

une période de fonte qui l'interrompt nécessairement. Au bout d'un certain nombre de fontes, le creuset, fatigué par la charge du verre et usé par l'action corrosive du feu, doit être remplacé par un creuset neuf. Cette opération cause nécessairement une perte de temps et de chaleur, en même temps que l'usure du creuset occasionne une dépense considérable. En effet, ces creusets doivent être fabriqués avec un soin extrême; il faut les dessécher lentement et pendant longtemps, afin qu'ils puissent être portés à la haute température du four sans se fendre. Lorsqu'il s'agit de remplacer un pot dans un four, on commence par chauffer le nouveau pot dans un four spécial, afin qu'il puisse arriver progressivement à la température du four. Les ateliers où l'on fabrique les pots, et les chambres chaudes dans lesquelles on les dessèche et qui peuvent renfermer de 200 à 300 pots, occupent une place considérable dans une verrerie. Malgré ces soins, il arrive des accidents; les pots se fendent ou se déforment; il faut interrompre le travail, perdre du temps, de la matière, du combustible. On peut donc dire que la nécessité d'employer les pots pour fondre le verre est un des inconvénients les plus graves de la verrerie et l'une des préoccupations les plus grandes des verriers.

On a cherché à modifier cet état de choses de différentes manières. D'abord, on a essayé de marcher d'une manière continue en se servant de pots d'une construction spéciale; M. Bontemps, dans son *Traité du verrier*, a donné les dessins de quelques dispositions de ce genre qui ont été mises à l'essai. Je décrirai ici un modèle qui se trouvait dans l'exposition allemande; c'est un creuset divisé en trois parties: la partie antérieure a la forme d'un pot couvert ordinaire; elle est percée à la partie inférieure d'un trou qui la met en communication avec le compartiment voisin; les deux autres compartiments sont séparés par un canal vertical; ce canal est percé de deux orifices, l'un en bas, communiquant avec le premier compartiment, l'autre en haut, communiquant avec le second compartiment. On charge la composition dans le premier compartiment; à mesure que le verre fond, il passe par l'ouverture inférieure dans le canal vertical, arrive au second orifice, puis coule dans le second compartiment, où il s'affine, et il prend son niveau dans le troisième compartiment, où il est cueilli.

Mais le fait véritablement important de l'Exposition et sur lequel nous ne saurions trop appeler l'attention de nos verriers, c'est la fabrication continue du verre par le four Siemens, telle qu'elle se pratique à Dresde; nous y reviendrons en parlant de cet établissement.

La question du combustible n'est pas moins sérieuse; les fours Siemens commencent à fonctionner avec succès dans un certain nombre de verreries

