

Le cristal qui est un verre à base de plomb et de potasse se travaille de la même manière que le verre ordinaire (silicate de soude et de chaux); il se manipule plus aisément parcequ'il est plus fusible et a moins de tendance à la dévitrification.

Le recuit se fait dans un four particulier, bas, mais long de quarante pieds, chauffé à une de ses extrémités et froid à l'autre. Une série de plateaux mobiles, enchainés les uns aux autres, roule par un mouvement lent, calculé et continu et passe insensiblement de la chaleur la plus élevée à la température ordinaire.

De cet atelier les pièces moulées sont transportées à celui où leur forme se façonne. Là, plus de trente ouvriers sont occupés à tailler, polir, dépolir, enjoliver les objets qui doivent recevoir des moulures, empreintes et ornements quelconques. C'est en présentant les surfaces au frottement de meules de fer, de grès, de bois imprégné d'émeri, de liège soupoudré de potée d'étain, qu'on orne le cristal de figures opaques. Des ouvrages très compliqués en apparence se confectionnent avec une étonnante rapidité il ne s'agit que d'approcher au contact de la roue et d'éloigner à propos le verre qui s'embellit en se dépolissant. On fit devant nous une branche garnie de feuilles et de fleurs, enlaçant un verre à boire, dans l'espace de quelques minutes. L'ouvrier, chargé de ce travail, gagne un sou par pièce; sa journée s'élève ordinairement à cinq francs.

Au dessus de cette atelier se façonnent les briques réfractaires et les creusets cornues. Ces pièces sont composées d'une terre particulière, retirée de la Bourgogne. On la malaxe avec les pieds et les mains, on la moule quand elle est suffisamment plastique et homogène. L'objet moulé, on le laisse sécher à l'air, puis on le porte, pour le cuire, insensiblement jusqu'à la température la plus élevée.

La machine à vapeur est en bas, sa force est de 20 chevaux; elle sort des ateliers de M. Grandjean et fait honneur à l'habileté de ce mécanicien.