

les environs de Beauvais plusieurs villages confectionnent des bois d'éventails. Dans les anciennes provinces de Picardie et de Champagne, on façonne une foule de *boîtes carrées* en hêtre qui ont depuis 1 1/2 po. jusqu'à 2 pi. de longueur; le Doubs au contraire fournit une quantité considérable de *boîtes rondes et ovales* en sapin. Ces boîtes sont collées ou bien on leur donne la solidité convenable au moyen de petits clous d'épingle, de chevilles de bois ou bien de liens ou clous à tranchet, morceaux de fer-blanc mince taillés en coin qu'on enfonce dans le bois aux points de jonction de 2 pièces jusqu'à la moitié de leur longueur et qu'on replioie soit en dehors, soit en dedans de la boîte.

Dans beaucoup d'autres départemens de la France, les habitans des campagnes font des *objets de tonnellerie*; dans d'autres, tels qu'à Château-des-Prés, à peu de distance de Saint-Claude (Vosges), ils construisent des *buffets*, des *meubles*, des *cuveaux* en sapin qu'ils portent au loin pour les vendre, ou bien de *grandes cuves* en sapin, comme à Rivel-de-las-Semals près de Limoux (Aude). A l'occasion de la *fabrication des tonneaux*, nous entrerons dans quelques détails sur les perfectionnemens que cet art a éprouvé depuis quelque temps et sur les avantages qu'on pourrait recueillir en l'établissant en grand d'après les nouveaux procédés.

Dans les pays de vignobles où la fabrication des tonneaux est avantageuse, on pourrait former un petit établissement avec les machines inventées par M. le chevalier de MANNEVILLE, de Troussebourg près Honfleur (Calvados). Un établissement de ce genre, dit l'inventeur, n'exige pas de la part des personnes à qui le brevet serait concédé dans une localité et qui voudront l'exploiter avec ordre et économie, l'avance d'un gros capital, surtout s'ils peuvent disposer d'une chute d'eau; voici l'aperçu des frais dans ce dernier cas.

Une scie verticale pour réduire d'une seule opération les arbres en plateaux.	2,000	10,800
Une collection des machines brevetées	6,300	
Deux tables de scies circulaires avec rechanges	1,000	
Frais divers d'établissement.	1,500	

Le capital roulant, ou argent nécessaire pour achat des matières premières, salaire des ouvriers, etc., est peu considérable. M. de MANNEVILLE calcule de la manière suivante les frais que l'emploi de ses nouvelles machines nécessiteront dans le 1^{er} mois après qu'elles auront été montées et en état de fonctionner.

Intérêt, pendant 1 mois, des capitaux avancés pour l'achat des machines.	90 »
Salaire de 7 ouvriers dont 4 pour les machines brevetées, 1 pour la scie verticale et 2 aux scies circulaires à raison de 2 fr. l'un.	420 »
Un contre-maitre, à raison de 1000 fr. par an	83 33
Huile, limes, etc.	15 »
Assurance contre l'incendie, frais imprévus	25 »
	633 33

Pendant ce mois on aura débité du merrain pour 2,000 tonneaux au moins; ce merrain pourra être vendu avantageusement ou monté en tonneaux à la manière ordinaire, suivant qu'on le jugera convenable.

Avec ces machines brevetées, l'expérience a prouvé qu'un homme, en 4 heures 40 minutes, peut seul fabriquer 2,580 pièces de merrain; en 3 heures 23 minutes, couper de longueur, jabler, parer et sous-rognier aux 2 extrémités 1830 douves; en 14 heures 10 minutes, joindre parfaitement toutes ces douves; en 2 heures 10 minutes, joindre 720 pièces de fonds; en 4 heures 33 minutes, percer 2,240 trous de vilebrequin dans les différentes pièces et placer 1120 goujons; et enfin en 3 heures 11 minutes, tourner et perfectionner 160 fonds. En tout, 32 heures 7 minutes.

Beaucoup de localités se sont emparées d'un certain genre de travail du bois et en retirent des profits assez considérables. C'est ainsi qu'à Clermont (Oise), on fabrique une grande partie du *bois de brosse* qui sert à l'approvisionnement de Paris, et que le même produit ainsi que les *rouets à filer* sont fabriqués en grand à Réciécourt, à Saint-André, à Paroy et autres villages du canton de Souilly dans les environs de Verdun (Meuse); que les habitans de Sauve (Gard) cultivent en grand le micocoulier pour en faire des *fourches* dont ils ont un débit considérable; que ceux des villages de Laroque et de Sorède près Céret et Prats-de-Mollo (Pyrénées Orientales), ont imité leur exemple et fabriquent en micocoulier et en alizier des *fourches*, des *manches de fouets* et autres objets qui ont un grand débit en Espagne et qu'on apporte jusqu'à Paris; que ceux de Hermes près Beauvais (Oise), fabriquent des *quais de billard*, des *bâtons tournés* en tout genre pour tapissiers, des *cannes* en bois indigènes imitant les bois exotiques, le bambou et le rotin; des *manches de parapluies*, etc.

La *fabrication des sabots*, des *formes* pour les souliers et des *embochoirs* pour les bottes, qu'on exerce principalement dans les environs de Compiègne (Oise), dans la forêt d'Orléans (Loiret), à Villers-Coterets et à Buiron-Fosse (Aisne), ainsi que dans l'Orne, la Haute-Saône et autres lieux, n'exige pas d'outils nombreux et peut très bien être exercée dans tous les lieux situés à proximité des forêts. Pour faire les sabots, on commence par couper le bois de longueur au moyen de la scie dans des billes de hêtre, noyer, orme ou bouleau; les morceaux sont ensuite dégrossis à la hache, puis ébauchés à l'essette. Une paire de sabots ainsi ébauchée est placée sur l'*encoche*, espèce de table ou chevalet en bois où on la retient avec un coin qu'on chasse au moyen du *renard* ou maillet de bois. C'est alors qu'avec une tarière on perce la place du pied, et qu'avec un outil tranchant appelé *cuiller* et dont on a plusieurs modèles, on creuse le talon. Le sabot étant creusé, on le pare, c'est-à-dire qu'avec le *paroir*, sorte de couteau à manche monté sur un banc, on l'évide à l'intérieur et on le polit. Des râpes à bois suffisent alors pour achever de lui donner la forme élégante et légère qu'on recherche aujourd'hui à la ville dans ces sortes de chausures.