

main droite, il frappe sur les tiges pour on détacher la chenevotte, en ayant soin de rouler la poignée sur elle-même. Un écan-gueur habile peut préparer par jour six à dix bil. de filasse; l'opération est d'autant plus facile que les tiges sont plus longues.

Dans la Bohême et en Westphalie, on broie avec un brisoir qui se compose d'un rouleau cannelé mobile sur une table également cannelée. Un ouvrier imprime au rouleau un mouvement de va-et-vient; un autre ouvrier, placé en face, tient le lin, le retourne et le secoue plusieurs fois, afin de faire tomber la chenevotte.

Séranoage.

Le séranoage est la dernière opération que subissent le lin et le chanvre dans la ferme: encore sont-ce des ouvriers voyageurs qui s'en chargent le plus souvent. Les *sérans* sont des peignes de diverses grandeurs, dont les dents sont placées en échiquier et taillées en losange. Ces peignes sont fixés sur une table solide, et l'ouvrier y fait passer les poignées de filasse pour allonger tous les brins dans le même sens.

Teillage mécanique du lin et du chanvre sans rouissage préalable.

La recherche d'un procédé réalisant le teillage mécanique du lin ou du chanvre avec suppression totale de rouissage préalable est, depuis le commencement de ce siècle, mise à l'ordre du jour par tous ceux qui connaissent les inconvénients du rouissage rural, tant au point de vue de la salubrité publique, qu'au point de vue de la diminution de la force des fibres textiles, par les systèmes de fermentation employés pour détruire la matière gommeuse incrustant la filasse. Elle est arrivée à une solution complète, au moins en ce qui concerne le chanvre destiné aux cordages, lequel forme les deux tiers de la quantité totale du chanvre consommé en France. On doit ce service rendu à MM. Léoni et Clobenz qui ont essayé en grand et avec un succès complet leur système de teillage mécanique dans le département de l'Oise.

Ce système consiste à couper, au moyen d'une sorte de coupe-racines, les racines ou *pattes* des bottes de chanvre, et à soumettre ensuite ces bottes à l'action d'un séchoir à air chaud, puis de deux broyeuses à cylindres cannelés qui font tomber la chenevotte, enfin à celle d'une teilleuse à double effet qui purge la filasse des étoupes et des derniers fragments de bois. Après quelques coups de racloir dans un atelier de parage et l'emploi d'une presse, on a une deurée bonne à être expédiée aux fabriques qui

s'en servent d'ordinaire pour la corderie, ou qui doivent lui faire subir un dégommeage à la vapeur pour en former de la toile. Les débris tombés à la teilleuse sont soumis à un peignage qui fournit une marchandise ayant également de bons emplois industriels.

Pour la culture du chanvre destiné à passer par ce système, MM. Léoni et Coblentz conseillent de sacrifier la graine et d'arracher en même temps les tiges mâles et les tiges femelles, dès que ces dernières ont formé leurs fibres. On obtient ainsi un plus fort rendement en fibres longues, et on rend l'arrachage plus prompt et plus économique.

Par le système de MM. Léoni et Coblentz, on obtient en filasse et étoupe de 22 à 23 pour 100 de chanvre brut, tandis que les procédés ordinaires du rouissage ne permettent pas d'avoir un rendement de plus de 12 et demi pour 100.

MACHINES A BATTRE.

LES machines à battre sont des appareils dans lesquels on introduit les gerbes déliées pour que la paille et le grain en sortent tous séparés; elles sont presque toutes composées essentiellement d'un cylindre batteur se mouvant avec une plus ou moins grande vitesse concentriquement et tout près de la surface intérieure et immobile d'une portion de cylindre appelé contre-batteur.

Les premières machines à battre qui ont résolu le problème d'une manière passable sont dues à un mécanicien écossais du nom d'André Meikle; elles datent de 1786. Elles n'ont rencontré d'abord en France qu'incrédulité et moquerie. Tous les ouvrages d'agriculture publiés au commencement de ce siècle l'attestent. Mathieu de Dombasle ne partagea pas le préjugé général, et, grâce à son influence, les petites machines à battre se répandirent rapidement, de 1830 à 1840, dans l'est de la France, où on prit le modèle adopté dès lors dans toute l'Ecosse et en Suède. On continua à déclarer ces appareils inapplicables dans le reste de la France; aujourd'hui elles ont pénétré dans tous nos départements.

Les machines à battre les céréales peuvent se partager en deux classes: celles qui ménagent la paille, ou machines dans lesquelles la gerbe est introduite à peu près parallèlement à l'axe du cylindre batteur, et celles qui brisent la paille, ou machines