

la passe et prise d'un demi-pouce, à partir du bord, sous la couverture unie. Une autre bande en biais, de la même largeur (15 pouces) est prise au centre de la calotte et est fixée en tourbillon sous le bord supérieur du pouf de la passe. Une aigrette blanche de 14 pouces bien placée à gauche est le seul ornement.

Page 12. — Cet effet tailleur élégant est présenté par ce modèle en feutre vert rhubarbe de grande taille. Autour de la calotte, haute de 5 pouces, une écharpe en drap beaver de la même nuance est drapée, attachée en avant et à gauche avec une bande de plume d'une nuance plus claire à la base d'une aile de 18 pouces.

Ce chapeau artistique, à une passe d'une circonférence de 61 pouces. La largeur de la passe, de la partie avant au tour de tête, est de 7 pouces et elle va jusqu'à 7 1/2 pouces à droite, diminuant à 6 pouces en arrière et augmentant à 8 pouces à gauche. De la panne noire doublant le dessous de la passe à un rempli au bord en sole mate simulant un finissage cordé. La calotte, haute de 13 x 15 x 4 pouces, est couverte de velours noir, façon Tom O'Shafter, plissée quatre fois, là où elle joint la passe et ce velours va jusqu'au sommet de la carasse métallique à gauche. Au sommet la calotte forme un cercle de jais et de perles rondes en forme de treillage, d'un diamètre de 12 pouces. A gauche sont deux plumes droites frisées, françaises.

Page 14. — Magnifique modèle de turban à la hussard, sur carcasse mesurant 9 pouces de long sur 12 pouces de large et 6 pouces de haut, couverte d'une bande en plume de héron noir. Un camélia en gaze blanche et en bouton de fleur avec feuilles d'un vert très foncé, formant une rosette plate, est le seul ornement.



LES TAPIS D'ORIENT

Les Etats-Unis importent annuellement pour des milliers de dollars de ce qui est connu dans le métier sous le nom de rugs lavés. Les tapis d'Orient aux couleurs brillantes sont quelquefois lavés dans une solution de chlorure de chaux, traitement qui blanchit en partie les couleurs et communique au tapis un ton doux.

Ce traitement chimique est un procédé de blanchiment qui produit l'effet de l'âge et donne au tapis un éclat particulier, que le marchand peu scrupuleux fait ressortir comme preuve de qualité. Ce qu'il y a de certain, c'est que le procédé du lavage, tel que décrit, affaiblit et,

dans certains cas, détruit les matières dont le tapis est fait.

L'action progressive des produits chimiques est la suivante:

Le chlore à l'état de gaz contenu dans le chlorure de chaux attire l'oxygène et l'humidité de l'air, et il se forme ainsi de l'acide chlorhydrique, qui détruit les parties vitales du tapis. Tôt ou tard, la laine et le coton deviennent cassants, la chaîne est affaiblie et la laine détériorée.

Quand cette détérioration est complète, le poil du tapis peut disparaître sous l'effet du balayage ordinaire, et la chaîne qui est la fondation du tapis devient si faible que des trous apparaissent çà et là, et bientôt le tapis n'a plus aucune valeur.

Il n'est pas rare qu'un tapis de Perse soit trop voyant par quelque nuance brillante, peut-être par la couleur rouge, et ainsi ne soit pas vendable. Le marchand sans scrupules le soumet à une série de lavages dans de l'eau contenant des ingrédients chimiques. Il obtient ainsi un tapis possédant un éclat antique, atténué, qui est vraiment attrayant et trouve facilement acheteur à un prix plus élevé.



Songez à votre assortiment de marchandises pour le printemps prochain. Voyez la collection d'échantillons offerte par les voyageurs de la maison Garneau Limitée, de Québec. Elle contient toutes les dernières nouveautés des grands centres européens. Il est de votre intérêt de consulter l'annonce de la maison Garneau Limitée, dans ce numéro et d'attendre ses voyageurs pour faire votre choix et offrir à vos clients les nouveautés les plus récentes du marché.

M. Rudolf Weber, de Vienne, a trouvé et fait breveter le procédé suivant pour produire un cuir artificiel.

La méthode consiste à ajouter une matière fibreuse à une solution de balata, caoutchouc brut et gutta-percha, à précipiter l'agglutinant sur la matière fibreuse, à séparer la substance fibreuse de la solution, puis à ajouter de l'huile pour rendre la substance fibreuse molle et flexible, et à en faire des feuilles de dimension et épaisseur convenables.

Aucun homme ne peut expliquer le secret de son succès. Il est dû à l'habileté, à l'ambition, à l'entourage, aux circonstances. Faites un tout de ces parties composantes, saisissez l'occasion dès qu'elle se présente et vous êtes sûr de réussir.

LA PRODUCTION DE LA SOIE BRUTE

Il y a plusieurs variétés de vers à soie, dont toutes filent une soie d'une espèce différente. Par exemple, une espèce qui se nourrit de feuilles de chêne, file la soie tisseur ou pongée; d'autres se nourrissant de feuilles de rhubarbe, produisent une autre variété de soie. Mais le ver à soie proprement dit—l'espèce qui produit la soie ordinaire—se nourrit uniquement de feuilles de mûrier. C'est le ver à soie qui est cultivé ou domestiqué en Italie, au Japon et en Chine. La culture du ver à soie se fait de la manière suivante: de bonne heure au printemps, quand les mûriers commencent à pousser des feuilles, les œufs qui sont tenus dans une place tempérée jusqu'à l'époque où les feuilles poussent, sont sortis de leurs quartiers d'hiver et exposés à une température d'environ 70 degrés dans la salle d'élevage.

Là on les étend en couches minces sur du papier blanc propre, tandis que la température est augmentée journellement d'environ 2 degrés jusqu'à ce que les œufs commencent à éclore, ce qui a lieu dans l'espace d'environ cinq jours. Ensuite on maintient une température uniforme d'à peu près 75 degrés.

On donne la première nourriture aux vers en plaçant au-dessus d'eux une toile moustiquaire sur laquelle on répand quelques feuilles hachées finement. Les vers traversent la toile pour manger les feuilles, et quand celles-ci sont dévorées, une autre toile moustiquaire couverte également de feuilles hachées, est étendue au-dessus de la première. Quand les vers ont rampé jusqu'à la nouvelle toile, l'ancienne est enlevée, et on continue ainsi en assurant par là une propreté parfaite.

A mesure que les vers grossissent, on emploie du filet à mailles plus larges jusqu'à ce que, dans la dernière période du développement du ver, du papier perforé ayant des mailles carrées d'un demi-pouce de côté soit nécessaire.

Il faut employer un nouveau filet ou un nouveau papier perforé, chaque fois qu'on fournit de la nourriture aux vers. On évite ainsi de manipuler les vers et on assure une propreté absolue.

À l'état de larve, état qui dure de trente à trente-cinq jours, à l'exception de courtes périodes de mue—les vers sont nourris quatre ou cinq fois par jour au moyen de feuilles de mûrier fraîchement cueillies, et avec rien d'autre.

Les vers reçoivent leur premier repas dès cinq heures du matin et leur dernier à dix heures du soir.

Tous les six jours environ, une période de mue commence qui dure quarante-huit heures. A ces époques les vers quittent leur peau, et leur alimentation est suspendue temporairement. Après ces périodes les vers sont nourris amplement.

Les ennemis du ver à soie sont nom-