

INÉGALITÉS SOCIALES



PAUVRES HOMMES !

LES NOUVEAUX PROCÉDÉS DE LA VERRERIE

L'industrie de la verrerie est certainement des plus intéressantes, et rien n'est curieux comme de visiter une de ces grandes fabriques où l'on voit, sous ses yeux mêmes, transformer une masse sableuse en une substance translucide et cristalline : aussi ne pouvons-nous mieux faire que de recommander à nos lecteurs de profiter d'un pareil spectacle chaque fois qu'ils le pourront. Ce journal a, d'ailleurs, étudié antérieurement les merveilles de la verrerie, les œuvres si délicates des verreries de Venise, notamment, et il a montré quels procédés généraux on emploie dans cette fabrication. On a vu, par exemple, le verrier *cueillant* la matière pâteuse du bout de sa canne creuse, et insufflant de l'air, au moyen de ce tube, au milieu de la masse, la transformant en récipients des formes les plus variées.

En somme, même à l'heure actuelle, dans la plupart des verreries, c'est encore cette antique méthode que l'on emploie ; mais, si l'on veut bien venir avec nous faire un tour dans les grandes fabriques, on verra que certaines modifications des plus importantes y ont été introduites.

Le soufflage à la canne est excessivement malsain et fatigant pour l'ouvrier. Malsain, parce que ses poumons sont ainsi en communication avec l'air insufflé dans la masse vitreuse, air qui se trouve bientôt à une température fort élevée : la muqueuse pulmonaire n'est pas impunément exposée à pareille chaleur, et il en résulte pour les verriers de fréquentes maladies de poitrine. (C'est du reste ce qui explique la soif dont ils souffrent constamment, et qu'ils étanchent à l'aide d'un nombre incalculable de bouteilles de vin.) En outre, le procédé est excessivement fatigant, surtout quand il faut souffler de grandes pièces, car les poumons doivent alors expirer une large masse d'air. C'est le cas pour les verres à vitre fabriqués d'après l'ancien procédé décrit par le *Journal de la Jeunesse* : on doit en effet fabriquer d'énormes bouteilles allongées, dont on coupe les deux extrémités, et qui, transformées ainsi en cylindres ouverts aux deux bouts, sont fendues dans le sens de la longueur et étendues à plat.

Mais, aujourd'hui, grâce au système de M. Haurez, on n'a plus à souffler de ces cylindres ou manchons : on emploie les *plateaux* comme pour les glaces. On doit savoir que celles-ci sont faites par *coulage* : le soufflage serait absolument

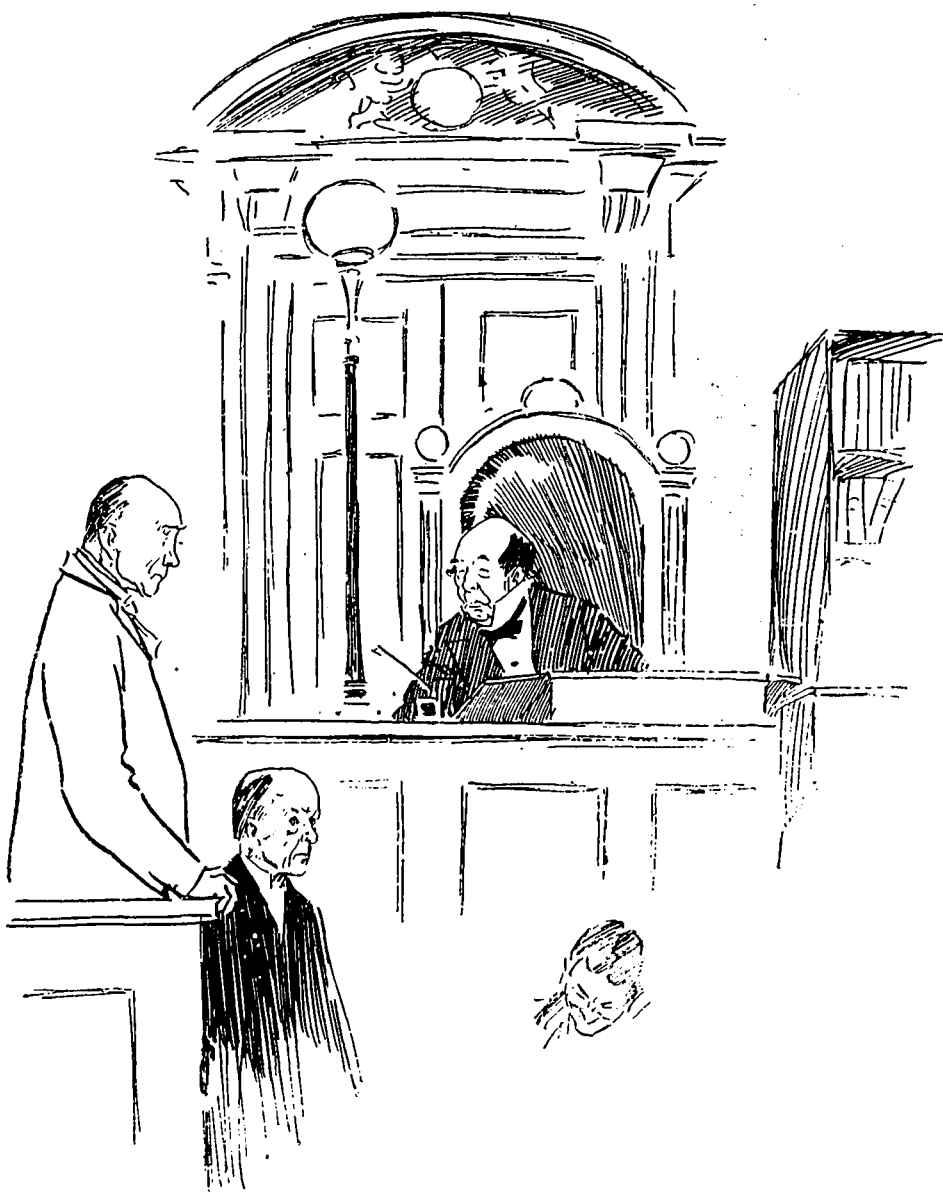
impossible pour les immenses surfaces qu'on leur donne maintenant, et il ne permettrait pas d'ob-

tenir l'épaisseur uniforme qui est nécessaire. C'est pourquoi l'on verse le verre en fusion sur une table de fonte où on l'étend en y passant des rouleaux. Il est tout simple d'en agir de même pour les vitres : le verre est coulé et roulé par plusieurs rouleaux qu'on abaisse de plus en plus pour amincir la plaque. On termine même l'opération en l'étirant après l'avoir fait réchauffer.

On a imaginé aussi une autre méthode fort originale. On verse du verre fondu dans un cylindre horizontal tournant à une grande vitesse ; tout naturellement, en vertu de ce que l'on nomme la force centrifuge, la masse fondue est projetée sur la surface intérieure du cylindre. On se sert d'un dispositif spécial, sur lequel nous n'avons pas à insister, pour empêcher le verre d'adhérer au métal ; puis, quand l'opération est terminée et que toute la matière vitreuse est venue former un cylindre, un *manchon* intérieur au cylindre métallique, on ouvre, celui-ci on sort le manchon de verre, on le fend on longueur, on l'étend à plat comme il a été dit.

Mais un verrier bien connu, M. Appert, dont la fabrique de Clichy est justement célèbre, et à qui l'on doit de nombreux travaux sur le verre, est venu assez récemment modifier toute la

INNOCENCE ÉCLATANTE



Le magistrat. — Comment pouvez-vous prouver, témoin, que le prisonnier n'a pu commettre le vol
Le témoin. — Il m'a aidé, cette nuit-là, à faire sauter le coffre-fort de la maison Pollard.