary pesait 35 kilog. Lemaire avait vingt-cinq ans, Plary en avait dix-neuf.

La veille de Noël 1907, c'est le tour de l'ouvrier Nicolas Gebelin, tué par la meule aux usines Renaud frères à Billancourt.

Le 9 janvier 1908, le meuleur Jondot a la tête coupée en deux par l'explosion de sa meule, aux ateliers Schneider du Creusot. Il avait vingt-sept ans.

Les accidents dus aux explosions de meule sont de tous les jours ; il faudrait un livre entier pour conter tous ceux qui surviennent en une année. Dans nombre d'ateliers, petits et moyens, il arrive que la gravité de ces accidents est augmentée du fait qu'il n'existe aucun dispositif mécanique permettant de débrayer instantanément la courroie de la meule.

Nous avons vu arrêter une meule à l'aide d'une barre de bois dont l'ouvrier se servait pour peser sur la courroie de transmission. L'effort musculaire à déployer est considérable ; si la pièce de bois s'échappe des mains de l'ouvrier, elle est entraînée, puis projetée violemment à travers l'atelier, comme une massue. En plus de ce danger, le débrayage à la main présente l'inconvénient de demander un temps assez long. En cas d'explosion de la meule, les fragments adhérant encore aux plateaux continuent de tourner et c'est une grave menace pour tous les assistants. Dans une usine de Nancy, une meule saute ; le meuleur est projeté dans la fosse ; par un hasard extraordinaire, il se relève sans blessures. Mais de lourds fragments de silex tournent avec

l'arbre de couche que l'on ne peut arriver à maîtriser (1) : l'un d'eux se détache et tue l'auxiliaire du meuleur, le *tireur de long*. Cette meule n'était pas munie de débrayage mécanique, on débrayait à la pièce de bois (2).

On ne s'étonnera pas quand nous dirons que les ouvriers meuleurs épargnés par les accidents ne peuvent exercer leur métier que durant douze ans, en moyenne. Après, l'homme, épuisé, ruiné physiquement, perclus de rhumatismes causés par le séjour incessant dans l'humidité, est hors d'état de maintenir la lime sur la meule. Mais la tuberculose lui ôte vite le souci de chercher un nouveau gagne-pain.

Le salaire des meuleurs varie de 50 à 75 centimes l'heure. Le taux moyen est de 6 fr. 50 par jour. En dépit des prescriptions formelles de la loi qui interdit l'exercice de ce dur métier avant l'âge de dix-huit ans révolus, on trouve parmi les meuleurs des garçons de seize ans. On y trouve aussi nombre d'ouvriers étrangers ; à Paris, cinquante pour cent des meuleurs sont Italiens : durs à la fatigue, ils se contentent souvent de salaires amoindris et font preuve d'un esprit plus docile que leurs camarades français. Mais la grosse raison de la préférence qu'on marque à leur égard est que, jusqu'à l'été 1907, ils n'étaient pas protégés par la loi contre les accidents du travail (3).

*
* *

Sortie des mains du meuleur, la lime passe entre celles du *tireur de long*. Debout derrière la meule, face au meuleur, le tireur

(1) Pourquoi la force motrice ne fut-elle pas arrêtée immédiatement ? Mystère. Elle le fut, mais trop tard.

(2) Le décret du 10 mars 1894, portant règlement d'administration publique pour l'application de la loi du 12 juin 1893, prescrit : « Sauf le cas d'arrêt du moteur, le maniement des courroies sera toujours fait par le moyen de systèmes tels que : monte-courroie, porte-courroie évitant l'emploi direct de la main. On devra prendre, autant que possible, des dispositions telles qu'aucun ouvrier ne soit habituellement occupé à un travail quelconque dans le plan de rotation ou aux abords immédiats d'un volant, d'une meule ou de tout autre engin pesant et tournant à grande vitesse ».

(3) L'arrangement franco-italien destiné à assurer une indemnisation aux nationaux de chacun des deux pays, victimes d'accidents du travail sur le territoire des nations contractantes, a été signé à Paris le 9 juin 1905. L'article I^{er} est ainsi rédigé : « Les ouvriers et employés de nationalité italienne victimes d'accidents par le fait ou à l'occasion du travail sur le territoire français ou leurs représentants, auront droit aux mêmes indemnités que celles qui sont accordées aux ouvriers ou employés de nationalité française ou à leurs représentants, et réciproquement ». Cet arrangement a été ratifié par le Parlement et a eu force de loi, le 3 juin 1907.

de long appuie la lime sur la meule, dans le sens de la longueur, afin de faire disparaître les dernières aspérités qui ont pu échapper à l'émeulage « dans les bottes. » Le tireur de long est exposé aux mêmes dangers que son camarade, il n'a sur lui que l'avantage de la position plus aisée. Son salaire est de 40 à 50 centimes par heure..

Lisse comme un miroir, la lime est remise aux tailleurs. L'outillage du tailleur de limes comprend un billot de bois scellé en terre qui supporte *le tas*, bloc de fonte à l'usage d'enclume.

L'ouvrier est appuyé plutôt qu'assis sur une selle fortement inclinée. Pour tailler les limes à surface plane, il interpose entre la lime et le tas une plaque de zinc destinée à éviter aux hachures de la taille fraîche le contact de la fonte qui l'écraserait. La lime est maintenue par une bride de cuir qui pèse sur l'une des extrémités, descend jusqu'à la base du billot où le pied de l'ouvrier la tient tendue constamment. L'autre extrémité de la lime — *la soie* — porte sur la cuisse du tailleur. Les limes à surface arrondie — *rondes* ou *demi-rondes* — et les limes de forme triangulaire — les *tire-points* — sont taillées sur des *plombs*, composition formée de un quart d'étain et de trois quarts de plomb. Les râpes sont piquées sur des tas tout en plomb. L'ouvrier, sur la lime huilée au préalable, creuse des encoches en se servant d'un ciseau à froid ou burin qu'il frappe à grands coups de marteau. Le marteau à manche courbe du tailleur de limes varie de poids selon les dimensions des limes à tailler ; il atteint fréquemment sept kilogs. La lime taillée dans toute sa longueur, l'ouvrier y creuse une nouvelle taille dans le sens opposé. Ainsi, sur toutes les faces de la lime. Certaines, les rondes et les demi-rondes, exigent six à huit tailles ou *courses*. Si l'on considère que l'acier forgé dont est fait la lime est ainsi entamé par le seul effet de la force physique de l'ouvrier et que, pour tailler une lime, il faut donner à toute volée 1.500 à 2.000 coups de marteau, on comprendra la dépense musculaire que doivent fournir ces travailleurs.

Mais ce qui rend leur tâche si dangereuse, c'est d'abord la position inconmode et malsaine qu'il leur faut prendre pour l'exécuter : les jambes tendues en un effort continu pour retenir la bride sur la lime qui tressaute à chaque coup de marteau ; le corps plié en deux s'opposant au libre jeu de la respiration au moment même où l'activité musculaire qu'ils dépensent pour frapper essouffle les ouvriers ; c'est ensuite les poussières qu'ils avalent et aspirent, poussières d'acier provenant des limes elles-mêmes ; poussières de grès provenant des grains de grès que les

ouvriers placent sur le tas pour faire adhérer la lime et qui sont aussitôt pulvérisés ; enfin poussières de plomb provenant des étampes où se taillent les rondes et tire-points.

La santé la plus robuste ne saurait résister à des ennemis si divers et si malfaisants : surmenage, séjour prolongé en des ateliers généralement humides, malpropres et très insuffisamment aérés, où les forges apportent une chaleur étouffante, où les tonneaux d'acide sulfurique, les baquets servant au dérochage mettent leurs effluves méphitiques ; position défectueuse, aspiration de poussières.

« La Caisse de maladies des ouvriers constructeurs de machines de Berlin eut à faire face en deux ans et trois mois, écrit M. le professeur Sommerfeld, à 148 cas de maladie des tailleurs de limes. En 1903, déclare la Chambre de Commerce de la Russie occidentale (*Gewerberat*), tous les tailleurs du district ont été atteints de saturnisme. Il en fut de même à Magdebourg, Aildesheim et Dusseldorf. On peut dire que l'ouvrier qui, à partir de quinze ans, a toujours été occupé à la taille des limes, devient, dans la règle, *totalement incapable de travailler au bout de 15 à 20 ans*. Sur 27 ouvriers décédés, membres de la Caisse de maladie des ouvriers constructeurs de machines, 13 (soit 48 pour cent) étaient morts phtisiques : âge moyen, 43 ans. »

Le Dr Sommerfeld déclare que la mortalité des tailleurs de limes est de 25.79 pour mille, taux considérable comparé à la moyenne de la plupart des autres corporations.

La mortalité est bien plus élevée en France : pour Paris seulement, elle atteint *120 pour mille*. Sur une population de 150 tailleurs de limes, on compta en moins d'une année (1905-1906) douze décès. L'âge des victimes se répartissait ainsi :

- 1 décès à 20 ans.
- 6 décès de 30 à 40 ans.
- 4 décès de 40 à 50 ans.
- 1 décès à 53 ans.

Age moyen : 39 ans. Dans le même laps de temps, on relevait 13 cas de maladies graves, toutes affectant les voies respiratoires, parmi les tailleurs de limes. Six de ces malades, tuberculeux au troisième degré, incapables de se tenir debout, agonisaient à l'hôpital Tenon. Le nombre des décès imputables à d'autres causes que la laryngite tuberculeuse ou généralisée ne s'est pas élevé, dans la corporation, à 1/2 pour cent depuis 26 ans.

« 90 pour cent des tailleurs de limes meurent de la tuberculose entre 30 et 40 ans par suite de l'insalubrité des ateliers (où il faut reconnaître l'absence de crâchoirs et le manque de nettoyage) et, par suite, de l'affaiblissement de l'organisme occasionné par le surmenage et les accès de saturnisme. »

Telles furent les conclusions des renseignements adressés au *Premier Congrès de l'Hygiène des Travailleurs* (Paris 1904) par le *Syndicat des Ouvriers en limes de Paris*. Il n'est pas d'atelier de tailleurs qui ne compte un ou plusieurs tuberculeux. Car le terrible mal de misère n'abat que progressivement les forces de ses victimes et, tant qu'un ouvrier peut se porter et lever son marteau, il se penche sur son tas et besogne, contaminant ses camarades. Il faut bien vivre et faire vivre sa famille !

Et l'on put, en 1906, dans un atelier de Vaugirard, assister à une démarche d'apparence paradoxale, qui fut un rare exemple de dévouement. L'un des plus anciens tailleurs, secrétaire du Syndicat, en son nom et au nom de tous ses camarades de travail, vint supplier son patron de réadmettre à l'atelier un ouvrier tuberculeux au second degré. Le pauvre homme, à bout de forces, avait dû chômer plusieurs semaines durant lesquelles il avait vécu grâce aux collectes de ses camarades. Le repos lui avait rendu quelque vigueur factice et il demandait à reprendre sa place.

— Je refuse, dit le patron, de replacer parmi vous un malade qui vous transmettra son mal.

— Tant pis pour nous, répondirent les ouvriers, préférez-vous qu'il mendiât dans la rue ?

L'hôpital ou la mendicité, c'est, en effet, les seules ressources qui restent au tailleur de limes brisé par son métier.

Son salaire moyen est de 5 fr. 50 par jour, soit 125 à 130 francs par mois.

Quels remèdes peut-on préconiser pour améliorer une situation si misérable ? Une hygiène et une ventilation perfectionnées des ateliers, le remplacement du plomb des étampes par l'étain. « Il n'est pas vrai, dit Sommerfeld, que l'étain donne de moins bon travail que le plomb. Le fabricant aurait dix centimes à dépenser en plus avec l'étain qu'avec le plomb et préserverait la santé des ouvriers. »

Le règlement anglais du 19 juin 1903 indique minutieusement les conditions d'hygiène à observer dans les ateliers de tailleurs de limes. Aucun règlement analogue n'existe en France ; l'initiative privée ne devrait-elle pas se substituer à la loi pour

ordonner ces mesures élémentaires, ces modiques dépenses qui préserveraient en partie la santé de malheureux travailleurs ?

*
*

La taille de la lime ne s'exerce pas en ateliers seulement ; on la pratique aussi à domicile. Sur de petits tas : des femmes taillent la minuscule lime de « précision », qui s'exécute sans trop d'efforts. Une habile ouvrière arrive à gagner deux francs par journée de dix heures. Elle lime aussi, avant retaillage, les limes très fines qui ne sauraient être exposées à la meule. Ce travail est payé à raison de 0 fr. 50 par 144 limes limées.

Femmes et enfants se rendent également en ateliers. Ils exécutent la plupart des travaux qui suivent la taille et qui, sans présenter autant de dangers que l'émeulage ou la taille, ne vont pas sans inconvénients.

Taillées et *embarbouillées*, c'est-à-dire enduites d'une composition faite d'ammoniaque, de levure de bière, de prussiate, destinée à empêcher les hachures de se calciner, les limes sont *trempées*. On les porte au rouge vif, on les redresse en les frappant à coups de maillet et on les plonge dans l'eau froide.

On procède ensuite au *décapage* ; la lime est soumise, dans des baquets, à l'action de l'acide sulfurique ou de l'acide chlorhydrique étendu d'eau. Cette opération, des plus pernicieuses en raison des vapeurs qu'elle dégage, est en général exécutée par des apprentis payés 5 et 10 centimes l'heure (1).

Lavées à l'eau courante, blanchies dans un mélange d'essence de térébenthine, d'huile et de blanc de céruse, plongées dans un fort bain d'eau de chaux qui les préserve de la rouille, les soies recuites dans un creuset rempli de plomb fondu et porté au rouge, brossées et graissées, les limes sont enfin mises en paquets et livrées à l'industrie.

Qui se doutera, en les utilisant, qu'elles ont coûté la santé ou la vie de tant de jeunes hommes !

Léon-Maurice BONNEFF.

(1) Rappelons que le décret du 13 mai 1893 relatif au travail des enfants, des filles mineures et des femmes dans les manufactures ordonne : « Les enfants au-dessous de 18 ans, filles mineures et femmes, ne seront pas employés dans les ateliers où se dégagent des vapeurs et où l'on manipule des acides ». Et, parmi ces ateliers, sont spécialement désignés ceux où s'exécute le *derochage du fer*.

L'ART DÉCORATIF EN FRANCE ⁽¹⁾

Dans l'évolution remarquable de l'art décoratif au sein de l'Europe occidentale, la France occupe-t-elle une place prépondérante, comme pourraient le laisser supposer la fécondité traditionnelle de son goût artistique et l'institution de ses écoles d'art décoratif subventionnées ? Il n'est malheureusement pas possible, après examen, de répondre par une affirmative absolue. Tout au contraire, l'analyse et l'étude des efforts accomplis, des réalisations obtenues amènent tout esprit impartial à conclure qu'une crise profonde arrête et compromet en France le libre développement de l'art décoratif moderne. Surpassés par nos voisins, il ne semble point que nous en éprouvions du dépit et l'atteinte portée à notre privilège par l'éclat de tout ce qui se fait au delà des frontières ne stimule guère nos activités.

Ce marasme, ce mauvais vouloir à l'égard d'un mouvement que la France eût pu diriger s'expliquent d'ailleurs aisément. Il y faut voir le résultat d'une éducation et d'une mentalité particulière, qu'on fera connaître d'un coup en disant qu'elles font de nous les propres victimes des prestiges de notre passé. La ferveur, qu'on refuse généralement en effet aux essais modernes d'art décoratif, entoure au contraire, en France, les grands styles d'autrefois. Ceux-ci furent naguère si glorieux, si élégants, si tolérés, qu'au jugement des classes fortunées et des classes moyennes ils représentent encore les seules acceptables. Et cette prédilection, assez générale pour des arts qui ne cadrent plus avec notre époque, est l'origine de tout le mal. Si singulier que cela soit, il n'en est pas moins vrai que le Louis XIV, le Louis XV, le Louis XVI, fastueux ou grâciles, obsèdent encore au point de l'asservir l'art de la décoration française ; cela est malheureusement aussi vrai pour les industries d'art que pour l'architecture. Au rinceau et à la moulure Louis XV, aux encorbellements anciens dont on aime à parer les façades des plus récents immeu-

(1) Ces pages sont empruntées à un volume que M. Couyba fera paraître prochainement chez Hachette sous le titre : « *Les Beaux-Arts et la nation* ».