Fabrication des meubles Thonet

Autor(en): **Fankhauser, F.**

Objekttyp: **Article**

Zeitschrift: **Journal forestier suisse : organe de la Société Forestière Suisse**

Band (Jahr): **26 (1875)**

Heft 1

PDF erstellt am: **27.05.2024**

Persistenter Link: https://doi.org/10.5169/seals-785637

Nutzungsbedingungen

Die ETH-Bibliothek ist Anbieterin der digitalisierten Zeitschriften. Sie besitzt keine Urheberrechte an den Inhalten der Zeitschriften. Die Rechte liegen in der Regel bei den Herausgebern.
Die auf der Plattform e-periodica veröffentlichten Dokumente stehen für nicht-kommerzielle Zwecke in Lehre und Forschung sowie für die private Nutzung frei zur Verfügung. Einzelne Dateien oder Ausdrucke aus diesem Angebot können zusammen mit diesen Nutzungsbedingungen und den korrekten Herkunftsbezeichnungen weitergegeben werden.
Das Veröffentlichen von Bildern in Print- und Online-Publikationen ist nur mit vorheriger Genehmigung der Rechteinhaber erlaubt. Die systematische Speicherung von Teilen des elektronischen Angebots auf anderen Servern bedarf ebenfalls des schriftlichen Einverständnisses der Rechteinhaber.

Haftungsausschluss

Alle Angaben erfolgen ohne Gewähr für Vollständigkeit oder Richtigkeit. Es wird keine Haftung übernommen für Schäden durch die Verwendung von Informationen aus diesem Online-Angebot oder durch das Fehlen von Informationen. Dies gilt auch für Inhalte Dritter, die über dieses Angebot zugänglich sind.

Ein Dienst der *ETH-Bibliothek*
ETH Zürich, Rämistrasse 101, 8092 Zürich, Schweiz, www.library.ethz.ch

http://www.e-periodica.ch

année; elle atteindra donc, selon toute probabilité, son maximum vers la 100me anné. Nous concluons donc avec la conviction que notre formule d'interpolation, peut même, dans des circonstances anormales, rendre de vrais services et qu'elle est appelée à jeter une nouvelle lumière dans la question des lois d'accroissement. Nous laissons du reste à chacun la liberté de chercher de nouvelles preuves à celles que nous avons publiées dans notre ouvrage sur cette matière, et formons le vœu que la présente communication réchauffe, chez ceux qui s'occupent de forêts, l'interêt que réclame le sujet traité.

Aarau, Mai 1875.

J. Riniker, inspecteur-général.

Fabrication des meubles Thonet.

Par F. Fankhauser, fils.

L'Autriche exporte actuellement dans toutes les contrées des meubles en bois de hêtre récourbé; il n'est pas d'hôtel ou de maison particulière quelque peu comfortable qui n'en possède; on les rencontre même jusque dans la plus modeste auberge. Leur élégance, leur comfort, leur solidité, leur bas prix surtout, leur ont ouvert toutes les portes; pour le forestier en outre, ces meubles ont l'interêt tout particulier d'ouvrir au bois de hêtre un nouveau débouché comme bois de service.

Les meubles Thonet ainsi nommés d'après leur inventeur, ou simplement connus sous la désignation de meubles Autrichiens, sortent non seulement des ateliers des frères Thonet à Vienne et à Pesth mais encore de plusieurs autres fabriques de l'empire autrichien entr' autres de celle de Mess. Kohn, frères, à Téschen, Silésie autrich., que j'ai eu l'occasion de visiter.

Cette maison n'emploie dans sa fabrication que du bois de hêtre parfaitement sain, net de nœuds, et n'ayant pas été abattu depuis plus de 2 mois. Les billes de hêtre sont d'abord converties en planches d'épaisseurs diverses que la scie circulaire réduit en bâtons carrés de 1 à 1½ pouce, diamètre le plus convenable à la construction des chaises, de tous les meubles celui qui se fabrique le plus. On donne aux bâtons la longueur qu'ils doivent avoir selon la place qu'ils occuperont et on les arrondit. Les machines employées à cet ouvrage travaillent vite et avec la plus grande exactitude et ont

ceci de remarquable c'est qu'elles peuvent fournir outre les bâtons ronds et uniformement épais formant les courbes de dossiers et les cercles assujettis entre les pieds du siège, des pièces amincies vers leur centre. Une fois passés au tour, les bâtons entassés dans des caisses en bois sont soumis pendant 6 heures à la vapeur bouillante dont l'action les assouplit à tel point que l'on peut, encore chauds, les ployer avec facilité sur des moules en fer, autour desquels ils sont maintenus par des étaux. Le courbage est exécuté par 2 hommes pour les plus fortes pièces et par 1 pour les plus faibles. Formes et bois sont alors transportées dans le séchoir où on les abandonne durant 12 heures. Ce temps suffit pour sécher complètement le bois et permettre de l'enlever des formes sans qu'on ait à craindre qu'il se redresse; il passe maintenant par d'autres manutentions, on le frotte à la pierre-ponce, les extrémités des bâtons sont réunies et collées. La partie destinée au siège n'est placée sur le tour qu'une fois courbée, elle est arrondie à la main et pourvue des trous nécessaires à l'attache de la natte en jonc. Ainsi travaillé le bois est enduit de couleur imitant le palissandre ou le noyer ou simplement poli ou verni selon que l'on tient à lui conserver sa teinte naturelle; puis la natte est assujettie au siège et les différentes pièces de la chaise fixée les unes aux autres au moyen de vis en fer; un dernier coup de poli est donné au meuble qui dès ce moment est prêt à être emballé pour l'expédition.

Le mode de fabrication est le même pour tous les autres meubles dont la variété est fort grande. A côté des canapés, fauteuils ordinaires et américains, on voyait dernièrement à l'exposition de Vienne un escalier en spirale d'une extrême légèreté sortant des mêmes ateliers.

Mess. Kohn achètent une grande partie des bois qui leur sont nécessaires, à l'administration forestière de l'archiduc Albert qui posséde à Teschen même des forêts d'une contenance de 160,000 arpents. D'après le contrat stipulé pour 12 ans, l'administration doit fournir annuellement franco en gare de Teschen 31,000 p. c. de bois scié en bâtons que la fabrique paie à raison de 78 kr. ou frc. 1. 95 le p. c. Ces prix, fort élevés à première vue pour du bois de hêtre, ne le sont pas en réalité, eu égard à l'énorme déchet de 70 à 75 % produit par le façonnage.

Toute bille renfermant des nœuds est mise de côté, et bien que rien n'empêchât de se servir dans la fabrication, du bois provenant de petite branche ou du cœur de l'arbre, l'un et l'autre sont soigneusement éliminés. La perte de 70 à 75 % se défalque en 20 % déchet produit par la scie et en 50 à 55 % pièces de rebut. Il faut donc 4 p. c. de bois brut pour obtenir 1 p. c. de bâtons équarris, le prix est de fr. 0,50 pour 1 p. c. de bois cylindrique, dont il faut déduire 12 centimes pour frais d'entassement et transport à la scierie et 12 autres centimes pour voiturage de la scierie à Teschen. Si de plus on considère que le déchet donné par le sciage des bâtons, et qui est vendu comme combustible, ne couvre que les frais de scierie, on n'arrive qu'à un rendement net de 25 centimes par pied cube de bois brut, prix équivalant au hêtre exploité comme bois de feu.

La vente de bois de hêtre aux fabriques de meubles entraîne aussi après elle bien des inconvénients. Comme nous l'avons dit, ce bois ne devant être livré que frais (2 mois au plus après l'abattage) puisque plus sec, il ne se laisserait plus travailler aussi facilement, il en résulte que son exploitation en forêt se poursuit durant toute l'année ce qui non seulement nuit au service de surveillance et de contrôle mais encore rend le repeuplement naturel presque impossible.

Par contre ce sont les fabricants qui y trouvent leur compte. Pour 1 chaise ordinaire, il ne faut que 1/3 p. c. de bois coûtant 65 cent. La main d'œuvre est relativement très peu rétribuée; tous les travaux s'exécutent à la tâche par des femmes ou des enfants qu'on pait fort mal. On calcule que chaque chaise dont le prix moyen est de fl. 3 ou frcs. 7. 50 donne un bénéfice net d'au moins fl. 1 ou frcs. 2. 50. Les 31,000 p. c. de bois fournis par l'administration archiducale, donnant une possibilité de fabrication de 93,000 chaises, laissent donc un bénéfice net de frcs. 232,000.

Les frères Jacob et Joseph Kohn ont conclu d'autres marchés de livraison de bois, entr'autres avec un comte polonais, qui, assure-t-on, paierait volontiers 1/2 million de francs pour se dédire de son contrat.

La fabrique elle-même a coûté frcs. 75 ou 80,000.