Dans les montagnes du département de l'Allier, aux environs de Vichy et au bourg de Busset, ainsi que dans le Puy-de-Dôme et le Doubs, les habitans confectionnent des *chariots* à 4 roues, extrêmement légers et de divers degrés de solidité, dont se servent tous les cultivateurs. Ces chariots, dont un grand nombre sont sans ferrures, ne reviennent qu'à 40 ou 50 fr. chacun. Les roues et les essieux seuls sont en bois dur; le corps est en sapin et composé d'un avant-train, de 3 grosses perches brutes et de 2 claies rustiques; ces claies se croisent sous la perche du milieu qui repose sur le train, et s'écartent à leur partie supérieure en s'appuyant sur les 2 autres perches assemblées grossièrement dans des cornes de ranches également fixées sur le train. Dans les villes de ces départemens, ces chariots sont construits avec plus de soin et de solidité; ils sont ferrés et leur prix s'élève de 80 à 250 fr. Chacun de ces chariots porte une charge d'environ 1000 kilog. de marchandises, et 500 kilog. de gerbes, pailles, chaumes, foins et autres fourrages; ils sont ordinairement traînés par 2 petites vaches attelées à des jougs garnis de coussinets en paille portant un filet pour chasser les mouches. On voit combien il serait facile dans les campagnes de se livrer à la construction de ces chariots, et combien de services utiles ces machines simples peuvent rendre à la petite culture.

Dans la Haute-Loire, on construit en sapin plus de 200 *bateaux* pour le transport des houilles. Cette construction produit annuellement dans le département une circulation de plus de 720,000 fr. qui se partagent entre les propriétaires et les habitans industrieux qui scient le bois, le transportent et construisent les bateaux.

Le tour et la scie suffisent pour fabriquer un très grand nombre de petits ouvrages en diverses matières qui ont un débit d'autant plus considérable qu'ils sont à bas prix et à la portée de la majorité des consommateurs. Ainsi, avec un tour fort simple, on fait des *chaises*, des *échelles*, des *tabatières*, des *coquetiers*, des *sebilles*, des *salières*, des *jouets d'enfants*, etc., et on peut, comme dans nos départemens de la Meuse, de la Moselle, de la Meurthe et des Vosges, fabriquer des *moules de boutons* ou des *boutons*. Les moules de boutons se font en bois dur et sec; tels que le chêne, le poirier, le frêne, le cormier, etc., ou en corne, en baleine ou en os. Leur fabrication est fort simple: on prend des planchettes minces de bois ou des plaques de corne ou d'os et on les présente à un moule-perçoir monté sur un tour, ou simplement placé entre 2 poupées qui lui servent d'appui. Ce moule-perçoir est composé d'un manche et d'un fer; le manche est une boîte à forets ordinaire oblongue et le fer une sorte de ciseau terminé par 5 pointes. Celle du milieu est la plus longue et sert à percer le moule de bouton dans son centre; les 2 pointes qui suivent tracent des moulures à sa surface et les 2 pointes extrêmes forment les bords du moule et l'enlèvent de la plaque ou de la planchette de bois. Ce moule-perçoir, dont on a plusieurs modèles suivant la grandeur ou le profil des boutons qu'on veut fabriquer, est mis en mouvement sur le tour soit par le pied au moyen d'une corde, d'une pédale et d'une verge flexible, comme dans le tour des tourneurs de chaises, soit par un archet, soit enfin par une grande roue et une corde sans fin. Les autres outils pour cette fabrication sont : des perçoirs pour pratiquer différens trous dans le moule ou le bouton, un compas d'épaisseur, une scie à main, un couperet, des limes et râpes et un étau.

Une table solide, percée au milieu d'une fente au travers de laquelle passe la lame d'une scie dont le châssis est attaché à une perche flexible qui la remonte à mesure que le pied la fait descendre au moyen d'une pédale, est une machine suffisante pour confectionner ou découper à jour une foule d'objets d'un débit assez étendu aujourd'hui, tels que *lettres majuscules* en bois pour enseignes de boutiques et autres, *chiffres* pour numérotage des maisons et des rues, *objets de fantaisie et de goût* pour ornement ou décoration des habitations ou *fournitures pour bureau*, *arts du dessin*, etc.

Depuis 40 années environ, les habitans de Cumnock, village du comité d'Ayr en Écosse, se sont appropriés la fabrication de ces *tabatières* élégantes et légères en bois, connues ici sous le nom de *tabatières écossaises*, qu'on débite en très grande quantité en Angleterre et sur le continent et qu'on a jusqu'ici vainement tenté d'imiter ailleurs. Dans ce village industrieux, où plusieurs centaines de personnes prennent part à cette fabrication, les unes travaillent le bois de ces tabatières, et avec des outils appropriés et encore secrets en façonnent la charnière en bois si délicatement ajustée qu'elle fait une partie de leur mérite; d'autres en polissent la surface et les livrent aux dessinateurs qui, par le moyen d'un pantographe y retracent en les réduisant, toutes les gravures des plus habiles maîtres ou les estampes les plus populaires; de là elles passent dans les mains des vernisseurs qui leur donnent l'éclat et le poli. Cette industrie s'est étendue aux communes voisines qui, avec Cumnock, livrent annuellement à la consommation pour 3 à 400,000 fr. de tabatières, qui forment pour elles un bénéfice à peu près net et la récompense de leur industrie; les matières premières n'entrant pas pour un demi-centième dans le prix de ces tabatières qu'on vend en fabrique de 8 à 30 fr.

Les *nattes* qui sont des espèces de tissus de paille de céréales ou de maïs, de jonc, de roseau ou de quelques autres plantes ou écorces faciles à se plier et à s'entrelacer, peuvent offrir dans leur fabrication une occupation fructueuse par suite de la grande consommation qu'on en fait pour les appartemens dans les villes, les clôtures et l'emballage d'un grand nombre de produits industriels. Une natte en paille est composée de divers cordons et les cordons de diverses branches, ordinairement au nombre de 3. On donne aux cordons depuis 4 jusqu'à 12 brins ou tiges de paille et plus, suivant l'épaisseur qu'on veut donner à la natte ou selon l'usage auquel on la destine. On natte chaque cordon à part en attachant la tête de chacun à un clou ou crochet enfoncé dans la barre d'en-haut d'un fort tréteau de bois et en remontant la natte sur le