

NOS DÉCORÉS

NOTRE camarade Ferdinand Langenhagen, récemment nommé chevalier de la Légion d'honneur appartient à une dynastie de grands industriels d'Alsace qui ont fondé à Saar-Union, vers 1820, l'industrie du tressage des chapeaux. Cette fabrication occupe plus de 20.000 ouvriers des campagnes qui, dans leurs loisirs d'hiver, tressent le lantanier, le panama, le rolin ou le bajuto pour faire un objet en forme de cloche, natté d'un seul tenant du sommet jusqu'au bord. L'usine de M. de Langenhagen, avec ses machines perfectionnées et ses procédés chimiques, transforme cette cloche en chapeau élégant.

Nous n'avons pas à citer tout d'abord les chiffres fabuleux de cette fabrication, ni à évoquer les deux millions de couvre-chefs qui partent de là pour s'en aller couvrir autant de fronts humains.

Un seul front nous occupe actuellement : celui de l'homme qui dirige les deux usines de Lunéville et de Saar-Union. Front têtue, volontaire, front de marbre, contre lequel il semble que les poings se briseraient car l'homme est un héros ; la force et la santé sont en serrées dans sa figure martiale sous d'épais et indéradicables cheveux noirs. Et il sourit.

Tel il est actuellement, tel nous l'avons connu à l'École. Aussi robuste

et avenant que nous le montre son portrait.

Il dominait de haut, de toute sa stature, ces choses que l'on nous enseignait. Et tandis que certains se courbaient sur les livres en pâissant, lui lisait debout du bout des doigts tranquillement.



M. Ferdinand de LANGENHAGEN

A côté d'élèves qui font leurs devoirs pour contenter leurs maîtres, il était de ceux qui viennent à l'école puiser des éléments dont ils ont la prescience et dont ils comprennent immédiatement l'application.

L'instruction qu'il lui fallait était assez comparable à celle qu'on donne à un prince pour l'éduquer à commander à des milliers de sujets. Pour être le digne continuateur de l'œuvre édifiée par ses pères, de Langenhagen devait non seulement savoir choisir et conduire les hommes et les choses, mais plus qu'eux peut-être, être instruit

dans la science du commerce, doué de jugement et d'esprit de calcul pour triompher dans la concurrence de plus en plus âpre.

Notre école était la seule au monde qui pût lui donner une semblable instruction. Tout d'abord, les études y comprenaient un programme industriel et technique particulièrement remarquable dont les visites d'usines étaient une partie intéressante profondément instructive. Ces visites avaient

lieu chaque semaine pendant la dernière année et, en fin d'études, un grand voyage d'un mois conduisait la promotion dans le nord de la France, la Belgique, la Hollande. Alors, devant les yeux des élèves, les machines s'animaient, montraient, faisaient nettement comprendre, leurs mouvements délicats et précis; les matériaux de formes insolites ou connues fondaient, se transformaient, renaissaient complexes ou simplifiés dans l'enchantement merveilleux d'une production rapide et sûre; la vie de l'usine se révélait enfin comme un organisme fécond, comme une entité absolue qui a son cœur, son cerveau et son âme: un cœur ardent dont la force bout pour se répandre en trépignant par les courroies et les pignons; un cerveau calme et puissant qui préside à tous les actes et qui veille sans cesse, là-bas, dans ce coin de silence qui est le cabinet du Directeur; une âme claire et chantante, l'âme de la foule laborieuse qui peine le torse nu au rythme des marteaux dansant sur les enclumes.

Les visions sont diverses devant toutes ces choses; tel de nous supputait les tours de roue de la machine motrice; tel autre recueillait des chiffres sur un calepin; tel autre encore s'inquiétait des prix et du rendement.

De tous les détails et de tout cet ensemble quelquefois monstrueux d'une usine en marche, de Langenhagen savait dégager la formule appréciatrice et juger le tout comme on juge un homme selon son travail et ses vertus. Ce tout d'une usine était le patron et les ouvriers, les facultés de l'un associées aux efforts des autres, la production, les débouchés, les salaires, la mutualité, les retraites, tous ces éléments enfin d'ordre physique, intellectuel et moral qu'un savant maître, Joseph Garnier, nous apprenait à voir et à comprendre.

Avec cette largeur de vues, l'élève du philosophe fit un rapport de voyage de tous points remarquable. La Chambre de Commerce de Paris qui accordait chaque année une bourse de voyage à l'auteur du rapport primé, attribua cette récompense en 1879 à notre camarade

Langenhagen et lui confia la mission d'aller étudier le marché et l'industrie des laines à Hambourg, Anvers, Londres et Le Havre. Excusez du peu.

Le rapport qu'il donna au retour de cette mission fut publié par les soins de la Chambre de commerce de Paris, et on peut le considérer comme un des meilleurs, sinon le meilleur, de tous ceux qui furent écrits par les élèves de notre École quand le régime des études leur permettait de joindre l'exemple à la théorie.

Notre camarade de Langenhagen montrait donc toutes les qualités d'initiative et de jugement qui font un chef de maison, mais il ne lui parut pas au sortir de l'École, que son instruction commerciale fut suffisante, et après son service militaire, il voyagea dans l'Amérique du Nord.

Après cette grande leçon par l'exemple, il passa un an dans l'usine de Lunéville aux côtés de son père qui l'envoya ensuite prendre la direction de l'usine alsacienne de Saar-Union quittée en 1870 après les désastres.

En 1889, à trente ans, notre camarade devenait chef des deux maisons par la mort de son père, qui lui laissait avec tout un passé d'honneur et de loyauté commerciale la lourde charge d'une entreprise considérable.

Une vaste enquête industrielle publiée dans un journal parisien, a donné sur les grandes maisons qui sont l'honneur du commerce français d'intéressants renseignements; nous en extrayons les suivants:

« L'usine de M. Ferdinand de Langenhagen est située en pleine ville. Elle a un air de maison d'habitation; on ne devinerait jamais que derrière ses grands murs blancs percés de fenêtres propres est établi une des plus importantes manufactures de chapeaux françaises. Après avoir traversé plusieurs corps de bâtiments successifs, on arrive à une immense prairie où s'offre le spectacle le plus imprévu. Sur des piquets de bois reliés par d'innombrables fils sont posés des chapeaux, une armée de chapeaux qui séchent au soleil, 20,000 couvre-

chefs alignés et prenant des formes bizarres en attendant que l'art des formiers leur donne l'élégance.

A l'usine, on ne fabrique que le chapeau de latanier, rotin, panama, bajuto, tressé d'une seule pièce. C'était autrefois le plus cher, aujourd'hui les progrès de cette fabrication sont tels que le prix de fabrication varie de 6 à 60 francs la douzaine.

Ce chapeau est fort compliqué à faire; il exige de quinze à vingt manipulations avant même d'être livré à l'atelier de garniture.

Pour recevoir la forme, il passe par toute une série d'ateliers. On peut voir à le suivre jusqu'où peut aller la division du travail que le caractère de complexité que tout objet même le plus simple, tend à prendre sous le régime des machines, lavage blanchissage, séchage, souffrage, collage, chauffage, application sur la forme, bordure, etc., sans compter le séjour au grenier, au dépôt ou magasin d'emballage. Les deux principales manipulations sont le collage, la mise en forme.

Toutes les machines destinées à opérer les métamorphoses graduelles sont à côté les unes des autres, dans l'ordre même de leur usage; de cette façon il n'y a pas de perte de temps pour transporter le travail d'atelier en atelier. Le visiteur suit facilement la naissance laborieuse d'un chapeau. Tout cela se fait dans une atmosphère claire, dans de grands halls vitrés, sans la fumée et les scories du charbon de terre qui sont les hôtes familiers de toutes les usines.

Tout se fait à la vapeur, que des dispositifs ingénieux permettent de graduer jusqu'aux plus hautes températures. Les machines sont silencieuses, elles ont des mouvements discrets et délicats. Cela s'explique parce qu'elles sont manœuvrées à la main.

Les matières premières employées, sont le rotin, le panama, l'écorce de palmier et le baju-lame tiré de l'intérieur d'un arbre croissant à Java. De ces matières, il est fait à Lunéville et Saar-Union une consommation fantastique;

400.000 de kilogs de palmier pour ne citer que ce produit; mais en général la consommation de ces usines représente la moitié de l'emploi total qui est fait en France pour toutes les maisons similaires.

Les feuilles de latanier ou palmes viennent de Cuba par le Havre. Les diverses compagnies françaises de bateaux ou de chemins de fer ont établi en faveur de l'industrie alsacienne des tarifs spéciaux, qui ont permis de choisir le Havre comme port de débarquement, et non pas les ports allemands qui font les plus grands efforts pour accaparer le marché.

L'usine fabrique annuellement 100 à 125.000 douzaines de chapeaux.

Cependant le chiffre des ouvriers sédentaires est assez restreint: 120 à Lunéville, 300 à Saar-Union. Celui des ouvriers employés au dehors est de plus de 10 000. Et tous ces ouvriers de l'usine sont constamment occupés sans chômage.

Cette usine donne une impression d'autonomie. Tout se fait sur place sans le concours de fabriques étrangères; c'est une économie sensible sur le prix de revient des objets. M. de Langenhagen a établi à Pont-Saint-Maxence une usine de produits chimiques et à Lunéville même un atelier de moulage. C'est dans cet atelier que sont fabriquées les formes de chapeaux, travail qui exige un personnel d'artistes et une grande minutie.

L'économie sociale occupe une place importante dans les préoccupations du chef de maison. On sait d'ailleurs que c'est en Alsace, que ce sont des Alsaciens qui ont les premiers provoqué la création d'œuvres d'aide ouvrière.

Il faut noter une école d'apprentissage à Favroy, près de Lunéville, où les jeunes filles reçoivent, en un temps fort court, tous les éléments de leur métier de tresseuses.

Les secours médicaux et pharmaceutiques sont absolument gratuits. Tout ouvrier malade reçoit la moitié de son salaire quelle que soit la durée de son chômage.

La caisse de secours fonctionne avec les seules ressources que lui fournit M. de Langenhagen, qui ne fait aucune retenue sur les salaires. Les salaires sont cependant fort élevés : tous les ouvriers habiles peuvent prétendre en saison gagner de huit à neuf francs par jour. Bien plus, les diverses améliorations que les nouvelles machines apportent dans la célérité du travail ne nuisent en rien aux ouvriers ; ils reçoivent le même salaire qu'au moment où le travail était plus long.

Les accidents du travail sont indemnisés par une caisse spéciale ; les compagnies d'assurances s'étaient montrées si exigeantes dans l'établissement du prix de leurs polices à la suite de la loi de 1898, que plusieurs manufacturiers se firent leurs propres assureurs. Je fais allusion à la « Mutuelle industrielle », à la création de laquelle M. de Langenhagen prit une part particulièrement active.

Un exemple qui démontre bien l'intérêt que M. Ferdinand de Langenhagen porte à ses ouvriers : il a désigné quinze d'entre eux pour aller passer une semaine à l'Exposition. Tous les frais du voyage et du séjour furent supportés par la maison.

Une forte unité relie entre elles toutes les parties de l'usine dans une solidarité très visible.

Nulle perte de temps, aucun gaspillage de forces humaines. On sent, à la tête de cette manufacture, une pensée d'économiste et de philosophe ; tout se fait méthodiquement, scientifiquement, avec un respect, je dirai même avec un amour de la dignité humaine.

La maison Langenhagen de Lunéville et Saar-Union a obtenu le Grand-Prix à l'Exposition Universelle de 1900. Les collaborateurs n'ont pas été oubliés, cinq d'entre eux ont obtenu différentes récompenses.

Après ces succès dignes du passé et sûrs garants de l'avenir, il était juste que le jeune chef de maison reçût la distinction que méritent ceux qui, par leur situation, leur travail et leur talent, contribuent à la bonne renommée de notre pays.

Dans le pays de Saar-Union, lambeau arraché de la patrie, terre d'Alsace où les cœurs saignent d'une plaie ouverte depuis plus de trente ans, la joie fut grande pour tous les paysans d'apprendre que M. Ferdinand avait reçu la croix d'honneur. Et lui n'oublia pas la part de succès qu'il devait à tous ces gens dévoués et laborieux ; pour le leur dire et pour les remercier, il les réunit dans un banquet.

Alors une presse sans nom, exploiteuse de haine et d'injustice, jeta le nom de notre ami au ban de l'infamie en le taxant de traître ; et lui, bien à tort, s'en émut.

Aux mains loyales de M. Ferdinand de Langenhagen, vers le patriote instruit et éclairé que nous connaissons et que nous aimons, les mains de tous les camarades de l'École se sont tendues avec affection.

Des soldats et des officiers français se sont joints à nous pour féliciter M. de Langenhagen, capitaine d'artillerie.

MAURICE BOUCHET.

La Carte d'identité

Les membres de l'Union, désireux de posséder une carte d'identité, doivent adresser leur portrait en une épreuve photographique de cinq centimètres de longueur sur quatre centimètres de largeur. Ce portrait, signé au verso pour éviter toute chance d'erreur, sera collé sur la carte d'identité et timbré du cachet de l'Union. Cette carte, sur papier Japon indéchirable et illustrée artistiquement, est délivrée gratuitement par le Secrétariat.

Prière de ne pas envoyer de photographies collées sur carton.

