

tions culinaires spécialement dans la bouillabaisse.

COMMERCE : L'épicerie débite le safran, mais en très faible quantité, elle s'en pourvoit chez les négociants en drogueries. — *L'Epicier*.

LES TISSUS A LA MODE

Les tissus unis en noir et bleu se tiennent constamment dans un rôle classique dont on cherche vainement à les faire sortir. La jaquette se fait maintenant avec des marchandises très différentes; et les articles en cheviotte foncée sont tout autant recherchés que ceux en peigné. C'est pourquoi les façonnés en peigné noir (dits façonnés Roubaix) sont en tout petits dessins à peu près uniformes et invariables. On essaye toujours de les rajeunir avec le pointillé en soie fine et pour le même emploi.

Les couleurs de fond sont noir, bleu foncé et bronze foncé; la soie blanche ou teinte or. Les croisures sont unies ou à cordons fins, mais choisies parmi celles qui donnent un grain garni. La soie est de la plus grande finesse, retordue sur fil de laine et répartie quelquefois pour dessiner des carreaux mais le plus souvent pour parsemer la surface du tissu d'une pluie de points brillants. Pour bien réussir, employer le retors dans lequel la soie est enroulée autour du fil de laine de préférence au retors ordinaire.

Dans les articles pantalon pour deuil, le retors avec soie fine trouve un emploi plussuivi. Souvent l'endroit est une croisure satin; les dispositions sont en rayures où la soie est mise à profusion et les filets sont en laine noire pure. On fait toute sorte de dessins, depuis les rayures étroites et symétriques jusqu'aux grandes combinaisons irrégulières. La finesse du pointillé soie donne toujours des dessins discrets, quelle qu'en soit l'étendue.

Pour les habits de cérémonie, à côté du drap noir (lisse), on fait encore les tissus à petit grain, ondulés, épinglés, satinés, genre mérinos, etc., avec l'apprêt drapé court, laissant entrevoir le dessin. Ces tissus ne dépassent pas une force moyenne puisqu'ils sont pour des vêtements d'intérieur qu'un chaud pardessus recouvre dès qu'on va dehors.

A propos de pardessus, nos collections ont montré la grande quantité des tissus utilisés. Les cheviottes courantes et certains peignés sont faits dans toutes les qualités en raison du bas prix des matières et

de la main-d'œuvre qui est réduite au minimum. Les marchandises de choix ont un aspect tout autre et on recherche en elles le cachet spécial que donnent les couleurs et les raffinements des apprêts.

On pourrait diviser en plusieurs séries distinctes les articles destinés au pantalon. Il y a d'abord les dispositions modestes, en teintes peu disparates, foncées plus souvent que claires, en dessins variés, convenant à toutes les personnes qui recherchent la simplicité, même dans les marchandises de belle qualité. Les dessins diffèrent de ce qui a été fait dans le passé, mais ces changements portent sur les détails, sur la distribution des effets autant que sur le caractère de l'étoffe.

Les plus grandes variations portent principalement sur les hautes fantaisies pour pantalon. Les dessins très fleuris augmentent de plus en plus, en cardé aussi bien qu'en peigné. Aux damiers réguliers heurtés, comme noir et blanc ou à peu près, ont été ajoutés des effets baroques tout aussi marqués. Les articles rasés ont de plus été fleuris par des rayures en gros fils de soie, blanche presque toujours ou tout au moins harmonisée avec la couleur du fond. Ce fond de tissu est façonné non seulement par des fils clairs et foncés, mais aussi avec des retors mixtes. On fait des ondulés, des mille raies, des granités, des cannelés et jones amalgamés, des effets bataillés sur corkscrews à triples cordons, des losanges, des côtes en long (relief) et beaucoup d'autres encore dans lesquels viennent, comme nous le disions plus haut, des bandes apparentes de soie, largement espacées et dessinant elles-mêmes un dessin fleuri, torsade, écailles, granit ou losange. Tels sont les effets les plus marquants. — (*Les Tissus*).

NOUVEAU PROCÉDE DE CONSERVATION

DE LA LEVURE DE BOULANGERIE.

La *Revue Scientifique* publie une note instructive sur un nouveau procédé de conservation des levures de boulangerie. Tous ceux qui en font le commerce ou qui en font usage, savent combien cette indispensable matière, si heureusement bactérienne est difficile à conserver. Pendant les grandes chaleurs de l'été, il n'est guère de fabricant ou de metteur en œuvre, qui ne perde chaque semaine, une certaine quan-

tité de levure, parce que cette levure est arrivée gâtée chez les clients.

Après 24 heures de voyage par les temps chauds ou orageux, il n'est pas rare de la voir se couvrir d'un fin duvet de moisissures; ou encore elle se ramollit par suite d'un commencement de putréfaction provoquée par les bactéries qui se sont développées à l'intérieur.

Cette conservation si incertaine oblige le fabricant de levure à ne la produire qu'au fur et à mesure des commandes.

Les ennuis ne sont pas moindre pour le boulanger et le pâtissier, car lorsque la levure est altérée, la pâte, dans la composition de laquelle elle entre ne lève pas, et le pain qui en résulte est lourd, gris et aigre.

Aussi, la consommation de la levure s'est-elle peu développée et est-elle restée confinée dans les grandes villes, pour la pâtisserie. Tout boulanger qui ne se trouve pas dans un pays à communications faciles et à climat relativement froid est obligé de renoncer à s'en servir.

Tous ces inconvénients n'existent plus pour la levure inaltérable préparée par le procédé en question dû à M. A. Colette.

Si à de la levure pressée et granulée, on ajoute petit à petit de la fécule anhydre, cette dernière absorbe les 72 o/o d'eau qu'elle contient encore, et à la levure ainsi desséchée et débarrassée par le tamisage de la fécule humide, est devenue conservable. La fécule humide qui a servi est chauffée à 115° 120° (239 à 248 degrés Fahr) pour lui enlever toute son eau, et sert ainsi indéfiniment.

MARBRE ARTIFICIEL

L'*Engineering* a décrit le procédé Moreau-Ral employé à Chelsea pour la fabrication du marbre artificiel.

Ce procédé permet de convertir toute chaux ou craie en un marbre artificiel plus dense (25 o/o en plus) que le marbre naturel, et pouvant être travaillé au tour ou taillé.

On commence tout d'abord par préparer le veinage; pour cela l'on projette sur un bain d'eau un vernis composé de sesquioxyle de fer, de gomme et de térébenthine.

En agitant ce bain, il se produit des dessins variés, surtout si l'on a eu soin d'entre-couper la térébenthine par des projections de savon.

La pierre est plongée d'abord dans ce bain de térébenthine, et ensuite dans des cuves aux solutions métalliques.