
Rapport, présenté par Carnot au nom du comité de salut public,
sur la manufacture d'armes établie à Paris, lors de la séance du
13 brumaire an II (3 novembre 1793)

Lazare Nicolas Marguerite Carnot

Citer ce document / Cite this document :

Carnot Lazare Nicolas Marguerite. Rapport, présenté par Carnot au nom du comité de salut public, sur la manufacture d'armes établie à Paris, lors de la séance du 13 brumaire an II (3 novembre 1793). In: Tome LXXVIII - Du 8 au 20 brumaire an II (29 octobre au 10 novembre 1793) pp. 207-220;

https://www.persee.fr/doc/arcpa_0000-0000_1911_num_78_1_41457_t1_0207_0000_21;

Fichier pdf généré le 21/02/2024

son mari était en jugement au tribunal révolutionnaire, crut qu'il devait informer votre comité de surveillance, de la résolution où il était de ne se faire payer la lettre qui lui avait été confiée, qu'après l'événement des débats du grand procès qui s'instruisait au tribunal révolutionnaire.

Lasource a été jugé, il est mort, et ses biens sont tous confisqués et acquis au profit de la République; le montant de la lettre de change, que sa femme voulait lui faire passer, fait partie de son avoir, qui appartient à la République.

Dans cette circonstance, votre comité pense et me charge de vous proposer que la lettre de change passée à l'ordre du citoyen Pérès, député de la Haute-Garonne, par la femme Lasource qui l'avait confidentiellement chargé d'en procurer le montant à son mari, sera passée à l'ordre de l'agent de la trésorerie nationale, qui demeure chargé de s'en faire payer le prix.

Cette proposition est adoptée.

Le citoyen Honoré Joannis, ancien inspecteur de l'École militaire, âgé de 80 ans, offre pour les frais de la guerre une somme de 100 livres, qu'il dépose sur l'autel de la patrie.

Mention honorable, insertion au « Bulletin » (1).

La municipalité de Brisach fait passer à la Convention 12 décorations militaires, qu'elle a recueillies, et une médaille d'or destinée pour les frais de la guerre.

Mention honorable, insertion au « Bulletin » (2).

Le citoyen Louis Blaise, négociant à Saint-Malo, fait passer à la Convention nationale une lettre de change de 20,000 livres, à vue, sur les citoyens Mallet frères, et C^{ie}, à Paris, pour ladite somme être employée sur le grand-livre de la dette publique. La Convention nationale, sur la proposition d'un de ses membres [HAUSSMANN (3)], autorise les commissaires de la trésorerie nationale de recevoir le montant de cette lettre de change; d'en reconnaître le citoyen Louis Blaise dans l'emprunt volontaire, conformément à la loi, et de lui en faire parvenir le récépissé; décrète, en outre, la mention civique de cet envoi (4).

COMPTE RENDU de l'Auditeur national (5).

Un citoyen, empressé de venir au secours de la patrie, sans attendre l'exécution de l'emprunt forcé, envoie à la Convention une traite de 20,000 livres sur une maison de banque et payable à vue.

Applaudi et renvoyé aux administrateurs de la trésorerie nationale.

Un membre [CARNOT], au nom du comité de Salut public, fait un rapport sur la situation des divers ateliers destinés à la fabrication des armes, particulièrement de ceux qui viennent d'être formés à Paris; il rend compte des approvisionnements et des dispositions qui doivent en assurer le succès. Il annonce quels en sont déjà à Paris les résultats importants, quoique à peine deux mois se soient écoulés, depuis que la Convention y a décrété une fabrication extraordinaire, dont il assure que le produit s'élèvera incessamment à 1,000 fusils par jour. « Qu'ils tremblent donc, dit-il, ces rois coalisés; si les Parisiens seuls sont entre eux plus que toute la puissance des tyrans réunis, et quel sera leur sort, lorsque toutes les parties de la République auront transformé leurs ateliers en fabriques d'armes! »

La Convention nationale en ordonne l'impression (1).

Suit le texte du rapport de Carnot :

RAPPORT SUR LA MANUFACTURE EXTRAORDINAIRE D'ARMES, ÉTABLIE A PARIS; FAIT A LA CONVENTION NATIONALE, AU NOM DU COMITÉ DE SALUT PUBLIC, PAR L. CARNOT, L'UN DE SES MEMBRES, 13 BRUMAIRE, 2^e ANNÉE DE LA RÉPUBLIQUE FRANÇAISE UNE ET INDIVISIBLE. [Imprimé par ordre de la Convention nationale (2).]

Parmi les prodiges qu'a fait éclore notre révolution, l'érection presque subite d'une manufacture qui doit produire mille fusils par jour, et à laquelle dans peu rien ne sera comparable en Europe n'est pas un des moindres. Le comité de Salut public doit vous rendre compte des mesures qu'il a prises pour l'exécution de la loi du 23 août, par laquelle il est immédiatement chargé de cette vaste entreprise. Je vais le faire en son nom d'une manière succincte en rejetant dans des notes les détails techniques qui ne pourraient être saisis que difficilement à la simple lecture. De nouveaux rapports successifs vous instruiront des progrès de cet établissement, dû au génie de la liberté, et dans lequel à son tour la liberté doit trouver un de ses plus fermes appuis.

Lorsque la loi du 23 août fut rendue, tout était à créer, ouvriers, matériaux, outils; en vous la proposant, le comité avait moins consulté ses moyens, que son propre désir, que le vœu national, que cet instinct supérieur aux calculs, qui apprend aux hommes que rien n'est impossible à qui veut être libre.

Mais cette nullité de ressources et les obstacles physiques qui se sont présentés, tels qu'une sécheresse, dont il y a eu peu d'exemples depuis plus d'un siècle, qui a presque totalement suspendu le cours de la navigation et le travail des usines, et dont les effets se sont fait sentir d'une manière plus fâcheuse encore, comme vous le savez, par la difficulté de la mouture et l'arri-

(1) Procès-verbaux de la Convention, t. 24, p. 290.

(2) Ibid.

(3) D'après la minute du décret qui se trouve aux Archives nationales.

(4) Procès-verbaux de la Convention, t. 24, p. 290.

(5) Auditeur national [n° 408 du 14 brumaire an II (lundi 4 novembre 1793), p. 1].

(1) Procès-verbaux de la Convention, t. 24, p. 290.

(2) Bibliothèque nationale : 42 pages in-8° Le^{on}, n° 546; Bibliothèque de la Chambre des députés : Collection Portiez (de l'Oise), t. 42, n° 30; *Moniteur universel* [n° 45 du 15 brumaire an II (5 novembre 1793), p. 182, col. 2].

vage des grains; ces obstacles, dis-je, étaient bien moindres que les difficultés morales que nous avons eu à surmonter.

A peine, en effet, les membres de votre comité eurent-ils cherché à s'entourer de ce qu'il y a de plus célèbre parmi les savants et les artistes, que la malveillance dirigea contre les uns et les autres les ressorts ordinaires du mensonge et les plus lâches manœuvres. On sentait l'importance de l'entreprise, on craignait l'influence qu'elle devait avoir sur le sort de la République, et l'on voulait qu'elle échouât dès son principe. Heureusement les hommes dont nous avons recherché les lumières se trouvaient aussi inattaquables du côté de la probité et du civisme que du côté des talents et du zèle : ils servirent la chose publique, malgré les dégoûts qu'on voulut leur donner; ils lui consacèrent leurs veilles, tous leurs instants, et leur regret a été de ne pouvoir éviter l'éclat inséparable d'un mérite supérieur, qu'ils auraient voulu pouvoir dérober, comme leur désintéressement, aux yeux de l'envie et de la persécution.

Cependant l'esprit contre-révolutionnaire déjoué sur ce point ne fit que donner à ses perfides efforts une nouvelle direction; il essaya d'accaparer chez les négociants et dans les forges même, les matières premières dont la manufacture ne pouvait se passer, on chercha à nous enlever le petit nombre d'ouvriers instruits que nous avons rassemblés des divers points de la République, pour en former d'autres et diriger le travail des ateliers : on tordit le sens de la loi pour les faire comprendre dans la réquisition militaire, pour les indisposer par des arrestations sans fondement et des vexations particulières; on tenta de les soulever, en exaltant leurs prétentions, en éveillant en eux un sentiment d'avarice, subversif de l'esprit républicain.

Les décrets réitérés dont vous avez frappé ces sinistres menées, et l'activité des mesures prises par le comité de Salut public lui ont enfin assuré la faculté d'opérer le bien et de remplir vos intentions.

En outre, des entrepreneurs de manufactures particulières ont passé des marchés avec le ministre de la guerre pour livrer à celles de Paris des lames et des canons tout forgés. Les fabriques nationales ont été requises de donner une nouvelle activité à leurs travaux, et d'envoyer ici les pièces d'armes désassorties pour qu'elles y soient appareillées.

Indépendamment de ces mesures, votre comité a chargé, par une circulaire, les commissaires aux accaparements des sections de Paris, de retenir, pour le compte de la République dans les magasins de leurs arrondissements, tous les fers propres à la fabrication des armes. Les propriétaires se rendent à l'administration chargée de ce travail, où quatre arbitres nommés par le département et la municipalité, règlent le prix de chaque objet.

Enfin on a donné les ordres nécessaires pour que les fers inutiles, qui se trouvent dans les bâtiments nationaux, fussent transportés dans des magasins où l'on fait le triage de ceux qui sont propres à la fabrication. Le reste doit être vendu au profit de la République.

Des moyens analogues à ceux qu'on vient d'exposer, ont été pris pour les autres substances qui doivent alimenter la manufacture. Le besoin en a, pour ainsi dire, tiré du néant plusieurs qui n'existaient pas, en faisant sortir de nouveaux genres d'industrie. La fabrication des aciers, par

exemple, dont l'énorme consommation nous tenait dans une dépendance honteuse et ridicule de l'Angleterre et de l'Allemagne, ne laisse plus rien à désirer. Les savants et les artistes appelés par votre comité, pour le seconder dans l'établissement de la manufacture extraordinaire de fusils, viennent enfin de nous affranchir de cette espèce de tribut; le comité les a engagés à publier un petit ouvrage pratique, qui mit tous les maîtres de forges à portée de fabriquer des aciers de toutes qualités. Cet ouvrage est terminé; il se répand partout, et les manufactures d'Amboise, de Rives, de Souppes et de Chantilly, suffiront bientôt à tous les besoins de la République.

Les ateliers où se façonnent les matières dont nous venons de parler, sont les forges à canon, les foreries, les émouleries, les ateliers d'équipage, ceux d'équipeurs-monteurs, les platinerries, les champs d'épreuve; à quoi l'on doit ajouter les magasins et les maisons d'administration.

Pour l'établissement de ces ateliers, maisons et magasins, on s'est fait donner, par le directeur du département de Paris, l'état des bâtiments nationaux disponibles. On a choisi les plus convenables, et on y a fait faire les changements ou réparations nécessaires.

Deux choses sont à considérer dans une manufacture d'armes, le matériel et le personnel : le matériel comprend les substances qu'on doit mettre en œuvre et les ateliers où ces substances doivent recevoir leurs formes. Le personnel comprend les ouvriers et l'administration. Nous allons faire passer rapidement sous vos yeux ce qui a été fait relativement à chacune de ces deux classes d'objets, en renvoyant, comme je l'ai déjà dit, les détails d'artistes à des notes qui vous seront soumises par la voie de l'impression.

Les matières sont les lames à canon et fers d'échantillon, les aciers, les bois de fusil, les outils et les charbons de terre.

La fabrication devant produire 360,000 fusils par an, et chaque lame de canon pesant 9 livres, la consommation du fer pour cet objet sera de 3,200,000 livres; la consommation du fer pour les autres parties du fusil, est à peu près des deux tiers de la précédente; ainsi la consommation totale annuelle sera d'environ 6 millions de livres.

Pour assurer un aussi grand approvisionnement, votre comité a fait faire le dépouillement de toutes les forges et fourneaux compris dans les domaines nationaux, et provenant tant des biens du ci-devant clergé que de celui des émigrés.

Parmi ces établissements on a choisi ceux qui sont placés dans les départements du Cher, de l'Allier, de la Nièvre, de la Haute-Saône et quelques-uns de la Côte-d'Or et de la Haute-Marne, parce que les fers qu'ils produisent sont les meilleurs, et parce que leur situation donne plus de facilité pour leur transport à Paris.

Des ordres ont été donnés aux administrations de ces départements, et des commissaires y ont été envoyés pour hâter les envois et recueillir les renseignements.

La fabrication des lames à canon exige des martinets qu'on ne pouvait établir ici en nombre suffisant sans sacrifier des moulins à farine : le comité a pensé qu'il était plus à propos de tirer ces lames toutes fabriquées des forges qui se trouvent dans les autres départements.

Quant à la façon à donner à ces lames pour en faire des canons, votre comité a pris le parti de

faire élever à Paris 258 forges, dont 140 sont sur l'esplanade des Invalides, 54 au jardin du Luxembourg, et 64 sur la place de l'Indivisibilité.

Lorsque les ouvriers auront acquis un certain exercice, chaque forge produira 4 canons par jour, ou toutes ensemble 1,032 canons.

Le canon étant forgé, on le met de calibre; pour cette opération, on fait établir sur la Seine cinq grands bateaux (dont les dessins sont ici sous vos yeux), montés chacun de 16 foreries, ce qui fait en tout 80 foreries, par le moyen desquelles on peut aléser mille canons par jour.

En même temps on a formé les ateliers nécessaires pour blanchir les canons, les réduire à leur épaisseur, forger les culasses, forer les lumières, souder les tenons, former les banes d'épreuve, fabriquer, limer, tremper, ajuster et monter les platines; tout cela doit être exécuté par un nombre considérable d'excellents ouvriers accoutumés à des travaux délicats, tels que les horlogers et les ouvriers en instruments de mathématiques.

Une grande partie des platineurs tirés de la manufacture de Maubeuge est déjà installée dans le couvent des ci-devant Chartreux, les boutiques garnissent tous les cloîtres, les cellules sont habitées par les ouvriers; et ce local consacré jadis au silence, à l'inaction, à l'ennui, aux regrets, en retentissant du bruit des marteaux, offrira le spectacle de l'activité la plus utile, et le tableau d'une population heureuse.

Les pièces de garniture, les baguettes et les baïonnettes n'exigeant pas la même précision, sont fabriquées, comme les culasses, dans des ateliers particuliers, et les ouvriers passent avec l'administration des marchés pour les pièces qu'ils veulent entreprendre.

Enfin, toutes les pièces qui doivent composer un fusil étant fabriquées et éprouvées, on les livre avec un bois brut, à des ouvriers particuliers qui les montent et mettent le fusil en état de servir.

Toutes ces matières sont classées dans des magasins, celui des fers et aciers, est dans la maison de l'émigré Meaupou.

Celui des outils dans la maison d'Esclignac, celui du charbon de terre, dans les caves de l'abbaye Saint-Germain.

Quant à ce qui regarde le personnel des ouvriers, on peut le considérer sous le point de vue de l'instruction, du rassemblement, de la distribution des travaux, de la fixation des prix, du perfectionnement des ouvrages.

Dès le 24 août, le comité de Salut public fit choix de huit citoyens parmi les ouvriers de Paris, les plus habiles dans le travail du fer. Il les envoya à la manufacture de Charleville, pour y prendre connaissance, jusque dans les plus petits détails, de tous les procédés de la fabrication des fusils; il les chargea de faire exécuter ces pièces devant eux, et de rapporter des modèles de tous les états par lesquels ces pièces passent, pour arriver à leur entière confection; cette mesure a eu le succès désiré; les huit ouvriers se sont mis au fait de tous les travaux qui doivent s'exécuter, et sont aujourd'hui en état de diriger les ateliers de la nouvelle manufacture.

Le comité a, de plus, appelé à Paris tous les ouvriers des arsenaux qui n'y étaient pas indispensables; il a aussi convoqué les horlogers de Paris connus par leur patriotisme, et ces artistes estimables ont pris un arrêté dont nous vous

avons déjà fait part, par lequel ils s'engagent à suspendre leurs travaux, et à se consacrer à la fabrication des parties de l'arme, auxquelles ils seront jugés les plus propres. Enfin, votre comité a fait une circulaire aux sections de Paris, pour les requérir de faire le recensement des ouvriers en fer, et de leurs outils. L'administration de la manufacture invite ces ouvriers à se rendre dans ses bureaux; elle passe des marchés avec ceux qui préfèrent travailler chez eux, et fournit, dans des ateliers communs, du travail à ceux qui n'ont pas d'emplacement à eux, ou qui manquent d'outils.

En général, les diverses parties de la fabrication se font à la pièce; cette méthode a paru la plus avantageuse aux intérêts de la République, et la moins sujette aux abus. Pour fixer les prix de ces pièces, le comité a invité les sections de Paris à nommer chacune dans son sein, quatre commissaires qui ont choisi entre eux 24 arbitres, lesquels joints à 6 autres nommés par les ouvriers de Maubeuge, 6 nommés par le directoire du département de Paris, 6 par la municipalité, 6 par l'administration des fusils, et 12 par le ministre de la guerre, ont déterminé le prix de chaque pièce.

Votre comité a voulu que d'abord, dans toutes les parties de la fabrication, l'on suivit exactement les procédés reçus dans les manufactures établies; mais il a pris des mesures pour profiter dans la suite, des lumières des artistes, échauffer leur génie et favoriser les nouveaux procédés qui tendraient soit à une simplification dans les méthodes, soit à un plus grand degré de perfection; ainsi, non seulement la nouvelle manufacture fournira mille fusils par jour, mais les armes qui sortiront de ses ateliers seront, dans peu, les meilleures de l'Europe: l'art sera simplifié, et l'arme qui doit être dans les mains de tous, sera d'un service plus sûr et d'un prix plus modéré.

Il nous reste à parler de l'administration; elle est composée de trois sections: l'une est celle des canons, la seconde est celle des petites pièces, et la troisième, sous le nom d'administration centrale, est chargée du rassemblement des matières, de la surveillance générale et de la correspondance. L'administration des canons, composée de 5 membres, reçoit les lames et les canons dans les états successifs par lesquels ils doivent passer. Elle paye les matières et les ouvrages dont elle fait recette.

L'administration des petites pièces, composée aussi de cinq membres, reçoit les pièces séparées des platines; les platines montées, les garnitures, les bois, baguettes et baïonnettes, et distribue tous ces objets aux platineurs-monteurs; elle paie les matières et les ouvrages dont elle fait recette.

L'administration fait les approvisionnements en tous genres, s'occupe du rassemblement, du choix et de la préparation des matières, passe les marchés, reçoit les soumissions, mais ne paie rien et n'a point de caisse; elle est composée de huit membres exercés dans l'art de la fabrication et la comptabilité, nommés par le ministre de la guerre.

Telle est, en abrégé, la série des opérations faites par votre comité de Salut public, pour satisfaire à la loi du 23 août. Il est impossible, que dans l'organisation d'une si grande masse de travaux, absolument neufs pour la plupart des agents qui devaient y être employés, ces agents aient pu tout prévoir, éviter tous les

tâtonnements, mettre du premier coup chaque chose à sa place, qu'il n'y ait enfin, ni temps, ni efforts perdus. Cependant, quelques oublis peu importants, quelques erreurs inévitables, ont été présentés comme des effets de la malveillance; on a attaqué dans de minutieux détails une entreprise colossale, et qui ne devait être considérée que dans son ensemble et dans ses résultats. C'est ainsi qu'on s'est efforcé, si souvent, de faire haïr la Révolution, par la description hypocrite de quelques malheurs partiels, inséparables d'un mouvement qui renverse les trônes, et qui deviendront imperceptibles dans le majestueux tableau qu'en présentera l'histoire.

La manufacture extraordinaire, décrétée par la loi du 23 août, a son établissement central à Paris; mais elle étend ses ramifications dans toutes les parties de la République: les matières premières et des pièces ébauchées lui arrivent de tous les départements. Votre comité n'a donc pu se dispenser d'embrasser un ensemble plus vaste que celui qu'il avait d'abord en vue, celui de toutes les manufactures du même genre, existant dans la République; il a fallu qu'il cherchât à les encourager toutes, à en créer de nouvelles; le comité a cru devoir aller plus loin; il a voulu faire pour les bouches à feu, puis pour les armes blanches, la même chose que pour les fusils; la récolte des salpêtres et la fabrication des poudres, ont également fixé sa sollicitude; enfin, il a embrassé le système général des machines de guerre, et de ce qui en fait la dépendance dans toute l'étendue de la République.

On sent bien que de si grands travaux ne peuvent être encore qu'ébauchés; qu'un ensemble si vaste n'est pour ainsi dire qu'en aperçu; mais l'activité avec laquelle on procède à l'exécution, les talents et le zèle de nos coopérateurs nous promettent les plus heureux résultats.

Ainsi, la France, jadis tributaire de ses propres ennemis pour les objets de première nécessité relatifs à sa défense, non seulement trouvera dans son sein même des fusils pour armer tous les citoyens républicains qui l'habitent, mais elle sera bientôt en état d'en vendre aux étrangers; elle sera le grand magasin où les peuples qui voudront recouvrer leurs droits, viendront se pourvoir des moyens d'exterminer leurs tyrans; et Paris, jadis séjour de la mollesse et de la frivolité, pourra se glorifier du titre immortel, d'arsenal des peuples libres.

DÉVELOPPEMENTS SUR LA FABRICATION EXTRAORDINAIRE DES FUSILS, ÉTABLIE A PARIS.

(Imprimés par ordre de la Convention nationale, pour faire suite au rapport du comité de Salut public) (1).

Ce travail est divisé en deux parties, l'une relative au *Matériel*, l'autre qui a pour objet le *Personnel*.

PREMIÈRE PARTIE

Du Matériel.

Dans le matériel, on comprend d'abord l'établissement des ateliers de tous les genres, des magasins et des emplacements d'administration; et ensuite, l'approvisionnement de toutes les matières premières et des outils nécessaires à la fabrication.

CHAPITRE I^{er}.

De l'établissement des ateliers et des magasins.

Pour l'établissement des ateliers et des magasins, etc., comme pour beaucoup d'autres parties de cette vaste entreprise, tout était à créer; mais aussi on avait la ressource des bâtiments nationaux disponibles, dont le comité de Salut public s'est fait donner un état, par le directeur du département de Paris. Ces bâtiments sont distribués dans toute l'étendue de la ville; ils sont à de très grandes distances les uns des autres; si un seul architecte eût été chargé de leur examen, de la destination qu'on pouvait leur donner, et des constructions nécessaires pour cet objet, il aurait éprouvé des retards funestes. Pour accélérer cette suite d'opérations, et avoir le nombre d'architectes suffisants pour les diriger, on a pris la liste des jacobins, des électeurs de 1792, et des membres de la commune du 10; on a fait le relevé de tous ceux qui y étaient désignés comme architectes, on les a convoqués, et on a partagé le territoire de Paris, en autant d'arrondissements, qu'il s'est trouvé de membres présents.

On les a adressés à la manufacture établie dans la maison Breton-Villiers, pour y prendre les renseignements, sur les détails des objets nécessaires aux ouvriers, et on les a chargés, chacun en particulier, de parcourir l'arrondissement qui lui était attribué, pour juger de la destination qu'il était convenable de donner aux bâtiments. Ces architectes ont été adressés au ministère de la guerre, pour lui soumettre leurs opérations, et obtenir de lui les pouvoirs nécessaires pour mettre de l'ensemble dans toutes ces dispositions, et proportionner, avec sagesse, le nombre des ateliers de chaque espèce; tous les architectes ont été chargés de correspondre avec un ingénieur en chef, nommé par le ministre de la guerre, et qui, en même temps qu'il devait exercer une surveillance générale sur tous les travaux relatifs à l'établissement des ateliers, en devait presser et accélérer la confection.

Enfin, pour environner cet ingénieur de toutes les lumières qui lui étaient nécessaires, le comité de Salut public a donné ordre au ministre de la guerre et à la manufacture de la maison Breton-Villiers, de nommer quatre canonniers, quatre platineurs, quatre ajusteurs et monteurs, chargés, avec les régisseurs des ateliers, de donner à cet ingénieur la connaissance de tous les objets de détails qui lui étaient nécessaires.

On va exposer rapidement le tableau du nombre, de l'emplacement et de la destination des ateliers de tous ces genres, qui s'élèvent dans ce moment à Paris, pour la fabrication des fusils.

(1) Bibliothèque nationale : L^é, n^o 546, p. 11; Bibliothèque de la Chambre des députés : *Collection Portiez (de l'Oise)*, t. 42, n^o 30.

Forges à canons.

Le canon de fusil se forme d'une lame de fer de dimensions déterminées, que l'on roule à chaud, et que l'on soude ensuite au marteau. La fabrication de ces lames exige des martinets qu'on ne pouvait établir en nombre suffisant aux environs de Paris, sans sacrifier des moulins à farine, ou sans établir des chutes d'eau par le moyen de machines à feu, ce qui aurait consommé du charbon de terre nécessaire aux autres parties de la fabrication. On a pensé qu'il était bien plus convenable de faire venir ces lames toutes fabriquées des forges qui sont placées sur des cours d'eau, qui sont, ou qui peuvent être facilement garnies de martinets nécessaires, dont l'approvisionnement en combustibles est moins coûteux qu'à Paris, et dont les ouvriers sont exercés à un genre de travail analogue, ou peuvent en prendre promptement l'habitude.

Il n'en était pas de même pour forger les canons; cette opération exige un grand nombre d'ouvriers, qu'il serait peut-être impossible de rassembler dans les forges, et même de former avec assez de rapidité, tandis qu'à Paris, où l'on manie déjà le fer avec tant d'adresse, et où l'émulation et le besoin qu'a chaque ouvrier de l'estime de ses pairs, peuvent enfanter des merveilles, il est facile de convertir promptement en excellents canoniers tous les bons forgerons.

On s'est donc déterminé à élever à Paris 258 forges, et en les distribuant en grandes masses, sur les places publiques et dans les promenades susceptibles de les recevoir, le comité de Salut public a eu pour objet d'inspirer au peuple la confiance qu'il doit avoir dans ses ressources, et de le rendre lui-même le surveillant des entraves de tous genres que cette grande fabrication pouvait éprouver.

De ces forges, 140 sont placées sur l'esplanade des Invalides; 54 sont adossées dans le jardin du Luxembourg, au mur qui le sépare du terrain des ci-devant Chartreux; et 64 entourent la grille de la place de l'Indivisibilité (1).

Lorsque les ouvriers seront exercés, chaque forge produira 4 canons par jour, ce qui donnera en tout 1,032 canons, et pour attendre que l'on ait atteint ce degré de rapidité, l'Administration a reçu des soumissions pour un certain nombre de canons tout forgés, qui seront envoyés à Paris des différentes forges des départements; et déjà plusieurs forgerons de Paris ont passé des marchés pour en forger chez eux, et le nombre en est déjà porté à 1,210 par mois.

Foreries.

Lorsque le canon est forgé, on le met de calibre, et on en adoucit l'intérieur dans des usines, au moyen d'alésoirs gradués qu'on y

fait passer de force successivement, et qui sont mis en mouvement par une machine.

On a pensé qu'il était possible d'établir sur la Seine, et dans les lieux où le courant est le plus favorable, cinq grands bateaux garnis chacun de deux tournants, et montés de 16 foreries, ce qui fait 80 foreries; et en supposant que chacune d'elles ne pût aléser que 12 ou 15 canons par jour, 1,000 canons subiront cette opération. Le comité de Salut public s'est adressé, pour l'établissement de ces usines, à un charpentier célèbre de la ville de Paris; il l'a envoyé dès le 24 août (vieux style) à la manufacture de Charleville, afin d'y prendre les renseignements et les dimensions dont il avait besoin; cet artiste en a profité; il a perfectionné et simplifié quelques-unes des parties des machines, et la Convention a sous les yeux les dessins et les plans de ces établissements; les bateaux ont été achetés dès le mois d'août; on a travaillé sans relâche à leur radoub et à l'établissement des foreries; et dès ce moment, un des bateaux est en place près le pont de la Tournelle, et prêt à recevoir les ouvriers; enfin, à mesure que les forges fourniront des canons bruts, les foreries pourront les aléser et suivre la marche des opérations.

Emouleries.

Au sortir de la forerie, le canon doit être blanchi en dehors, et mis de l'épaisseur convenable au moyen de la meule; c'est encore sur des bateaux placés sur la Seine, garnis de tournants mis en mouvement par le courant de la rivière, que se fera cette opération; les bateaux sont préparés, les meules sont achetées, 22 sont déjà arrivées, 178 autres sont en route, et elles ne tarderont pas à être montées (1).

Un artiste célèbre s'occupe de l'exécution d'une machine, au moyen de laquelle le canon sera conduit sur la meule et réduit à l'épaisseur convenable, sans exiger de l'attention de la part de l'ouvrier; en sorte que ce travail, qui, dans les manufactures, exige un artiste exercé, pourra être exécuté par des ouvriers d'une intelligence ordinaire, et qui ne seront point obligés de faire un long apprentissage.

Equipage de canons.

Lorsque le canon est foré et blanchi, il faut le garnir de sa culasse, forer la lumière, et souder les tenons; toutes ces opérations se feront dans un même atelier, où il y aura le nombre de forges et d'établis qui seront nécessaires, et qui est placé dans les écuries de l'émigré Broglie, faubourg Saint-Germain. Les culasses seront faites en ville, par des ouvriers qui les fabriqueront dans leurs propres boutiques, et qui, pour cet objet, ont passé des marchés avec l'administration centrale, dont il sera parlé ci-après; on est déjà assuré d'une fourniture de 7,530 culasses par mois.

(1) Ces meules n'étaient que pour un premier approvisionnement; il fallait s'assurer les moyens d'en entretenir la consommation, en employant pour cela, s'il était possible, les grès des environs de Paris. Un naturaliste a été chargé de faire la recherche des grès propres à cet usage, et de faire tailler des meules pour essai.

(1) Déjà un grand nombre de forges sont en activité au Luxembourg et à la place de l'Indivisibilité. Plusieurs sont occupées par les canoniers de Maubeuge et de Charleville; d'autres le sont par des forgerons de Paris, qui, quoiqu'ils ne fussent pas exercés à ce genre de travail, ont cependant réussi; des canons parfaitement forgés, par eux, ont été déjà présentés au comité de Salut public.

Ainsi, au sortir de cet atelier, les canons seront entièrement finis, et il ne sera plus question que de les éprouver, pour les livrer ensuite aux équipeurs-monteurs.

Épreuves des canons.

Les canons, avant que d'être livrés aux équipeurs-monteurs, doivent être éprouvés deux fois, d'abord à charge simple, ensuite à charge double; ainsi, pour éprouver 1,000 canons par jour, il en faudra charger et décharger 2,000; et en supposant que le banc d'épreuve puisse porter 200 canons, ce sera dix décharges par jour qu'il faudra exécuter. Le bruit et la commotion qu'occasionneront ces décharges, exigent que le banc soit placé loin des habitations. Les fossés de l'arsenal présentent, par leur enfoncement et par leur éloignement de toute habitation, un emplacement très favorable; personne ne sera exposé à des dangers; personne ne sera même incommodé d'une manière fâcheuse, et tous les citoyens de Paris seront journalièrement avertis, par le bruit des décharges, de l'activité des travaux de la fabrication. Les ordres pour l'exécution de ce banc d'épreuves sont donnés, les travaux sont commencés; et en attendant qu'il soit en état, on fait usage d'un autre banc plus petit, et qui est déjà tout construit dans la maison Bretonvilliers.

Ateliers d'ajusteurs et retapeurs de platines.

La fabrication des platines peut être regardée comme composée de deux parties distinctes: la première consiste à forger les pièces séparées, la seconde à les limer, ajuster et monter de manière que la platine soit prête à être mise en place.

La première de ces opérations sera faite dans les boutiques mêmes des particuliers, qui se chargeront de forger chacun une certaine pièce, d'après les modèles qui leur seront fournis. Les ouvriers de Paris, accoutumés à forger des pièces difficiles, n'auront pas besoin d'un long apprentissage pour forger très bien les pièces de platine dont ils se seront chargés; en forgeant toujours la même pièce, ils contracteront une habitude et ils inventeront des procédés qui rendront leur travail moins pénible et leurs salaires plus considérables; en opérant chez eux, ils profiteront des secours de leurs femmes, de leurs enfants, au travail desquels ils donneront de la valeur; ils ne perdront pas un temps précieux à aller à leurs ateliers et à en revenir; ils ne seront pas privés des douceurs de leurs ménages; c'est par ces considérations que le comité de Salut public n'a point ordonné l'établissement d'ateliers pour cet objet.

Quant à la seconde partie qui consiste à limer, ajuster, tremper les pièces et à monter les platines, elle doit être exécutée par un nombre immense d'excellents ouvriers de Paris accoutumés à manier la lime pour des objets qui exigent une grande précision, tels que les horlogers en montres, en pendules, en horloges d'églises, les ouvriers en instruments de mathématiques, etc., mais qui, n'ayant encore jamais exécuté de platines, auront besoin de quelques jours d'apprentissage, et surtout de voir travailler les ouvriers exercés à ce genre d'ouvrage, d'étudier leurs procédés, et d'apprendre les formes que

les pièces doivent avoir. Ce but ne pouvait donc être bien rempli que dans de grands ateliers, où les procédés se communiquent avec une grande rapidité, et où l'émulation excite à faire mieux et beaucoup plus vite qu'on ne ferait en particulier. Ces ateliers sont distribués dans les différents quartiers de Paris.

Une grande partie des platineurs de la manufacture de Maubeuge est déjà placée dans le couvent des ci-devant Chartreux; les boutiques garnissent tous les cloîtres; les cellules sont habitées par les ouvriers; et ce local, jadis consacré au silence, à l'inaction, à l'ennui et aux regrets, en retentissant du bruit des outils, offrira le spectacle de l'arsenal le plus actif, et présentera le tableau touchant d'une population heureuse.

	ouvriers.
Il y aura dans ce local.....	240
Dans la maison de l'émigré Bachy..	300
Dans celle de Montmorency, rue Feydeau.....	120
Dans le marché au poisson.....	200
Total.....	<u>860</u>

Chacun de ces ouvriers, lorsqu'il sera exercé, montera une platine par jour.

Des ouvriers sont déjà répartis dans tous les ateliers; indépendamment desquels il y a déjà des marchés passés avec les ouvriers de Paris, pour 4 ou 5,000 platines par mois.

Fabrication des pièces de garnitures.

La confection des pièces de garnitures n'a pas la même difficulté que celles des platines; ces pièces n'exigent pas la même précision, et elles sont fabriquées, comme les culasses, dans les ateliers particuliers des ouvriers de Paris, qui passent avec l'administration des marchés pour les pièces qu'ils veulent entreprendre; les ouvriers s'empressent de faire des soumissions, et l'administration a déjà passé 183 marchés pour cet objet.

Cependant, comme parmi les ouvriers de Maubeuge, il s'est trouvé un assez grand nombre de forgeurs et limeurs de pièces de garnitures, on s'est trouvé obligé de leur destiner un atelier; c'est l'église des ci-devant Carmes de la place Maubert. Cet atelier offrira des forges et un local aux ouvriers qui n'ont point de boutiques à Paris, et qui voudront entreprendre ce genre de travail.

Des baguettes et baïonnettes.

Les baguettes et baïonnettes se donnent à l'entreprise; elles se fabriquent en grande partie hors de Paris, et dans les lieux qui offrent en matières premières et en usines, les ressources avantageuses. L'administration a déjà passé des marchés pour 38,470 baïonnettes, et 48,108 baguettes par mois.

Ateliers d'équipeurs-monteurs.

Toutes les pièces qui doivent composer un fusil étant fabriquées et éprouvées, on les livre avec un bois brut à des ouvriers particuliers qui

se chargent de les monter et de mettre le fusil en état de servir.

Tous les ouvriers de Paris accoutumés à travailler le bois avec précision, tels que les ébénistes, les sculpteurs, les menuisiers, etc., seront bientôt en état d'entreprendre ce genre de travail; d'abord ils feront lentement et bien; mais réunis dans de grands ateliers, où ils profiteront de l'expérience des ouvriers exercés, dont ils copieront les procédés, ils atteindront bientôt la rapidité nécessaire.

Un de ces ateliers sera placé dans le cloître et dans quelques salles des Jacobins de la rue du Bac, et pourra contenir.....	200 ouvriers.
Les écuries du ci-devant Monsieur.....	200 —
La maison de l'émigré d'Ain.....	80 —
Celle de Tessé.....	100 —
Les Ursulines, rue Saint-Avoie.....	100 —
La maison d'Egmont.....	200 —
Total.....	<u>880 ouvriers.</u>

Ces 880 ouvriers pourront monter chacun un fusil par jour (1).

Indépendamment des ateliers d'ajustage et montage, les ouvriers de Paris passent tous les jours des marchés avec l'administration pour monter des fusils chez eux; en sorte que l'espèce d'ouvriers la plus rare dans les autres manufactures sera vraisemblablement la plus abondante à Paris, où l'on montera non seulement des fusils dont toutes les pièces auront été fabriquées dans cette ville, mais encore ceux qui n'ont pas pu l'être dans les autres manufactures.

L'administration a passé en outre des marchés avec des ouvriers de Paris pour monter chez eux 2,200 fusils par mois; elle attend, pour en passer davantage, qu'il y ait dans les magasins des approvisionnements plus considérables.

Ateliers de rhabillage.

Dans les magasins de l'administration il y a un assez grand nombre de fusils qui ont besoin de diverses réparations. Le comité de Salut public, persuadé que les ouvriers seraient employés d'une manière plus utile, et produiraient plutôt des fusils capables d'un bon service si on les occupait à ces réparations, y a destiné deux ateliers particuliers, l'un dans l'île de la Fraternité, l'autre aux Capucins Saint-Honoré. Le premier contient 200 ouvriers, le second 150. L'ouvrage y est payé à la journée. Ces ateliers peuvent être regardés comme des lieux d'apprentissage pour la fabrication des différentes parties du fusil.

Magasins.

Pour fournir à la grande consommation de fers, d'aciers, de charbon et d'outils, à laquelle la fabrication d'armes doit donner lieu, on ne

pouvait pas s'en reposer sur les voies ordinaires du commerce; il fallait empêcher que l'imprévoyance, la cupidité et même la malveillance ne donnassent une direction contraire à la circulation de ces objets, et n'exposassent la fabrication à des interruptions désastreuses par le manque de matières premières. Pour prévenir ces inconvénients, on a établi dans Paris des magasins où les ouvriers trouveront à prix fixe les objets qui leur seront nécessaires; et pour prévenir les abus auxquels cette gestion pourrait donner lieu, ces objets ne seront délivrés que sur les bons que donnera l'administration, d'après les engagements que les ouvriers auront contractés avec elle.

Le magasin des fers et aciers est placé dans la maison de l'émigré Maupéou;

Celui des outils dans la maison d'Esclignac; Celui du charbon de terre dans les cours de l'abbaye Saint-Germain.

Ces magasins reçoivent tous les jours les objets auxquels ils sont destinés, et qui proviennent, soit des marchés passés par l'administration, soit des réquisitions que le comité de Salut public a faites.

Emplacement des administrations.

La fabrication des canons de fusil sera conduite par une administration particulière, qui dans son local doit avoir :

- Un magasin pour les lames de canons;
- Un magasin pour les canons forgés;
- Un magasin pour les canons forés et blanchis;
- Un magasin pour les canons équipés;
- Un magasin pour les canons éprouvés;
- Une salle d'armes pour les fusils montés et prêts à servir;

Enfin, un emplacement pour ses bureaux.

La maison des Feuillants a présenté des ressources pour tous ces objets; l'administration y est déjà établie; les magasins sont disposés et ils se garnissent tous les jours des objets auxquels ils sont affectés, et la salle qu'occupait jadis l'Assemblée nationale est destinée à être l'entrepôt général des fusils achevés, en attendant qu'ils soient envoyés aux armées.

La fabrication des platines, pièces de garnitures, baguettes et baïonnettes, sera dirigée par une autre administration particulière qui a besoin dans son local d'un beaucoup plus grand nombre d'appartements séparés; mais, si l'on en excepte les bois de fusils qui exigent un grand emplacement, tous les autres objets sont d'un petit volume et peuvent être rassemblés dans de petits espaces.

La maison de l'ancien évêque de Metz, rue de Tournon, a offert des ressources suffisantes : l'administration y est établie, et les objets s'y emmagasinent tous les jours.

Enfin, les deux administrations précédentes, occupées des détails de la fabrication, des recettes et dépenses en matières et en argent, ne pourraient être chargées du soin des approvisionnements de tous les genres, de recevoir les soumissions, et passer les marchés avec les fournisseurs et les ouvriers. Une administration centrale, distincte des deux autres, est chargée de ces soins généraux; elle n'a aucun magasin, il ne lui faut qu'un local pour ses bureaux; elle est placée quai Voltaire, n° 4; elle est en grande activité, et c'est à elle que s'adressent journal-

(1) Trois des ateliers ci-dessus sont déjà en activité; celui des Jacobins, celui des écuries du ci-devant Monsieur, et celui de la maison d'Egmont, et 375 fusils sont déjà sortis de ces ateliers.

lement tous ceux qui ont quelques engagements à contracter avec la République pour la fabrication des armes de Paris.

CHAPITRE II

Des matières.

Les matières de l'approvisionnement sont :

- 1° Les lames à canons;
- 2° Les fers d'échantillons;
- 3° Les aciers;
- 4° Les bois de fusils;
- 5° Les charbons de terre;
- 6° Les outils.

On va exposer, d'une manière succincte, les mesures prises pour chacun de ces objets en particulier.

Des lames à canons et des fers d'échantillons.

La fabrication extraordinaire devant s'élever à 360,000 fusils dans l'année, et chaque lame à canon devant peser 9 livres, la consommation du fer, pour cet objet, sera de 3,240,000 livres; la consommation du fer pour les autres parties du fusil, sera à peu près les deux tiers de la précédente; ainsi la consommation totale annuelle sera environ de six millions de livres.

Pour assurer un aussi grand approvisionnement, le comité de Salut public a fait faire le dépouillement de toutes les forges et fourneaux compris dans les domaines nationaux, et provenant tant des biens du clergé que de ceux des émigrés; ce dépouillement a été fourni avec beaucoup de soin par l'administration générale des domaines, qui le complète à mesure que de nouveaux renseignements lui parviennent.

Parmi les établissements, on a choisi ceux qui sont placés dans les départements du Cher, de l'Allier, de la Nièvre, de la Haute-Saône, quelques-uns de la Côte-d'Or et de la Haute-Marne, parce que les fers qu'ils produisent sont les meilleurs de leur nature, et les plus propres à entrer dans la fabrication des armes, et parce que leur situation permet de transporter les fers à Paris.

Des ordres ont été adressés aux directoires de départements, à ceux de districts, aux municipalités, dans l'arrondissement desquels ces forges se trouvent placées, et des circulaires ont été écrites à tous les maîtres de forges, pour arrêter, au compte de la République, tous les fers qui se trouvaient en dépôt dans les magasins et dans les dépendances de ces usines; pour expédier à Paris tous les fers d'échantillon convenables; pour convertir en lames tous ceux qui, par leur nature et leurs dimensions, en étaient susceptibles; enfin pour continuer les travaux, toujours pour le compte de la République, en proportionnant la confection des lames à celle des autres fers, d'une manière conforme aux besoins de la fabrication des armes de Paris. La correspondance annonce que ces ordres sont exécutés avec zèle, et que la mesure aura du succès.

Des commissaires du comité de Salut public ont été envoyés dans les départements pour remplir le même objet. Il y en a dans le département de l'Allier, dans ceux du Cher, de la Côte-d'Or et de la Haute-Saône; ils ont la mis-

sion d'établir, de hâter, de presser la fabrication et l'envoi, et de procurer à l'administration les renseignements et les détails de localités qui leur sont nécessaires pour traiter de la manière la plus avantageuse à la République.

Ces commissaires ont déjà envoyé, pour essai, des lames qu'ils ont fait fabriquer; on en a fait des canons; les épreuves ayant été avantageuses, l'administration a fait des commandes proportionnées aux facultés de chaque forge.

D'ailleurs, des manufactures particulières d'armes ont passé des marchés avec le ministre de la guerre pour livrer à l'administration de celle de Paris, un nombre assez considérable de lames et même de canons forgés; et les fabriques nationales ont reçu ordre de presser tous les travaux, sans s'occuper des proportions de leurs assortiments, et d'envoyer à Paris ce que chacune d'elles aurait de trop pour chaque partie du fusil.

Indépendamment de ces mesures, dont le but principal est d'assurer l'approvisionnement pour l'avenir, Paris pouvait être regardé comme un grand magasin abondamment garni de tous les objets ordinaires de consommation, et qui pouvait fournir à un premier approvisionnement. Pour employer à la fabrication des armes tous les fers qui se trouvaient dans cette immense cité, le comité de Salut public a chargé, par une circulaire, tous les commissaires aux accaparements des différentes sections d'arrêter, pour le compte de la République, tous les fers compris dans les magasins de leurs arrondissements. Les propriétaires de ces fers se rendent à l'administration centrale des fusils, qui traite avec eux de tous les fers propres à la fabrication des armes, et quatre arbitres nommés par le département, par la municipalité de Paris, et par l'administration centrale, ont réglé les prix des objets jusqu'à l'époque de la loi sur le *maximum*. Cette mesure a eu l'effet qu'on en attendait, et les magasins se remplissent.

Enfin, les ordres ont été donnés pour que tous les fers inutiles dans tous les bâtiments nationaux fussent transportés dans les magasins; on y réserve ceux qui sont propres à la confection de quelques parties des fusils; le reste sera vendu au profit de la République.

De l'acier.

Le sol de la France est un des plus riches de l'Europe en fers d'excellente nature et propres à être convertis en acier. Les fers que produisent, en grande abondance, les départements du Cher, de l'Allier, de la Nièvre, de la Haute-Saône, de l'Isère, de l'Ariège, etc., c'est-à-dire presque tous les départements du centre et des parties méridionales de la République, le disputent en qualité aux fers les plus estimés; mais l'ignorance profonde dans laquelle on avait laissé les ouvriers consacrés aux travaux des forges, et les ménagements qu'avait un gouvernement despotique pour les préjugés de tous les genres, pour ceux mêmes qui ne semblaient pas lui être directement utiles, avaient empêché la fabrication de l'acier de prendre un développement conforme aux besoins; et la nation française, dont l'industrie faisait la plus grande consommation de cette substance, était, et pour l'acier et pour la plupart des outils, dans la dépendance de ses rivaux, c'est-à-dire de l'Angleterre et de l'Allemagne, dont les gouvernements

sont aujourd'hui ses plus mortels ennemis.

La composition de l'acier n'était pas même connue des nations qui en font le plus grand commerce; les procédés étaient partout différents, partout empiriques, et les fabricants faisaient un secret de celui qui leur réussissait.

Des citoyens français, dans ces derniers temps, ont déchiré la voile qui couvrait ce mystère, en faisant voir de quelle substance l'acier est composé; ils ont indiqué ce qu'il y avait d'utile dans les différents procédés, et nous pouvons aujourd'hui partout faire de l'acier, et partout lui donner la qualité qu'exige l'usage auquel il est destiné; mais le résultat de leurs recherches était consigné dans une collection dont le prix empêche qu'elle ne soit entre les mains de tout le monde. Le comité de Salut public leur a ordonné de publier un petit ouvrage qui mit tous les maîtres de forges à portée de fabriquer les aciers de différentes qualités; cet ouvrage est imprimé, au nombre de 15,000 exemplaires, et on le distribue partout où il peut être utile; bientôt les aciéries de tous les genres répondront aux besoins; et les grands efforts auxquels nous obligent nos perfides ennemis, nous auront encore fourni les moyens de nous affranchir de l'espèce de tribut auquel nous nous trouvions assujettis envers eux par notre propre insouciance.

Depuis quelques années il s'était établi à Amboise une fabrique d'acier de cémentation; tout y avait été monté pour en verser dans le commerce une assez grande quantité, et pour en convertir une grande partie en outils de toute espèce; mais d'abord le défaut de connaissance des véritables procédés, peut-être même des préjugés contre lesquels il a fallu combattre, ont retardé la faveur que cette fabrique devait naturellement prendre; ensuite les tentatives infructueuses, les pertes auxquelles sont exposés des premiers établissements l'avaient mise dans un état de gêne qui la paralysait. Le comité de Salut public a fait venir les administrateurs; il a eu des conférences avec eux; il a pris connaissance des obstacles qui retardaient le travail, et leur a procuré les secours nécessaires; ils ont passé des marchés considérables avec le ministre de la guerre, et la fabrique d'Amboise sera incessamment dans la plus grande activité. Une semblable fabrique s'élève à Paris; déjà l'administration en a reçu un premier essai qui paraît répondre à l'espérance qu'on avait conçue, et des marchés ont été passés pour se procurer cette matière.

Une autre fabrique d'acier est établie depuis longtemps à Souppes; l'administration a traité avec les entrepreneurs, pour que la fabrication prenne tout l'accroissement dont elle est susceptible et pour l'acquisition de tout ce qu'elle pourra fournir.

Indépendamment de ces aciéries de cémentation et de toutes celles que la publication des procédés pourra faire établir, la République possède encore un grand nombre d'aciéries de forges, dont les produits, moins coûteux, sont estimés et propres à la confection de plusieurs parties du fusil. Les environs de Rives ont à cet égard la plus grande réputation. Le directoire du département de l'Isère et la municipalité de Rives ont été chargés d'arrêter, pour le compte de la fabrique de Paris, tous les aciers que l'on ne prouverait pas être destinés à des manufactures d'armes, et de les envoyer à Paris.

Le comité de Salut public les a de même

autorisés à prendre tous les moyens pour accroître la fabrication, afin d'éviter les retards qu'entraînent les lenteurs d'une correspondance avec des parties éloignées; il a chargé un représentant du peuple d'employer les pouvoirs dont il est revêtu à lever toutes difficultés qui pourraient se présenter; et déjà une grande quantité d'acier est expédiée de Rives et est en route pour Paris.

Pour former de pareils établissements dans des départements plus voisins et avec lesquels les communications sont plus promptes et plus faciles, le comité de Salut public a déterminé plusieurs maîtres de forges des départements de la Nièvre et de l'Allier à se consacrer à ce genre de travail; il en a envoyé quelques-uns à Rives prendre la connaissance des détails de la fabrication; et d'après leur zèle et leur intelligence, il ne doute aucunement de leurs succès.

Enfin, pour former le premier approvisionnement, on a pris pour l'acier la même marche que pour les fers.

Les commissaires aux accaparements, dans toutes les sections, ont fait la recherche de tout l'acier qui était en magasin et chez les débitants; les déclarations ont été communiquées à l'administration centrale des fusils, qui a retenu tout celui qui était propre à son objet, et les prix en ont été fixés par les arbitres, jusqu'à la loi sur le *maximum*. Cette mesure a eu l'effet désiré, et les magasins de la République s'emplissent tous les jours.

Des bois de fusils.

Les magasins de la fabrique de Paris contiennent déjà 50,000 bois de fusils provenant en grande partie de la manufacture qui s'établissait à la maison Bretonvilliers. L'administration a passé des marchés pour 200,000 qui ne tarderont pas à être livrés. Les commissaires envoyés dans les départements du Cher et de l'Allier, où les noyers sont abondants, ont été chargés d'en faire débiter; ainsi on est tranquille sur ce genre d'approvisionnement.

Des outils.

L'espèce d'outils dont la consommation journalière sera la plus considérable, celle qui devait être particulièrement l'objet de la sollicitude, parce qu'elle n'a été jusqu'à présent procurée en grande partie que par le commerce avec l'étranger, ce sont les limes.

Dès que le décret pour la grande fabrication d'armes fut porté, le comité de Salut public prit des arrangements avec la fabrique d'Amboise et traita avec elle pour tout ce qu'elle avait de limes, tant à Paris qu'à Amboise. Ces limes sont arrivées, et elles ont fait le premier fond des magasins. Les secours et les encouragements que cette fabrique a reçus la mettront à portée d'augmenter son produit; le choix du fer assurera la qualité de ses aciers, et la communication avec les artistes les plus distingués perfectionnera encore sa main-d'œuvre.

L'administration centrale a pris d'ailleurs des arrangements avec l'aciérie de Nantes et avec celle de Souppes, qui, l'une et l'autre, étaient habituées à fabriquer des limes; et ces fabriques, assurées du débit, vont encore donner une plus grande activité à leurs travaux.

Mais ce que l'on n'apprendra certainement pas sans intérêt, c'est que depuis le décret du 23 août il s'est élevé à Paris deux fabriques de limes qui rivalisent par la beauté et la perfection du travail; les limes qui se fabriquent journellement dans l'une d'elles, le disputent avec tout ce que les nations étrangères ont de plus parfait.

DEUXIÈME PARTIE.

Du personnel.

Le personnel consiste dans ce qui concerne les ouvriers et les administrations qui leur procurent les matières premières, qui reçoivent leur travail et qui leur répartissent leurs salaires.

CHAPITRE I^{er}

Des ouvriers.

L'établissement de la grande fabrication de fusils à Paris exigeait que l'on s'occupât des mesures pour l'instruction des ouvriers et pour le rassemblement des ouvriers instruits ou capables de travailler utilement, et que l'on prit des déterminations sur la distribution des travaux et sur la fixation des prix.

Du rassemblement des ouvriers.

Dès le 24 août, huit citoyens furent choisis parmi les ouvriers de Paris les plus distingués dans le travail du fer, à la forge, à la lime, et accoutumés à conduire des travaux. Ils furent envoyés à la manufacture de Charleville, pour y prendre entière connaissance, jusque dans les plus petits détails, de tous les procédés de la fabrication de chacune des pièces qui doivent entrer dans la composition du fusil, et ils furent chargés de faire exécuter ces pièces devant eux et de rapporter chacun un modèle de tous les états par lesquels ces pièces passent pour arriver à la confection complète.

Par là le comité de Salut public remplissait plusieurs vues également importantes : la première, de se procurer des modèles sur lesquels on pût exécuter à Paris tous ceux qui doivent être distribués dans les ateliers; la deuxième, de former de bons ouvriers qui pussent diriger les autres, indiquer les procédés, et même, par la suite, les corriger et les perfectionner, en profitant des connaissances acquises dans d'autres genres de fabrication; la troisième enfin, de contrebalancer les préjugés que les ouvriers des manufactures auraient pu apporter, et qui auraient pu entraver et même arrêter la marche de la grande entreprise.

Cette mesure a eu un plein succès : les huit ouvriers se sont mis au fait de tous les travaux qu'ils peuvent exécuter et diriger ici, et l'administration les emploie déjà utilement.

Quelque temps avant le décret du 23 août, les ouvriers de la manufacture d'armes de Maubeuge, ayant conçu de l'inquiétude du voisinage de nos ennemis, avaient abandonné cet établissement; partie s'était retirée à Paris; le plus grand nombre s'était réfugié, avec leurs outils,

à Charleville : le comité de Salut public a donné des ordres pour qu'ils fussent tous rassemblés à Paris. Ils y sont arrivés, et aujourd'hui ils sont distribués, comme on l'a déjà dit, dans les forges et dans les ateliers de platineurs et d'ajusteurs-monteurs.

Le ministre de la guerre avait envoyé des compagnies d'ouvriers dans les différents arsenaux et dans les parties de la République où l'on pouvait faire des rassemblements de vieilles armes, afin de les réparer et de les mettre en état de servir utilement. Cette mesure sage a bien été exécutée dans quelques endroits autant qu'elle pouvait l'être; mais comme il se trouvait des ouvriers, ou qui manquaient d'ouvrage, ou qui n'étaient pas employés d'une manière assez utile, le comité de Salut public a donné l'ordre de faire revenir à Paris ceux qui étaient dans ce cas, afin d'augmenter le nombre des ouvriers instruits. Ils sont arrivés et distribués dans les divers ateliers.

Toutes ces dispositions étaient de nature à procurer à la fabrique de Paris le plus grand nombre d'ouvriers exercés au genre de travail qu'elle exige; mais elles ne suffisent pas encore : il fallait, pour ainsi dire, employer tous les bras; il fallait que tout Paris, ou volât aux frontières à la défense de la liberté et de l'égalité, ou contribuât à l'armement de ceux qui rempliraient cet honorable devoir.

Le comité de Salut public a rassemblé tous les horlogers de Paris, qui se sont montrés amis de la Révolution : il leur a exposé les besoins de la patrie et les vues qu'il avait sur eux; et ces citoyens estimables ont pris l'engagement de suspendre leurs travaux ordinaires, et de se consacrer à la fabrication de celles des parties de l'arme auxquelles ils sont le plus propres. Ces artistes accoutumés à manier la lime avec la plus grande précision et à exécuter des pièces qui exigent une grande exactitude dans les formes seront bientôt au fait de blanchir les pièces qu'on leur donne toutes forgées, et de monter des platines (1).

Enfin, le comité de Salut public a écrit une circulaire aux sections de Paris, pour les requérir de faire le recensement de tous les ouvriers en fer qui travaillent dans leur arrondissement, et d'envoyer un état de leur nombre, du genre de leur travail, et de leurs principaux outils. Plusieurs sections ont déjà satisfait à cette demande : l'administration centrale invite les ouvriers à se rendre dans ses bureaux, elle passe des marchés avec ceux qui sont établis et qui préfèrent de travailler chez eux, et elle envoie dans les ateliers de la République ceux qui n'ont pas d'emplacements ou qui n'ont pas les outils nécessaires. Il n'est peut-être pas hors de place ici de faire remarquer que l'établissement des ateliers de la République est favorable à l'égalité, en retirant les ouvriers qui n'avaient pas d'ateliers, ou qui étaient peu fortunés, de la dépendance de ceux que ci-devant ils appelaient leurs maîtres; là ils peuvent entreprendre à leur compte; ils sont aussi chez eux, ils sont maîtres à leur tour.

(1) Déjà, l'on a présenté au comité de Salut public des platines qui ont été limées et ajustées par des horlogers qui ne s'étaient jamais occupés de ce genre de travail.

Distribution des travaux.

Dans les différentes parties de la fabrication, les objets sont tous fabriqués à la pièce; indépendamment de ce que cette disposition est plus convenable aux formes républicaines, elle est également avantageuse, et aux intérêts de la République, et à ceux des ouvriers; aux intérêts de la République, en ce qu'elle soulage l'administration d'une pénible surveillance de l'emploi du temps, qu'elle simplifie la comptabilité, et qu'elle procure dans le même temps un plus grand travail; elle est aussi favorable aux intérêts des ouvriers, en ce qu'elle leur donne la liberté, ou de travailler plus, ou de simplifier leurs procédés, et par là d'augmenter leurs salaires par leur industrie.

Cependant, comme on n'avait d'abord que 22 canoniers de Maubeuge pour forger les canons tandis qu'il en fallait avoir 250, il a fallu faire des élèves pour cette partie. Pour remplir cet objet, on a destiné les 64 forges de la place de l'Indivisibilité à la formation de ces élèves. On n'y reçoit que des forgerons qui aient trois années de forge, et on les paie à la journée jusqu'à ce qu'ils soient en état de forger des canons.

De la fixation des prix.

La seule difficulté que pouvait présenter la distribution des travaux à la pièce, était de fixer les prix de manière à ne pas léser les intérêts de la République, et à éviter tous les mécontentements qui pouvaient refroidir le

zèle des ouvriers, donner lieu à une foule de contestations, dont un des moindres inconvénients aurait été de faire perdre un temps précieux. Pour remplir cet objet, le comité de Salut public a invité par une circulaire toutes les sections de Paris à nommer, chacune dans son sein, quatre commissaires pris parmi les ouvriers exercés aux travaux de la lime et du marteau; ces commissaires se sont réunis à l'évêché, pour nommer parmi eux vingt-quatre arbitres, qui joints à six autres, nommés par les ouvriers de la manufacture de Maubeuge, ont dû, dans le débat des prix, stipuler pour les intérêts des ouvriers. D'une autre part, trente autres arbitres, dont six nommés par le directoire du département de Paris, six par la municipalité, six par les administrateurs de la fabrication de fusils, et douze artistes nommés par le ministre de la guerre, ont dû stipuler pour les intérêts de la République, en présence de deux représentants du peuple invités par le comité à présider cet arbitrage.

Dans la première réunion de ces arbitres, rien ne fut réglé, parce que les ouvriers ne connaissant pas encore le travail qu'exige la fabrication de chacune des pièces, n'avaient pas une idée exacte de sa valeur. Ils sont convenus de commencer les travaux d'après des prix provisoires, et de se réunir ensuite pour débattre en connaissance de cause. Une nouvelle convocation a eu lieu les 24, 25, 26 et 27 de vendémiaire, et les prix ont été fixés, à la satisfaction des ouvriers, à plus d'un tiers au-dessous des prix correspondants de Charleville. On en voit le tableau ci-après.

TABLEAU
DES PRIX DE LA FABRICATION DES PIÈCES SÉPARÉES DE FUSILS
A PARIS

fixés provisoirement jusqu'au 30 du deuxième mois de la seconde année
de la République française une et indivisible.

On fournit les lames seulement aux canonniers.

		liv. s.		
CANONS.	Forge.....	8	»	} liv. s. 10 15
	Forage....	»	»	
	Emoulage. } Mémoire.....	»	»	
	Culasse.....	»	15	
	Garniture.....	2	»	

Les ouvriers se fournissent de tout.

		liv. s.		
PIÈCES DE GARNITURE.	Embouchoirs.	de forge... 1	4	} 2 2
		de lime... »	18	
	Capucines.	de forge... »	4	} » 8
		de lime... »	4	
	Battants de sous-garde.	de forge... »	4	} » 8
		de lime... »	4	
	Grenadières de milieu.	de forge... »	9	} » 18
		de lime... »	9	
	Sous-garde modèle républicain.	de forge... 1	»	} 1 15
		de lime... »	15	
Détentes et pièces de détentes.	de forge... »	8	} 1 »	
	de lime... »	12		
Plaques de couche.	de forge... »	15	} 1 16	
	de lime... »	10		
Plaques ou porte-vis.	de forge... 2	6	} 3 12	
	de lime... 1	6		
	Trois ressorts de capucine finis.....	»	12	
	Deux vis de platine, une enlasse.....	»	12	
	Deux vis de plaque.....	»	8	
	Deux vis de sous-garde.....	»	6	

Les ouvriers se fournissent de tout.

		liv. s.			
PLATINES	de forge	Corps de platine. 1	»	} liv. s. 3 6	
		Chien complet... 1	»		
		Batterie.....	»		16
		Noix.....	»		5
		Bride.....	»		4
	de forge et lime.	Gachette.....	»	3	} liv. s. 14 19
		Les huit vis.....	»	8	
		Grand ressort... 1	»	} 2 3	
		Ressort de batterie »	15		
		— de gachette »	8		
	limage et ajustage de la platine..	9	»		

Les ouvriers se fournissent de tout.

BAGUETTES	de forge.....	1	18	} 2 10
	de lime.....	»	12	

Les ouvriers se fournissent de tout.

BAIONNETTES	Forge.....	3	10	} 5 4
	Lime.....	1	»	
	Emoulage, polissage.....	»	12	
	Forage.....	»	2	

On fournit tout à l'ouvrier, excepté les outils.

AJUSTAGE ET MONTAGE	Trempe de platine.....	»	10	} 9 15
	Monter le fusil.....	9	»	
	Ajuster la baïonnette.....	»	5	

TIRE-BOURRE.....	»	12
------------------	---	----

La livre de fonte pour les bassinets et guidons.	
Pour façon.....	1 »

RÉCAPITULATION :

Canons.....	40 l. 15 s.	} 33 l. 15 s.
Pièces de garnitures.....	9 16	
Platines.....	14 19	
Baguettes.....	2 10	
Baïonnettes.....	5 4	
Ajustage et montage.....	9 15	
Tire-bourre.....	» 12	

Perfectionnement des travaux.

Pour établir la grande fabrication de fusils qui a été décrétée le 23 août, on ne pouvait compter que sur un petit nombre d'ouvriers venant des manufactures, et exercés au genre de travail qui leur est propre; sa grande ressource était dans les ouvriers de tout genre, que renferme la ville de Paris, ouvriers dont le zèle inspire la plus grande confiance, et qui, étant ce que la République renferme de plus habile, exécuteront d'abord bien et avec lenteur, et bientôt exécuteront avec rapidité et mieux qu'on ne fait ordinairement dans des établissements écartés et privés de toute émulation. Cependant, pour ne rien donner au hasard, et pour assurer à la République les ressources sur lesquelles elle doit compter, le comité de Salut public a voulu que, d'abord, dans toutes les parties de la fabrication, l'on ne s'écartât pas des procédés usités dans les manufactures; mais aussi il a pris des mesures pour profiter dans la suite des lumières des artistes, échauffer leur génie, et favoriser tout ce qui pourrait perfectionner les armes et accélérer la main-d'œuvre.

Dans chacun des ateliers, indépendamment de régisseurs comptables, il y a un directeur des travaux choisi par les ouvriers, revêtu de leur confiance, et dont la fonction principale sera de surveiller la qualité des matières employées, et les procédés de la fabrication. Ces directeurs des travaux sont subordonnés à un artiste distingué, membre de l'administration centrale, et qui doit établir entre eux la correspondance nécessaire à l'uniformité du travail, et à la communication des procédés.

Dès qu'un procédé nouveau sera proposé, si l'administration centrale, après l'avoir fait examiner par les directeurs des travaux, juge que son introduction puisse être avantageuse, elle en fera faire l'essai dans un des ateliers et lorsque, par l'expérience, elle sera assurée du succès, elle en ordonnera l'emploi dans tous les ateliers et en chargera les directeurs des travaux.

Déjà plusieurs artistes recommandables ont présenté des machines nouvelles, pour forger les canons, pour les forer, pour les blanchir; ces machines doivent dispenser les ouvriers de l'attention nécessaire dans les procédés en usage, et suppléer à l'adresse qui ne s'acquiert qu'avec le temps et par l'habitude. Le ministre de la guerre a été chargé d'en faire l'essai; et si elles réussissent, comme il y a lieu de l'espérer, la fabrication en sera plus parfaite et plus rapide.

CHAPITRE II.

Des Administrations.

Les ouvriers ne peuvent être occupés, soit dans leurs propres ateliers, soit dans ceux de la République, que de leurs travaux particuliers; il faut que l'on ait soin pour eux de la préparation du choix et du rassemblement des matières premières; il faut que les matières leur soient distribuées, que leur travail soit reçu, que leurs salaires leur soient payés, que les procédés nouveaux leur soient transmis; il faut enfin qu'il s'établisse une juste proportion dans les travaux, et qu'on puisse rendre de l'activité aux

parties de la fabrication qui, par quelque cause que ce soit, éprouveraient des ralentissements, et par conséquent retarderaient la confection des armes. Tout cela doit être le but de l'administration; et parce que tous ces objets sont extrêmement variés et distincts, le comité de Salut public a pensé qu'il devait y avoir trois administrations, une centrale chargée des objets généraux, une seconde, chargée de ce qui est relatif à la fabrication des canons; une troisième, de ce qui regarde celle des autres pièces du fusil.

Enfin, outre ces trois administrations, chacun des magasins a un chef responsable.

Administration centrale.

L'administration centrale est chargée des approvisionnements de tous les genres; elle s'occupe de la préparation, du choix et du rassemblement des matières; elle passe les marchés avec tous les fournisseurs, et elle en presse l'exécution; elle reçoit les soumissions de tous ceux qui veulent entreprendre, ou des pièces séparées, ou des fusils complets: c'est à elle que s'adressent tous les ouvriers qui demandent du travail; elle surveille les procédés de la fabrication, et elle s'occupe de leur perfectionnement.

Elle entretient la correspondance avec le comité de Salut public, avec le ministre de la guerre, mais, pour éviter les abus, ce n'est point elle qui fait la recette des matières ni celle des ouvrages; elle ne paie rien, elle n'a point de caisse.

Pour remplir toutes ces vues, le ministre de la guerre l'a composée de huit républicains zélés, dont les uns sont très exercés dans la comptabilité des matières et finances, les autres ont la connaissance de la nature et du prix des matières, d'autres enfin sont au fait de tous les détails de la fabrication.

Cette administration a déjà passé un grand nombre de marchés, tant pour acquisition de matières que pour distribution du travail.

Administration des canons.

Le canon est la partie la plus importante de l'arme; une administration particulière est chargée de tout ce qui regarde sa fabrication.

Elle reçoit les lames à leur arrivée des forges, et elle les distribue ensuite aux canonniers.

Elle reçoit les canons forgés et les distribue ensuite aux foreurs et émouleurs.

Elle reçoit les canons forés et blanchis.

Elle fait la recette des culasses.

Elle distribue les canons et les culasses aux équipiers.

Elle reçoit les canons équipés et en fait faire l'épreuve.

Elle reçoit les baïonnettes.

Elle distribue les canons éprouvés et les baïonnettes aux ajusteurs-monteurs, et elle fait la recette des fusils montés.

Elle paie les matières et les ouvrages dont elle fait la recette.

Elle est composée de cinq citoyens au fait de la comptabilité, et des détails de la construction.

Administration des plumes et pièces de garniture.

La fabrication de toutes les autres parties du fusil est conduite par une administration particulière.

Elle reçoit les pièces séparées des platines, au sortir de la forge.

Elle les distribue toutes assorties aux platineurs, et en reçoit les platines montées.

Elle reçoit les différentes pièces de garnitures toutes blanchies.

Elle reçoit les baguettes.

Elle reçoit les bois de fusils bruts.

Elle distribue tous ces objets assortis aux équipeurs-monteurs.

Enfin, elle paie aussi toutes les matières et les ouvrages dont elle fait recette.

Elle est composée, comme la précédente, de 5 membres pris parmi les citoyens exercés dans la comptabilité, et parmi ceux qui connaissent la fabrication.

Administration des magasins.

Chacun des magasins de fer, d'outils et de charbon est administré par un garde-magasin responsable, et par un nombre de subordonnés suffisant pour opérer les recettes et les délivrances, pour mettre de l'ordre dans la distribution des matières et dans la comptabilité.

L'affluence, tant des fers neufs que de ceux qui proviennent de la démolition des grilles inutiles, est si grande, que le local qui avait été désigné pour ces objets ne peut plus suffire.

Le comité de Salut public vient de destiner la ci-devant église des Jacobins-Saint-Dominique pour le magasin des fers neufs; ils y seront à couvert et en sûreté. Les différentes chapelles présentent des compartiments tout faits pour classer les fers suivant leur nature et leurs échantillons. Quant aux vieux fers qui, par leurs formes, ne sont pas susceptibles du même arrangement, ils resteront dans le jardin de la maison Maupéou; là on séparera le fer aigre de celui qui, par sa nature, peut servir à la fabrication des armes, et on le vendra pour les besoins du commerce et pour les objets auxquels il est propre.

Telle est l'organisation de la fabrication extraordinaire des fusils à Paris. L'expérience y apportera vraisemblablement quelques changements; le génie des artistes de Paris introduira dans les procédés de la fabrication des perfectionnements dont on rendra compte successivement; et tous les mois il sera publié et affiché un état des approvisionnements en tout genre, et de la quantité d'objets qui se fabriquent alors par jour, et du total des objets qui, jusqu'alors, auront été fabriqués.

Pour faire mieux sentir l'ensemble de ces développements, nous allons joindre ici un tableau qui en contient le résumé, et qui peut servir de table de chapitres.

RÉSUMÉ (1)			
FABRICATION de fusils A PARIS	MATÉRIEL. Page 6.	ATELIERS. Page 6.	Forges à canon..... page 8
			Foreries..... 11
			Emouleries..... 12
			Equipage de canons..... 13
			Champ d'épreuve..... 14
			Ateliers de platineuses..... 15
			Ateliers d'ajusteurs, monteurs.. 19
			Ateliers de rhabillage..... 20
			Magasins'..... 21
			Maison d'administration..... 22
			MATIÈRES. Page 24.
	Fers d'échantillon..... 24		
	Acier..... 28		
	Bois de fusils..... 33		
	OUVRIERS. Page 35.		Outils..... 33
			Charbon de terre..... 21
			Instruction des ouvriers..... 35
			Rassemblement des ouvriers... 35
	PERSONNEL. Page 34.	ADMINISTRATIONS. Page 43.	Distribution du travail..... 39
			Fixation des prix..... 40
			Perfectionnement des travaux.. 43
			Centrale..... 46
		Des canons..... 47	
		Des platines et garnitures.... 48	
		Des magasins..... 48	

(1) Ce résumé est la table des matières qui est annexée au document original.