

RECUEIL DES TRAVAUX
DE
LA SOCIÉTÉ LIBRE
D'AGRICULTURE
SCIENCES, ARTS ET BELLES-LETTRES
DE L'ÈURE

VI^e SÉRIE
TOME SIXIÈME

ANNEE 1908



ÉVREUX
IMPRIMERIE DE CHARLES HERISSEY ET FILS

—
1909

L'INDUSTRIE DANS LE CANTON DE GISORS

SEPTEMBRE 1908

PAR M. LOUIS PASSY

ANCIEN PRÉSIDENT DE LA SOCIÉTÉ LIBRE DE L'EUROPE

On sait que la rivière de l'Epte séparait, au Moyen âge, le Vexin normand et le Vexin français.

Les rois de France et les ducs de Normandie, pendant les luttes du XII^e siècle, élevèrent des forteresses des deux côtés de la rivière, qui leur servait de frontière.

Si nous écrivions l'histoire de l'Epte, cette frontière naturelle des deux Vexins, nous devrions régulièrement aller à droite, aller à gauche, pénétrer également dans tous les établissements industriels qui bordent la rivière.

Mais nous sommes campés dans le canton de Gisors, qui s'étend sur toute la rive droite de l'Epte, ayant en face, sur la rive gauche, le canton de Chaumont.

Cependant, à chaque instant, les populations des départements de l'Oise et de l'Eure passent et repassent la rivière, et leurs intérêts, comme leurs affaires, sont si étroitement mêlés, que nous serons obligés de les suivre presque en même temps sur les rives de l'Epte. Quelques exemples nous suffiront.

Voici Sérifontaine que nous reprendrons tout à l'heure, et qui commande le cours de la rivière ; Droitecourt, autrefois usine métallurgique, aujourd'hui fabrique de pianos de M. Kriegelstein ; Saint-Charles, et la fabrique de feutre de M. Rime, qui, au fond, appartient au canton de Gisors, comme au canton de Chaumont, par Eragny. Nous débouchons devant Gisors. La Troësne enfin arrive et se jette dans l'Epte. Elle a traversé le grand établissement de cuirs et de peaux, à Trie ; il faudra nous y arrêter tout à l'heure. Nous passons devant la fabrique de Gisors, puis nous voyons la grande usine d'Inval : en face, les ateliers de l'usine de Neaufles, l'établissement des cuirs de Beausséré, et nous arrivons aux laminoirs de Dangu, laissant ensuite l'Epte couler, pour faire marcher aux Bordeaux de Saint-Clair, les fabriques de papier de M. Hervé, et plus loin, l'usine de la Vieille-Montagne, à Bray.

Les deux rives donnent lieu à un échange continu de relations d'affaires, qui emportent les marchandises et les personnes sur le chemin de fer de Gisors à Paris, et font circuler les travailleurs d'une rive de l'Epte à l'autre, quoiqu'au fond la population ouvrière demeure groupée fidèlement autour des usines, qu'elle alimente par son labeur. Dans l'intérieur du canton, la Levrière et la Bonde, affluents de l'Epte, servent diverses usines qui complètent le travail de la contrée.

Malheureusement, ce n'est pas dans un ordre topographique que nous trouverons des lumières sur l'état des différentes industries dans le canton de Gisors.

Il faut les classer dans l'ordre industriel, les rapprocher les unes des autres, pour saisir le mouvement qui s'est produit autour d'elles et entre elles.

Nous allons donc jeter successivement un coup d'œil sur les industries du vêtement, des cuirs et des peaux, de l'alimentation, des bois et des constructions. Cela est un peu aride, mais cela est nécessaire.

INDUSTRIE DES VÊTEMENTS

GISORS — BERNOUVILLE. — SAINT CHARLES

Nous sommes à Gisors.

En 1792, pendant la Révolution, M. Morris avait construit courageusement une manufacture hydraulique de filage, tissage et même une petite blanchisserie. Cette manufacture était abandonnée depuis huit ans, lorsqu'en 1816, le baron Davillier l'acheta, dans la faillite de M. Morris. Résolu à faire le nécessaire pour établir solidement cette industrie à Gisors et dans ses environs, M. Davillier acquit un moulin, qui devint l'usine dite de Saint-Charles, près d'Eragny, et en 1833, un autre moulin, qui devint l'usine d'Inval, sur le territoire de Courcelles. Auprès de ces deux nouvelles fabriques, toutes les deux consacrées aux tissus de coton, furent construits, en même temps des logements d'ouvriers.

En 1851, le Gouvernement, craignant une grève, demanda à l'Administration des renseignements ; et je lis, dans le rapport qui lui fut adressé, un passage sur les fabriques de Gisors, qui résume les divers modes de tissages et la popularité de M. Davillier.

« Tous les métiers à filer, les métiers à tisser à la mécanique, une partie seulement des métiers à tisser à la main sont en activité ; mais la crise sur les calicots rejaillit sur le blanchiment. M. Davillier, avec une solli-

citude paternelle, s'arrange pour conjurer les méfaits du chômage. »

Je cite avec honneur ces mots « sollicitude paternelle » qui planeront sur toute l'administration de M. Édouard Davillier et qui l'ont fait, en 1848, justement appeler le père des ouvriers. Bien des causes vinrent, lentement, changer les conditions de l'industrie du coton à Gisors. M. Davillier, avant sa mort, avait cherché à se dégager de l'exploitation des établissements de Saint-Charles et d'Inval, qui avaient groupé, sous sa main bienfaisante, la population ouvrière de Gisors et des environs. M. Davillier avait le pressentiment de l'avenir.

Il changea son industrie, et la filature de coton passa à la teinturerie et au blanchiment. Ce sont ces industries de la teinturerie et du blanchiment qui, après la mort de M^{me} Davillier et de M. Champy, son gendre, enlevés presque en même temps à l'affection de Gisors, furent, depuis 1893 jusqu'en 1901, exercées par M. Hartmann, parent des Davillier. En 1901, M. Hartmann passa la main à la Société Normande, composée des usines de Gisors, Bondeville et Darnétal.

C'est en 1903 que la blanchisserie et la teinturerie de Thaon, déjà puissante et célèbre par l'habileté de son directeur, M. Lederlin, s'empara de la Société Normande et associa à ses travaux Gisors et Bondeville. Darnétal cessa de fonctionner. Cette combinaison fut pour Gisors un coup de fortune.

Dans le rapport du jury international pour la classe 76, à l'Exposition universelle de 1900, on lit le passage suivant :

« La production annuelle de Thaon est de 1.500.000 pièces de 100 mètres, soit 5.000 pièces par jour. Outre le

blanc pour la lingerie, l'impression et l'exportation, la maison fait la teinture de doublures pour ameublement, la teinture et le gaufrage d'articles pour reliures et chaussures, l'impression et la teinture de doublures pour tailleurs et couturières.

« L'exportation figure, dans la production totale, pour 4.000 pièces de 100 mètres par jour, dont 5 p. 100 de marchandise teinte et 95 p. 100 de blanc. Un grand nombre d'articles de doublure et autres genres, qui étaient importés en France par l'Angleterre, ont presque totalement disparu de notre marché et ont été remplacés par des articles fabriqués à Thaon.

« Certains produits de Thaon commencent même à lutter, sur le marché anglais, avec les produits anglais similaires. »

Ce rapport, daté de 1902, déjà si élogieux pour Thaon et pour M. Lederlin, ne répondrait plus à la situation actuelle de Thaon, qui n'a cessé de grandir et qui entraîne, aujourd'hui Gisors dans ses succès. En effet, la prise de possession de Gisors par Thaon changea immédiatement et tout à coup l'outillage et les procédés de fabrication de l'usine annexée de Gisors. Du petit au grand, Gisors travaille comme Thaon avec les procédés les plus récents et les plus perfectionnés.

Gisors embrasse, dans son action, toutes les matières de coton ; la fabrique reçoit les tissus écrus, les blanchit, les apprête, pour les passer au blanc ou pour les teindre en couleur.

Dans le rapport dont je viens de parler, on trouve la description raisonnée de certains procédés, dont Thaon se sert et dont il ne nous appartient même pas de parler un moment.

Au point de vue du mouvement du travail, je trouve, comme exemple, cette indication qu'à Gisors, on met en service 700 douzaines de mouchoirs par jour. Gisors travaille à façon pour la France entière; les expéditions se renouvellent sans cesse à l'étranger et s'étendent surtout en Algérie, en Indo-Chine et jusqu'à Madagascar.

L'établissement de Thaon est si prospère, qu'il y a deux ans, le salaire des ouvriers a été relevé de 30/0. Il n'est presque pas besoin d'ajouter qu'une Société de secours mutuels est établie depuis longtemps dans les usines, par un parfait accord entre les ouvriers, les employés et tous les chefs de l'établissement.

Me sera-t-il permis aussi de rendre hommage au personnel des établissements de Gisors, où règnent la paix et le travail; à diverses reprises, des ouvriers ont vu, par des récompenses publiques, honorer les longs et dévoués services qu'ils avaient rendus à leur chère maison.

Il y a toujours eu à Gisors des familles qui ont été la fabrique elle-même.

Trente-quatre ouvriers, travaillant à l'usine pendant trente ans, ont reçu, depuis 1900, la médaille d'honneur du Gouvernement; une dizaine encore ont trente ans de services et méritent la même récompense.

D'autre part, une famille vraiment gisorsienne montre à tous qu'elle fut toujours la fabrique elle-même. Ce m'est un bonheur de citer la famille Chevallier, qui, de père en fils, a rempli un siècle de fidélité. Bientôt, une médaille viendra, dans la personne de M. Ernest Chevallier, continuer la tradition transmise par son grand-père, son père et son oncle. Gisors lui adresse d'avance ses félicitations.

Du blanchiment des toiles, nous passons au blanchiment des chiffons. •

M. Léon Giraud est un des principaux industriels qui, en France, s'adonnent au commerce des chiffons et des papiers en gros. Son principal établissement est à Paris, et n'occupe pas moins de trois ou quatre cents ouvriers. Il lui était nécessaire de monter une usine de blanchissage, pour faire laver les chiffons sales destinés à l'essuyage des machines et à la production du papier.

Au commencement de l'année 1906, il se rendit acquéreur de l'usine de Bernouville, fermée depuis plusieurs années. Au moment où il allait se mettre en mouvement, un incendie vint tout détruire. Désirant profiter de la main-d'œuvre, qui est meilleur marché à Bernouville qu'à Paris, il recommença à édifier courageusement son usine. Une machine à vapeur de 70 chevaux et une turbine de 20 chevaux actionnent tout le matériel, consistant en ventilateurs pour les séchoirs, en treize barboteuses rinceuses à double enveloppe. Deux chaudières fournissent la vapeur pour la machine et le chauffage des cuiviers, contenant chacun plus de 1.500 kilos de chiffons, et de deux séchoirs pouvant sécher de 4 à 5.000 kilos de marchandises par jour.

De vastes hangars sont disposés à proximité pour recevoir les stocks des marchandises. Un magnifique atelier, de 1.500 mètres carrés, fournit aux ouvriers la place nécessaire pour le classage et l'emballage des chiffons essuyés.

L'usine occupe une cinquantaine de personnes d'une façon régulière, en hiver comme en été. On pourrait augmenter de beaucoup le personnel féminin, si l'on en trouvait les éléments dans le pays.

Les chiffons en grands morceaux se vendent pour essuyer les machines. On les écoule facilement dans les grandes administrations de l'État, dans les Compagnies de chemins de fer, d'omnibus, dans les imprimeries ; les petits morceaux se vendent dans les papeteries, pour la fabrication du papier ; la papeterie française n'emploie que la quinzième partie des chiffons français ; le surplus est envoyé à l'exportation.

Les États-Unis d'Amérique sont de gros consommateurs et utilisent des quantités considérables en temps ordinaire. Toutefois, depuis la crise qui a sévi à l'automne dernier et qui s'est étendue sur le monde entier, l'exportation s'est ralentie considérablement, et les stocks de chiffons sont très importants actuellement. Notre commerce figure au premier rang, comme tonnage et comme valeur des marchandises exportées.

Avec l'usine de Saint-Charles nous revenons dans le domaine des anciens établissements Davillier.

L'usine de Saint-Charles est située un peu dans le département de l'Eure, et un peu plus dans le département de l'Oise. Autrefois sur la rive droite de l'Epte, à Bazincourt, il y avait un moulin, que la maison Davillier acheta, et dont le bâtiment principal fut relié, de l'autre côté de la rivière, par un canal à de nouvelles constructions, ce qui permit d'établir une filature de coton.

M. Davillier revendit cette filature à M. Stéhelin, qui la transforma en une manufacture de feutre que dirige aujourd'hui M. Rime.

Cette usine occupe environ 100 ouvriers et produit 12.000 pièces de feutre par an ; ce qui représente une consommation de 500.000 kilos de laine. Les laines viennent surtout d'Australie, de Buenos-Ayres, du Cap

et d'Afrique; les laines de pays ne conviennent pas à la fabrication du feutre. Les feutres sont employés surtout pour la chaussure, mais aussi pour le chapeau, la confection, l'ameublement, la sellerie, les pianos, le polissage des glaces. La laine arrive à l'usine; elle est cardée, feutrée, foulée; les pièces sont ensuite lavées, teintées, et apprêtées comme le drap; tout est donc fait dans la maison qui possède une force motrice de 60 chevaux, c'est-à-dire une turbine sur la rivière de l'Epte, plus une machine à vapeur de 280 chevaux; elle est éclairée à l'électricité et comporte toute la machinerie moderne.

Une cité ouvrière est construite pour les ouvriers qui désirent habiter près de l'usine.

INDUSTRIE DES CUIRS ET DES PEAUX

TRIE. — GISORS

L'industrie des cuirs et des peaux a toujours été de première importance dans notre pays, et, au premier abord, on ne se rend pas facilement compte des procédés divers, inventés, exploités, pour utiliser les dépouilles des animaux. Les spécialités des industries du cuir se classent sous le nom de tannerie, de corroierie, de maroquinerie, de mégisserie, de chamoiserie, de parcheminerie, de hongroirie. On retrouve, parmi nos industriels, une grande partie de ces diverses fabrications.

Les tanneries de Gisors ont été pendant quatre cents ans la principale industrie de notre ville. Aujourd'hui, le plus important établissement est celui de M. Dauchy.

M. Dauchy prend les cuirs chez les bouchers du pays, les prépare, et les vend à la bourrellerie et à la sellerie;

mais il ne s'approvisionne pas seulement à Gisors, il étend ses achats aux environs.

La peau des animaux, nettoyée de ses poils, prend des bains successifs, jusqu'au moment où elle est mise entre des couches de tan, dans des fosses arrosées par des jus de plus en plus chargés de tanin.

On sait que la préparation des peaux est soumise souvent à un travail de bains chimiques, pour en précipiter le tannage. Ces systèmes sont aux dépens du cuir et Gisors ne les emploie pas.

M. Dauchy continue à suivre le système appliqué dans son usine depuis 1744, c'est-à-dire le système de l'écorce de chêne. Son prédécesseur M. Paillard avait un moulin à tan qu'il a conservé et qui est mis en mouvement par une machine à vapeur de la force de 4 chevaux ; il moule chaque année 150 000 kilos de tan ; ainsi, à Gisors, la tannerie est une vraie tannerie.

Il faut, paraît-il, au moins un an pour faire le tannage d'une peau. Une peau achetée aujourd'hui et livrée à la préparation du cuir ne pourra être vendue qu'au bout de quinze mois, si bien qu'il y a un grand aléa dans cette industrie, car le bénéfice dépend du prix des cours au moment de la vente.

L'eau joue dans cette industrie un grand rôle. A Gisors, l'eau, qui est froide et calcaire, est favorable au gros cuir ; à Saint-Saëns (Seine-Inférieure), la qualité des cuirs est due à la bonne composition chimique de l'eau.

Les conditions de la fabrication dépendent naturellement des éléments qui favorisent les divers genres de travail.

M. Dauchy a deux machines modernes, qui ont pour

but de rendre les cuirs plus beaux et plus lisses que les cuirs travaillés à la main. Ces machines ne nuisent pas à la qualité du cuir, puisque celle-ci dépend seulement du système de tannage.

Ainsi, les produits fabriqués dans l'usine de M Dauchy consistent en cuirs pour la corroierie et la cordonnerie, et en cuirs de Hongrie pour la bourrellerie et la filature.

M Dauchy emploie environ 20 ouvriers, dont le salaire est porté à 4 fr. 50 et 5 francs ; les uns sont à la tâche, les autres à la journée.

La chamoiserie de MM. Lefebvre et Leredu a été créée dans le village de Saint-Denis-le-Ferment, sur l'emplacement de l'ancien moulin à blé. Elle remonte au moins à soixante ans ; les peaux travaillées sont des peaux sèches de Buenos-Ayres qui, comme l'huile qui sert à les assouplir, viennent du Havre ; on les transforme en buffles. L'usine emploie de 15 à 16 ouvriers.

M. Durand, de Beausséré, exploite aussi une chamoiserie qui emploie de 40 à 50 ouvriers.

Les établissements Léon Dumontier, de Trie-Château, ont succédé aux anciennes maisons Maurice Durand, Charles et Paul Durand.

L'usine de Trie-Château, connue sous le nom de Moulin à tan, est située à mi-chemin de Trie-Château et de Gisors, à environ 1.500 mètres de la gare de Gisors-Ouest ; on peut la considérer comme une dépendance des industries de Gisors ; elle comporte plusieurs spécialités du travail de la grosse et de la petite peau se décomposant en mégisserie, chamoiserie, cuirs et dégras.

La fabrication de la mégisserie et de la chamoiserie est alimentée par les peaux de moutons en laine, venant

directement de la boucherie de la contrée et des abattoirs des centres environnants, tels que Amiens, Rouen, Le Havre, Beauvais, Mantes, etc.

La laine est enlevée du cuir au moyen d'un procédé chimique et vendue aux filateurs.

La peau délainée est sciée en deux dans le sens de l'épaisseur au moyen de machines très délicates.

La partie externe, dénommée fleur, est tannée au sumac, et employée dans la maroquinerie et pour la fabrication des articles de Paris; cependant la majeure partie est vendue directement en Allemagne.

La partie interne, dénommée chair, est travaillée au moyen d'huiles de baleine et de morue et produit la peau dite « Chamois », laquelle est employée principalement pour la ganterie et aussi par les bandagistes, fabricants de pianos, bijoutiers, selliers, etc.

La majeure partie de ces chamois sont exportés en Angleterre, en Amérique, en Allemagne et en Autriche.

Une partie de ces peaux de moutons est également tannée à l'écorce de chêne, pour être convertie en basanes, employées surtout par la bourrellerie, la sellerie et les fabricants de chaussons.

Les cuirs employés à ce genre de fabrication qui s'appelle, « chamoiserie de gros cuirs », proviennent de bœufs « saladeros » abattus dans l'Amérique du Sud, principalement à Buenos-Ayres et Montevideo et aussi, pour une partie, de buffles des Indes arrivant de Batavia.

Ces marchandises sont chamoisées au moyen d'huiles de baleine et de morue; la durée de leur fabrication est d'environ six mois; elles fournissent un cuir blanc connu sous le nom générique de « buffle »; elles sont employées dans toute l'Europe pour les frotoirs de fila-

tures, les ronds et meules à polir, les semelles de chaussons, planches à couteaux, garnitures de caissons d'artillerie, etc., etc.

Les cuirs employés à la tannerie proviennent des abats de la boucherie régionale (Eure, Oise, Seine-Inférieure, Orne, Seine et Seine-et-Oise); ils sont généralement classés en gros bœufs, moyens bœufs, petits bœufs et vaches.

Après avoir subi diverses opérations préparatoires d'épilage, écharnage et décrassage, ils sont tannés exclusivement à l'écorce de chêne; ce genre de tannage est soumis à une progression raisonnée, en tant que forces de jus et quantités d'écorces employées; la durée de fabrication varie de douze à quinze mois, suivant la force et le poids des cuirs. Ces produits tannés à l'ancien procédé, c'est-à-dire de façon rationnelle et normale, sont recherchés pour les emplois nécessitant des marchandises de première qualité, tels que l'équipement militaire, la courroie et la sellerie.

Ils sont généralement employés en France, à Paris, Rouen, Lyon.

L'établissement emploie annuellement, pour ce tannage, environ un million de kilogrammes d'écorces de chêne, provenant généralement des coteaux des vallées de la Seine : Vernon, Pont-de-l'Arche, Elbeuf, Rouen, Darnétal.

Les « moellons », qui forment un sous-produit provenant du chamoisage des gros cuirs et peaux de moutons, par suite de la fermentation de l'huile ayant servi à exécuter ce travail et son mélange avec le dégragène contenu dans ces peaux, forment un produit de toute première qualité, servant à la nourriture et à l'assouplissement

du cuir au moment du corroyage ; ils sont expédiés, pour cet usage, dans toute la France, l'Italie, l'Espagne, la Belgique et l'Amérique du Sud.

Les moellons provenant du chamoisage des gros cuirs sont tout spécialement recherchés par les fabricants de cuirs vernis.

La force motrice de l'usine est assurée par une machine à vapeur, alimentée par deux générateurs déployant 150 mètres de surface de chauffe, et par trois roues hydrauliques, présentant un supplément de force de 25 chevaux.

Le personnel de l'usine de Trie-Château, en tant qu'employés, contremaîtres et ouvriers, comprend environ 90 personnes, dont un tiers au moins habite Gisors.

Le siège social, ainsi que les magasins et la maison de vente, se trouvent à Paris, 15, rue de l'Entrepôt, et occupent en outre 15 personnes.

Sur la rive droite de l'Epte, à l'entrée de la ville, du côté de la route de Gournay, on voit travailler, depuis plus d'un demi-siècle, un établissement important, qui fait de la mégisserie et du lavage de laines. MM Mauteims, Lebret et Emond en ont été successivement les titulaires.

Cet établissement a eu quelques variations ; mais il suffira que nous constatons l'état de cette industrie sous la direction de M. Emond, pour nous fixer sur cette intéressante industrie.

M. Emond, de janvier à juillet, se rend chez les cultivateurs et achète des laines, particulièrement dans le Vexin. Cette année, il a traité 45.000 toisons. Les peaux, apportées à Gisors, sont immédiatement lavées, et, suivant leur qualité, sont enduites intérieurement d'une

certaine préparation de chaux et d'orpin qui permet, au bout de quelques jours, d'enlever la laine. Les peaux, dépourvues de leur laine, sont revendues, notamment à l'usine de Trie-Château, pour être préparées. Cette année, M. Emond a livré 24.000 peaux de moutons à cette usine.

La laine, détachée de la peau, bien lavée, séchée, est mise en tas, suivant les qualités, et le fabricant arrive pour juger et enlever la marchandise, qui est expédiée dans les principaux centres de fabrication : Beauvais, Roubaix, Rennes, Louviers, Elbeuf et dans le centre de la France.

Si la laine n'est pas vendue et enlevée, elle est lavée et pliée et convertie, sur place, en paquets vendus chez les commerçants de gros ou de détail. Mais hélas, dans nos pays, les troupeaux de moutons diminuent. Le prix de la laine a, de plus, baissé de 40 p. 100, si bien qu'une réaction s'est produite et que la vacherie l'emporte sur la bergerie.

Depuis que l'industrie des laiteries centrales a conquis nos pays, le cultivateur, débarrassé du lait qu'on vient chercher chez lui, peut mesurer exactement ses profits et les trouve dans la sécurité de la vente régulière de son lait et dans la production des bestiaux d'engrais.

L'établissement de M. Emond n'est pas une tannerie, c'est une mégisserie; mais, au fond, il est surtout approprié à la recherche et au commerce des laines.

ALIMENTATION

MEUNERIE. — PÂTES ET GRAISSES ALIMENTAIRES

Je n'entreprendrai pas de raconter l'histoire de la meunerie à Gisors, en notant les changements qui se sont

accomplis successivement dans chaque moulin. Beaucoup de moulins ont disparu ou sont restés en souffrance. Quelques-uns sont entrés dans le service de la ferme, comme à Guerquesale et à Gueulancourt; la plupart ont été remplacés par des établissements industriels; quelques-uns ont pris, dans la production et le commerce, une grande importance et un développement appréciable.

Tels sont les moulins de MM. Moreau, Maurice Lefebvre, de Gisors et de Bézu-Saint-Éloi et Braull, de Bézu-Saint-Éloi.

Plusieurs raisons ont contribué à la transformation des moulins; l'une d'elles est d'ordre général, les moulins étaient trop nombreux et mal outillés.

Pour subsister, la meunerie a dû subir, dans son outillage même, des modifications profondes, sous peine de tomber en ruines.

Si l'on énumère le nombre des moulins qui fonctionnaient, il y a soixante ans, on pourrait croire qu'il y a décadence; mais si l'on considère l'ensemble de la fabrication dans le canton de Gisors, on constate que les systèmes de mouture se sont tellement perfectionnés, qu'avec un nombre moins grand de moulins, on moule une bien plus grande quantité de blé de meilleure qualité et fournissant une farine supérieure.

Nul n'ignore la révolution qui s'est opérée depuis une vingtaine d'années. La science a conduit la pratique, et on peut résumer l'évolution qui s'est opérée par ce fait que, jadis, la farine se composait de toutes les parties du blé, tandis qu'aujourd'hui, par des moyens mécaniques, on est arrivé à les séparer.

On peut dire que tous les moulins sont devenus des

moulins à cylindres, c'est-à-dire d'excellents instruments de travail.

S'il y a des différences dans les qualités de la farine, c'est au tour de main de l'ouvrier qu'il appartient d'en reporter l'honneur ou la responsabilité.

En effet, il y a deux manières de procéder : faire de la farine avec le même blé, ou bien, quand on le peut, par la facilité des voies de communication, se procurer des blés différents et se composer une marque unique par la fixité dans le mélange des blés.

En général, les meuniers du canton de Gisors alimentent leurs établissements avec les blés du pays et revendent la farine dans le pays même.

Si le meunier a besoin de vendre de la farine plus qu'il n'en a produit, c'est vers les marchés de Rouen et de Paris qu'il cherche un écoulement facile pour ses produits.

Une dernière remarque : les grands meuniers de notre pays se consacrent exclusivement à la fabrication de la farine; mais quelques meuniers, de la vallée de la Levrière par exemple, font aussi de la culture, soit que les propriétaires leur aient imposé des locations de terres, soit qu'ils trouvent avantage à faire des locations particulières.

Ainsi, à Mainneville, M. Pilon cultive 40 hectares, dont il emploie le produit à l'entretien de sa cavalerie.

M. Hély fait de l'élevage sur 10 hectares de prairies. M. Petit, à Hébécourt, cultive; mais tous font néanmoins de la bonne et belle farine. Ils peuvent se procurer du bon blé, et quand on a du bon blé, avec les nouvelles machines, on fait toujours de la bonne farine.

En général, le meunier gagne-t-il de l'argent? J'en-

tends dire que cela dépend beaucoup du capital qu'il peut mettre dans son commerce. Cette remarque s'applique à toutes les industries. Plus on a de capitaux, plus on peut étendre et assurer le succès des opérations.

L'usine de Saint-Paër, située sur la Levrière, avait été autrefois occupée par une laminière de zinc. Elle fut rouverte en 1903 par M. Adam. Mues par une turbine hydraulique, des machines y travaillent le décortiquage de l'avoine pour l'alimentation de l'homme. On y fabrique, en outre, des farines de légumes, de châtaignes, d'orge, de riz, etc. Elle est la seule usine française préparant l'avoine pour potages, ou malt d'avoine. Les avoines consommées précédemment en France pour la nourriture de l'homme, venaient soit d'Angleterre, soit d'Amérique, où des usines très importantes s'occupent de ce produit. L'avoine est une céréale très utile dans l'alimentation ; sa composition chimique est toute différente du blé et du seigle mais elle est aussi nominante

Les médecins ont, de tout temps, recommandé son usage : Duchesne en 1714, Pomé en 1735, deux doyens de la Faculté de Paris : Lemeris en 1748, Lieutard en 1777, en ont dit le plus grand bien. Des rapports sur la valeur alimentaire de l'avoine ont été lus à la Société centrale d'agriculture, en 1866, par le docteur Herpin, de Metz, et, le 11 mars 1873, à la Société médicale des hôpitaux, par les docteurs Dujardin-Beaumont et Hardy. Tout récemment, les docteurs Mathieu et Roux, de l'hôpital Andral, spécialistes des maladies de l'estomac, se déclaraient favorables à l'alimentation par l'avoine. L'avoine employée généralement est la grosse grise d'hiver. Triée à son arrivée pour l'enlèvement des petites avoines et des graines étran-

gères, elle est ensuite décortiquée, puis l'on sépare les grains décortiqués de ceux qui ne le sont pas : travail long, méticuleux et fait à la main ; les grains d'avoine sont alors cuits à la vapeur ou torréfiés à sec, suivant les sortes à obtenir. Le malt d'avoine est le grain entier, simplement aplati après cuisson, puis étuvé à fond, pendant que, pour la farine d'avoine, les grains sont broyés en une farine fine qui subit ensuite l'opération du blutage. Tous les produits sont étuvés, en dernier lieu, pour en assurer la conservation. L'usine de Saint-Paër a employé, dans la saison dernière, 1907-1908, 1.200 quintaux d'avoine.

Une autre industrie de Gisors, et non la moins importante, est la fonderie de suifs de M. Lambert fils, faubourg de Paris, qui occupe constamment de cinq à six ouvriers

Autrefois, la maison se consacrait exclusivement à la fabrication de la chandelle ; mais le progrès est venu : le pétrole, le gaz, l'électricité ont fait leur apparition et la chandelle a presque entièrement disparu. Il y a cinquante ans seulement, la région normande, non seulement consommait en chandelles tout le suif qu'elle produisait, mais encore elle en importait ; aujourd'hui, cette même région exporte, quoiqu'étant la partie de la France où ce mode d'éclairage a résisté le plus longtemps.

Il a fallu chercher un nouveau débouché et M. Lambert fils s'est consacré presque exclusivement aujourd'hui à la fabrication des graisses alimentaires qui, sous le nom de « graisse normande », se vend principalement dans la région comprise entre Caen et Cherbourg.

C'est une graisse de bœuf très pure, fondue avec des légumes, aromatisée et fortement épicée. Dans le Cal-

vados et la Manche, elle sert à la confection des soupes et, dans la cuisine, elle remplace le beurre et le saindoux. Cette région en consomme près de 100.000 kilos par an.

M. Lambert fils reçoit son suif brut des boucheries régionales; il le trie et le fond pour la fabrication de ses graisses alimentaires.

Les sous-produits et les graisses inférieures sont envoyés à la stéarinerie pour la fabrication des bougies et à la parfumerie pour les savons.

Les seuls suifs vendus dans la région par M. Lambert fils sont des pains de 100 grammes de suif battu, qui sont employés, dans l'Orne, pour assurer l'étanchéité des énormes foudres à cidre qu'on rencontre encore dans ces régions.

La quantité de suifs bruts et de pays traités annuellement par M. Lambert fils est de 350 à 400.000 kilos.

Indépendamment de l'usine de Gisors, M. Lambert fils a une usine du même genre à Louviers, un dépôt à Vernon et une usine à Paris qui fabrique exclusivement la graisse fine pour les fritures et le saindoux. Il a fourni, l'an dernier, 100.000 kilogs de saindoux à l'Assistance publique.

MÉTALLURGIE

SÉRIFONTAINE, DANGU, ROUVILLE, SAINTE MARIE

L'usine de Sérifontaine a vu commencer l'industrie du zinc sous l'influence de la Vieille-Montagne et grâce à l'activité du général d'Arlicourt. Voici les dates; elles sont importantes. En 1835, moulins à farine, dépendant du château de Sérifontaine, fonderies et laminoirs, dirigés par le général d'Arlicourt. L'usine ne prospère pas; elle

est achetée par M. Gros, qui la loue à la Société de la Vieille-Montagne; celle-ci la conserve jusqu'en 1853. Elle devient la propriété de M. Rolland, qui l'aménage pour le travail du cuir. Elle reprend sa marche jusqu'en 1872; elle est achetée par M. Secrétan, qui en augmente l'outillage et lui donne le nom d'usine de Saint-Victor. En 1880, elle est englobée par la Société métallurgique; puis, finalement, par la Compagnie française des métaux, qui lui donne des développements considérables.

L'usine de Saint-Victor est une des cinq grandes usines de la Compagnie française des métaux. La réputation de ses produits est universelle; grâce aux travaux d'agrandissements exécutés pendant ces dernières années sous la haute direction du président du Conseil d'Administration, M. Vésier, elle s'est placée, par son puissant outillage et sa facilité de production, au premier rang des usines à laiton.

Le laiton est, en effet, la seule fabrication de l'usine.

Elle reçoit, de son siège social, les métaux bruts, cuivre et zinc, les fond dans les creusets et en fait des plaques qui, écrasées entre les cylindres des laminoirs, cisailées, poinçonnées, deviendront des planches pour l'industrie, des bandes ou des flans pour les douilles de cartouches et même, dans un atelier spécial, des tubes soudés dits « tubes anglais ».

Le nombre des opérations de fabrication et le tonnage élevé de l'usine exigent un personnel d'environ 500 ouvriers, fournis, non pas seulement par Sérifontaine, mais par tous les pays environnants. La plupart des ouvriers se rendent à l'usine à bicyclette; ce qui leur permet de venir d'assez loin, et c'est pourquoi l'on y trouve beaucoup d'habitants de l'Eure et principale-

ment des communes de Bazincourt, Saint-Denis, Hébecourt, Mainneville, Mesnil-sous-Vienne, Amécourt, voire même de Gisors.

Dans cette usine, les dispositions édictées par les dernières lois ouvrières étaient en usage bien avant la promulgation de ces lois : la journée de dix heures, demi-salaire aux blessés, soins médicaux gratuits pour tout le personnel en cas de blessure ou de maladie, etc.

Bref, l'ouvrier y est bien traité et y gagne largement sa vie ; ce qui explique le nombre considérable de travailleurs qui comptent plus de vingt années de présence à l'usine.

Une société de secours mutuel a été formée sous la direction de M. Coratte, directeur de l'usine et de M. Vésier, président du Conseil d'administration.

La force actuelle de l'usine est de 6 à 700 chevaux.

L'industrie du zinc s'est établie dans nos pays vers 1840. C'est à cette date que la célèbre Société de la Vieille-Montagne prit pied à Bray, sur l'Épte. Il existait autrefois à Dangu un moulin dépendant de la seigneurie de Dangu, comme à Sérifontaine. Le général d'Arincourt, qui était locataire du moulin, le convertit en usine à zinc. Puis, comme toutes les entreprises du général d'Arincourt, cette usine passa dans d'autres mains.

Le propriétaire, M. le comte de Lagrange, tenta d'organiser à Dangu une Société de zinc français. La liquidation de cette Société fournit l'occasion à la Vieille-Montagne de reprendre position sur le cours de l'Épte et d'acheter l'établissement de Dangu. Dangu devint alors, et demeura, une annexe de Bray.

Il y eut, désormais, analogie entre le travail de ces deux usines. Bray lamina le zinc et établit des ateliers

de zinguerie. Mais, en général, Bray fit le zinc brut, et Dangu le zinc en fonction de satinage. Les zincs à l'état de feuilles très minces sont depuis longtemps appliqués au satinage des papiers. Cette dernière fabrication, qui exige un métal parfaitement homogène, à la fois très souple et très résistant, a été créé par la Vieille-Montagne. On ne saurait décrire l'histoire des progrès faits dans l'industrie mondiale par les applications du zinc aux besoins croissants de l'industrie et du commerce. L'établissement de Dangu n'occupe que 30 ouvriers, les uns sont à la tâche, les autres à salaire fixe. La moyenne du salaire est de 4 fr. 15 ; elle était de 3 francs environ en 1867.

La Société de la Vieille-Montagne fonda, en 1886, peu de temps après l'acquisition de l'usine de Dangu, une caisse de secours alimentée exclusivement par la Société et gérée par une Commission permanente, sous le contrôle de la direction générale. Cette caisse exerce les attributions les plus larges des Sociétés de secours mutuels et elle contribue à augmenter, d'une manière sensible, le bien-être des ouvriers.

L'usine de Rouville, située sur la commune d'Hébécourt, était, en 1850, une filature de coton qui fut transformée en une usine destinée à l'industrie du cuivre.

Jusqu'en 1874, elle fut exploitée, comme fabrique de cuivre, par MM. Julien et Gauthey. Elle occupait un nombreux personnel, et le chiffre de la production n'a jamais été en rapport avec le nombre des ouvriers. On attribua la chute de cet établissement aux difficultés des moyens de transport, mais ce ne fut pas la seule raison.

Heureusement, cet établissement tomba dans les mains

habiles de M. Houssaie, qui en fit une fabrique de pointes de Paris avec tréfilerie et aiguilles à tricoter.

L'éloignement des voies ferrées oblige cette usine à produire seulement des articles fins comportant un faible tonnage. Le poids des articles fabriqués annuellement ne dépasse pas 150.000 kilos, et le chiffre d'affaires annuel peut être évalué à 100.000 francs.

Le département de l'Eure comprend dans l'arrondissement d'Évreux, canton de Rugles, des usines métallurgiques dont le travail est analogue à l'industrie de Rouville. L'établissement Hémerdinger est repris depuis quelques mois par la maison Weiller, qui pratique la même industrie au Havre.

Autrefois, sur l'Epte, M. d'Arincourt avait établi sur l'emplacement d'un moulin, deux usines, pour le laminage du zinc. L'une était à la Côte, devant Sérifontaine, et l'autre, à Thierceville, sous le nom de Sainte-Marie. Ces deux usines sont aujourd'hui en souffrance et même abandonnées industriellement. La dernière appartient, à l'heure actuelle, à M. Laval.

INDUSTRIE DES BOIS

BÉZU-SAINT-ÉLOI. — NEAUFLES

L'industrie des bois est fort intéressante. Elle a deux établissements principaux, à Bézu-Saint-Éloi et à Neaufles. L'établissement de Bézu est une fabrique de chaises. Il a remplacé, il y a quarante ans, un grand atelier qui travaillait spécialement le lin et le chanvre et produisait des toiles de ménage fort estimées. MM. Lhermite avaient ajouté à la fabrique, une scierie mécanique,

et cette scierie mécanique a servi de base à la fabrique de chaises que possède M. Viollet. Depuis quatre ou cinq ans, le chiffre d'affaires en moyenne est resté le même. M. Viollet fabrique environ 80.000 chaises et en vend à peu près 100 000. Il se procure donc 20.000 chaises pour mettre en équilibre sa vente et sa production. La matière première vient de la forêt de Lyons. Le hêtre domine de beaucoup parmi les bois employés; mais M. Viollet ne néglige pas les autres bois qu'on peut mettre à sa disposition.

Cette industrie serait prospère si elle n'était pas violemment concurrencée par les chaises en bois courbé d'Autriche. Depuis trois ou quatre ans, les importations ont doublé. Non seulement les chaises d'Autriche s'offrent au public avec des prix beaucoup plus rémunérateurs; mais elles jouissent de tarifs de transport tellement réduits que, pour un wagon de 10.000 kilos, les chaises d'Autriche ne paient que 69 francs la tonne, de Vienne à Paris, tandis que de Paris à Marseille, elles paient 82 fr. 50. La Chambre des députés est venue au secours de cette situation et elle a élevé le droit actuel sur les chaises d'Autriche, de 18 à 30 francs. Le gouvernement a trouvé cette augmentation trop forte et une transaction est en instance devant le Sénat pour porter le droit de 18 à 35 francs. Attendons la discussion des droits de douane.

On sait que cette industrie occupe bon nombre d'ouvriers dans la vallée de l'Epte, à Berthenonville, à Ecos, à Magny-en-Vexin et à Pacy-sur-Eure. Les principaux centres de fabrication, pour cet article, sont établis dans le département de la Meuse.

Cette industrie ne trouve de débouchés qu'en France, l'exportation étant impossible à cause de la concurrence

de chaises en bois courbé provenant des fabriques autrichiennes, comme nous venons de le dire.

L'établissement de Bézu-Saint Éloi emploie environ une centaine d'ouvriers, qui ont, depuis de longues années, reconnu les avantages de cet établissement et lui ont donné des preuves de leur fidélité. Il y a deux ans, une médaille d'honneur a été décernée par le gouvernement à M. Deblois, directeur de l'usine. Cette année, une nouvelle médaille vient d'être décernée à M. Boemmer, qui a d'autres titres encore à l'estime publique. Enfin, l'année prochaine, une troisième médaille trentenaire attend M. Carlier, qui compte, à cette heure, plus de vingt-neuf ans de services.

L'usine de Neaufles, fondée il y a environ trente ans, d'abord à Inval pendant quelques années, puis ensuite à Neaufles, fabrique particulièrement les jeux de jardin : jeu de croquet, jeu de tonneau, jeu de quilles, jeu de boules, etc ; les jeux sportifs : raquettes de tennis, de longue paume, de volant et tous les accessoires de ces jeux ; les jeux d'intérieur : jeu de jacquet, de tric-trac, de dames, de nain jaune, croquet de salon, etc. ; plus quelques jouets spéciaux, tels que billards pour enfants, établis garnis d'outils pour enfants, etc., et aussi des bacs et des caisses pour fleurs et arbustes. L'usine ne travaille exclusivement que le bois. A l'origine, sa fabrication était limitée aux seuls jeux de croquet et de tonneau, plus quelques articles de tournerie, comme les quilles et les boules. Son personnel ne comprenait qu'une vingtaine d'ouvriers. Aujourd'hui, l'usine occupe cent ouvriers et ouvrières, répartis dans les corporations suivantes : ébénistes, menuisiers, tourneurs, raquetiers, vernisseurs et vernisseuses, scieurs et manœuvres.

Grâce à l'activité déployée par le directeur, M. Normandin, et par les différents chefs de l'entreprise, principalement dans ces dernières années, les modifications les plus heureuses ont été apportées au matériel et à l'outillage, qui est maintenant un des plus perfectionnés pour le travail du bois ; la production de l'usine a augmenté dans des proportions considérables, permettant, à la fois, d'obtenir des articles irréprochables aux prix les plus bas ; ce qui, actuellement, par suite de la concurrence, est la condition vitale de l'industrie et le meilleur moyen de conserver aux ouvriers un salaire rémunérateur.

Les salaires, qui, autrefois, étaient au minimum de 2 fr. 50 à 2 fr. 75, atteignent 5 francs par jour pour certains ouvriers, ils sont de 3 fr. 50 pour les manœuvres et peuvent atteindre 6 fr. 50 à 7 francs par jour pour une catégorie très nombreuse de spécialités. Toutes les mesures de protection prescrites ont été prises, et le personnel peut travailler en toute sécurité.

Ces deux causes : salaires rémunérateurs et sécurité du travail, ont attaché le personnel au propriétaire actuel, M. Sœhnlin. Ce dernier témoigne, en toute occasion, le plus vif intérêt au personnel de l'usine, qui lui est très reconnaissant. Il existe, dans l'établissement, une caisse de secours en cas de maladie, à laquelle il contribue dans une large mesure.

Dernièrement, six ouvriers et ouvrières de l'usine ont reçu la médaille du travail ; d'autres attendent la même récompense pour l'année prochaine.

L'usine produit annuellement, en ne prenant que les principaux articles de sa fabrication, environ 6.000 jeux de croquet, 5.000 jeux de tonneau, 5.000 jeux de quilles,

40.000 boules, 20.000 raquettes, 20.000 jeux de dame et 10.000 jeux de jacquet ou trictrac ; plus une très grande quantité de jouets pour enfants : établis, billards, etc. Elle paie tous les ans 140.000 francs de salaire et prend une large part dans la prospérité de la commune de Neaufles-Saint-Martin.

Jetons un coup d'œil en passant sur la fabrique de M. Kriegelstein, à Droittecourt, placée, il est vrai, dans le canton de Chaumont, mais tout près de l'usine de Saint-Charles. Tout le monde connaît la juste réputation des pianos de M. Kriegelstein. Ce qui nous importe, ce n'est pas seulement de noter que la nouvelle fabrique répond à toutes les exigences de l'industrie moderne et que l'organisation de ses chantiers, où sont empilés tous les bois nécessaires à la fabrication des pianos, est irréprochable ; c'est surtout de signaler la construction de maisons ouvrières, qui en grande partie sont occupées par le personnel de la fabrique comme à Sérifontaine et à Saint-Charles.

Le mouvement social qui emporte les patrons et directeurs à rechercher les meilleurs moyens d'améliorer la situation des travailleurs, a fait, dans notre pays, des progrès qu'il convient de signaler en les soulignant avec joie.

Cette fabrique occupe 60 ouvriers ; tous les bâtiments, chantiers, scierie, fabrique, maisons d'habitation ont été construits par M. Kriegelstein depuis 1896.

INDUSTRIE DES CONSTRUCTIONS

MATÉRIAUX, BRIQUES, CHARPENTES

Le canton de Gisors fournit à peu près tous les éléments de la grosse construction.

Il existe, à Gisors, une sablonnière de sable fin. Elle appartenait anciennement à la famille Passy qui l'a donnée à la ville de Gisors, qui l'exploite et en tire profit. Une partie des communes du Vexin français et normand vient s'y approvisionner. Ce sable très fin, provenant de dépôts diluviens, et transporté par les eaux, engendre le salpêtre. C'est pourquoi on préfère aujourd'hui les sables de rivière ou lavés qui, concurremment avec les chaux hydrauliques, produisent un excellent mortier, apprécié par tous les constructeurs de la contrée.

Pour les grosses constructions on trouve les moellons dans les carrières d'Hérouval, Chambord et Trie-Château (Oise).

On cuisait anciennement la chaux dans le four à chaux de Gisors, route de Bazincourt. Ce four à chaux est complètement abandonné, quoiqu'il ait procuré une chaux excellente, cuite au bois, et renfermant des propriétés hydrauliques. Comme preuves on peut citer les fondations de plusieurs maisons séculaires qui viennent d'être démolies, entre autres le Prieuré de Saint-Ouen, dont les mortiers étaient excessivement durs.

Les briques proviennent : des fours de M. Oscar Bonnelle, qui en possède deux et produit annuellement un million de briques ; il travaille au bois et à la houille et emploie 6 ouvriers ; — de M. Graux-Lhermitte, de

Gisors, lequel a construit, il y a dix ans, des fours à briques et à tuiles sur la route d'Eragny ; il fabrique environ un million et demi de briques et un million de tuiles. L'argile est dans la propriété ; mais le fabricant est obligé d'aller chercher la glaise dans le bois de Villers (Oise), il occupe 50 ouvriers ; — de M. Mourette, dans le bas de Neaufles, qui produit environ 200.000 briques ; — de la briqueterie de Thierceville, et de celle de M. Blacet, à Bézu-Saint-Eloi, qui produisent 500.000 briques.

Ces établissements trouvent une concurrence sérieuse dans les briqueteries d'Etrépagny et d'Auneuil. A Auneuil, M. Colin n'emploie pas moins de 300 ouvriers.

On trouve, dans la forêt de Gisors et les bois du canton, le chêne, le peuplier et le sapin, qui peuvent fournir tous les éléments pour la disposition des charpentes en bois. Le chêne dit « du pays » est d'une qualité supérieure ainsi que les peupliers d'Italie et le grisard. L'orme, qui sert à faire les escaliers, se trouve à peu près partout. S'il est apprécié pour cet usage il sert aussi pour le chauffage domestique. M. Gilles-Doré, entrepreneur de menuiserie et industriel, à Gisors, a installé, dans ses ateliers, une scierie fort bien montée. Il fait le débitage pour les entrepreneurs et les propriétaires qui lui apportent leur bois pour en faire des pièces de charpente ou de menuiserie ; néanmoins, on emploie beaucoup le sapin du Nord, qui est plus rigide que le nôtre et préféré dans l'industrie, malgré son prix plus élevé.

On trouve également à Gisors et dans le canton tous les bois propres à la menuiserie pour la construction des portes, fenêtres, parquets, etc. Les grisards sont très recherchés pour les panneaux de portes, tablettes et

ouvrages de finesse. Le chêne sert pour les bâtis, marches d'escalier et, en général, pour tous les travaux de charpente et de menuiserie, mais il faut observer que les sapins du Nord, là comme dans la charpente, sont toujours les préférés.

Toutes les maisons anciennes de Gisors, ou à peu près, sont couvertes avec des tuiles de Neaufles-Saint-Martin, dont l'argile est recueillie sur place. Aujourd'hui encore, M. Lecercle, industriel à Neaufles, fabrique ces tuiles, ainsi que des carreaux à paver. On emploie maintenant des tuiles, dites « mécaniques », dont, à Gisors, M. Graux, et à Auneuil, M. Colin, tiennent des établissements très importants. Les autres couvertures se font en ardoises d'Angers ou de Savoie.

La grosse serrurerie est faite par les entrepreneurs du pays, de même que la quincaillerie. Les fers et tous autres objets sont fournis par le commerce.

Les autres corps de métier sont exploités par les entrepreneurs avec des matériaux provenant également du commerce.

INDUSTRIES DIVERSES DE GISORS

ÉLECTRICITÉ. — NICKELAGE. — PISCICULTURE

Il était inévitable que Gisors, suivant en cela le sort de toutes les autres villes, fût doté d'eau, de gaz et d'électricité. Quant aux eaux, c'est la Compagnie des eaux du Vexin qui dessert notre ville, et, quoiqu'elle nous procure tous les jours de grands avantages, elle ne donne pas encore complète satisfaction à tous les besoins de la ville. Le gaz et l'électricité sont fournis par un entre-

preneur, M. Duchesne, qui a traité avec la ville et les particuliers.

Parmi les moulins qui se sont transformés en manufactures, je citerai tout particulièrement, sur le Réveillon, lieu dit le Moulin de Moiscourt, l'usine hydraulique de M. Robert, qui a succédé à M. Sporry, fondateur de la manufacture de cafetières « dites à bâtons ». M. Robert a créé de nouveaux modèles de théières et de bouilloires, des encriers, des petits seaux à crème, en cuivre poli ou nickelé. Il ouvre les portes de ses ateliers aux industriels qui ont besoin de son concours et de son talent de dessinateur pour leur propre fabrication et ses succès lui permettent, en ce moment, de se lancer dans l'exportation de ses produits. Le personnel de cette usine, jadis de 4 ouvriers, s'élève maintenant à 8, et nous croyons pouvoir dire, par les travaux en préparation, que le nombre des ouvriers sera prochainement doublé.

Non seulement l'agriculture est devenue une industrie, mais elle profite aujourd'hui de toutes les forces que la science a propagées et mises au service de l'industrie.

Il y a quelques années, un maître, M. Ringelmann, nous entretint à Gisors des révolutions que préparaient l'électricité et la mécanique.

Peut-être à la suite de cette conférence, un de nos plus éminents cultivateurs de Dangu, M. Quervet, réfléchit, étudia, et transforma la machinerie de son exploitation par les combinaisons les plus ingénieuses de la science électrique.

Il est regrettable que notre ami M. Quervet n'ait pas voulu briguer l'honneur du prix de la grande culture, car il eût permis à l'un de nos confrères de citer et

d'analyser, après les avoir admirés, les merveilleux effets de la science mécanique.

Mais, puisque j'ai pris la parole, je ne puis la quitter sans consigner ici l'excellence, dans notre canton de Gisors, d'une exploitation qui s'étend sur 234 hectares et qui se distingue des exploitations communes de notre pays, où la vacherie tient le premier rôle.

M. Quervet pratique l'industrie de la viande, avec un mouvement de 100 bœufs et de 600 moutons.

Voilà ce qu'il fallait constater pour établir quel extrême modestie de nos cultivateurs, et le refus de faire valoir leurs heureux efforts, nuisent à la réputation agricole de notre canton, qui n'est pourtant pas inférieur aux autres cantons de l'arrondissement des Andelys.

Citons en passant la vannerie de M. Forcinal.

Depuis quelques années, l'automobile a élu domicile à Gisors. M. Dudoy a mis le moteur à la mode et successivement, MM. Royer, Revière, Poupert, Châles, ont permis aux fervents de la route, de trouver des machines neuves et des ateliers de réparations très bien organisés.

Je prends plaisir à dire un mot de la pisciculture.

L'Epte était renommée dans tout le Moyen âge par le grand nombre et la qualité de ses poissons ; mais ce qui fait le bonheur des uns fait le malheur des autres, et les eaux provenant des industries ont perdu l'ancienne réputation de cette rivière.

Dans la Bonde qui vient d'Etrépagny, la pisciculture eut toujours à lutter contre la malfaisance des eaux de fabriques, et dans la Levrière, contre les dépenses que des tentatives d'organisation ont vainement essayées. MM. Lhermite, à Bézu-Saint-Éloi, avaient creusé des

bassins et les avaient remplis de belles truites, un débordement des eaux résiduaires de la sucrerie d'Étrépigny mit fin à leur entreprise. La Bonde a été plusieurs fois contaminée, au grand détriment des communes de Chauvincourt, Bézu-Saint-Éloi, Bernouville et Neaufles. On peut tenter de repeupler les rivières, mais on ne peut guère espérer y faire des établissements particuliers de pisciculture. La Levrière offre un terrain de travail bien supérieur ; elle ne traverse pas des centres de population où les eaux sont si souvent polluées par des établissements industriels ; la température de l'eau s'élève de 14 à 16 degrés pendant l'été et de 6 à 8 pendant l'hiver. Cette température est favorable.

A Saint-Denis-le-Ferment, M. Delmas a créé un établissement des plus intéressants ; les truites sont nourries avec de la viande et sont vendues directement à Paris aux restaurants au poids de 125 grammes environ.

Mais la pisciculture est un métier très difficile ; il faut y mettre de gros capitaux, sans espoir de grands bénéfices.

Dans le canton de Lyons-la-Forêt, à Visencuil, dans la commune de Bézu-la-Forêt, M. Trilbout travaille la question au point de vue du rendement. « Il me faut du temps, écrit-il, pour faire de la pisciculture sans dépenses. Je fais le saumonage artificiel, que personne jusqu'à présent n'est arrivé à faire. J'espère que l'année prochaine parlera pour moi et que j'aurai réussi dans mes essais de pisciculture à bon marché. » C'est toute la question.

Quant à la production du poisson dans nos rivières, je n'ai cessé personnellement de professer que le braconnage offrait moins de périls que la pollution des eaux de fabrique.

INDUSTRIES DISPARUES

DENTELLES — TAPISSERIE

Et maintenant, si certaines industries se sont transformées, n'en est-il pas qui ont complètement disparu ? Assurément. Les petites industries manuelles, les dentelles, la tapisserie, les pantoufles, occupaient, il y a cinquante ans à peine, bon nombre d'ouvrières dans notre canton. A Gisors même, dans nos rues, on voyait travailler la dentelle ; les travaux manuels étaient une ressource pour les petits ménages de nos campagnes.

M. Senente Monard, qui était le principal entrepreneur de l'industrie des dentelles, versait, en salaires, chaque année, de cinquante à soixante mille francs. Il est mort et M. Laurent Lefebvre, qui lui avait succédé, s'est retiré des affaires au moment de la guerre de 1870.

Les dentelles de Gisors appartenaient à la famille des dentelles de Chantilly. Cet article a cessé de plaire. Ce fut une grande perte pour les communes sur les bords de l'Epte, dans les cantons de Gisors et de Chaumont.

On a parlé récemment d'un essai de réorganisation de cette fabrication ; mais déjà les chances ont diminué, la mode, dans ses caprices, a favorisé différents points de dentelles : tantôt au profit de l'Auvergne, tantôt du Jura, tantôt de la Belgique ou d'ailleurs ; mais chaque genre de fabrication est exécuté par tradition dans un pays et se transporte difficilement dans un autre. D'autre part, la mode a abandonné en grande partie la dentelle noire, dont la consommation a considérablement diminué ; le Calvados, et, dans le Calvados, Bayeux surtout, suffisent à toutes les demandes.

Il y a bientôt cinquante ans, la tapisserie pour pantoufles et ameublement occupait, dans nos pays, un assez grand nombre d'ouvrières. Certains entrepreneurs de Gisors, de Dangu, de Neaufles et des Thilliers recevaient des maisons de Paris, avec lesquelles ils étaient en relations, les canevas dessinés et les laines qu'ils remettaient eux-mêmes aux ouvrières. Les maisons de Paris ont rompu leurs relations avec nos campagnes.

Proportionnellement à la population, les communes de Chauvincourt, Bazincourt, Authevernes, Martagny et Vesly, comptaient le plus grand nombre d'ouvrières en tapisserie. Cette industrie, qui était assez répandue dans d'autres parties du Vexin, a complètement disparu.

Il est inutile d'insister sur l'utilité de l'industrie des gants, de la tapisserie, de la dentelle, c'est-à-dire des industries à l'aiguille, des industries de ménage ; mais on peut regretter leur disparition. Ces travaux, peu rémunérateurs peut-être, maintenaient cependant la femme dans son ménage et l'aidaient à en supporter les lourdes charges.

Parmi les industries disparues, je dois signaler aussi la fabrication des dominos de Dangu. C'est la famille Barbe qui traitait avec succès cette petite industrie ; mais cette famille est aujourd'hui dispersée, emportant avec elle les secrets de sa fabrication.

RÉSUMÉ

Quelques mots pour résumer l'état des industries de notre canton.

Vers 1830, la meunerie, le tissage et la métallurgie absorbaient la majeure partie de l'activité industrielle.

La situation se modifie sous l'influence de circonstances locales et des courants commerciaux.

Les établissements ne changent pas de place, mais se transforment sur place.

La vie industrielle se développe sous de nouvelles formes; la meunerie se concentre, les petits moulins sont entraînés dans le courant de la métallurgie qui s'avance d'abord, s'empare de quelques positions favorables, puis se retire sur Bray et Dangu.

L'industrie des peaux se soutient et s'affirme; l'industrie des bois se forme et prospère; mais les industries qui, à proprement parler, tenaient à l'habillement, toiles, calicots, mérinos, les industries à l'aiguille, disparaissent.

On peut noter cependant que les anciens établissements Davillier pratiquent aujourd'hui des industries qui, de loin il est vrai, se rattachent encore à l'habillement: à Gisors, la blanchisserie et la teinturerie; à Saint-Charles, les feutres; à Inval, les chaussons de lisières.

Tel est le mouvement général des affaires du canton.

Ainsi, des deux côtés du Vexin normand, l'Epte et l'Andelle entretiennent des foyers de travail et de prospérité. Les ouvriers sont calmes, travaillent et paraissent contents.
