

marché étant plus grossiers. N'était la grande amélioration qui s'est produite en ces dernières années dans la fabrication des peaux d'agneau, les peaux de chevreau auraient comparativement une valeur fabuleuse, car les chevreaux ne sont pas élevés pour leur peau seulement. Généralement parlant, voici la différence qui existe entre l'agneau et le chevreau : le chevreau est élastique, c'est-à-dire que lorsqu'on le tire, il se replie, tandis que l'agneau ne garde pas sa forme.

La France est la principale nation fabricant le gant et Grenoble est le principal centre de cette industrie. Pendant les dernières années cependant, le commerce des gants de Grenoble a souffert par suite de l'absence des acheteurs américains.

Les autres villes de France où l'on fabrique le gant sont : Niort, Paris, Nancy, Lunéville, Vandôme et enfin Blois. A Chaumont, dans le département de la Haute-Marne, la maison Tréfousse et Cie, fondée en 1829, emploie de 5 à 6,000 ouvriers, cet établissement produit chaque année 1,000,000 de peaux de chevreau françaises et étrangères, il teint 800,000 paires de gants et en coupe 1,750,000 paires, ou se sert de 1,250,000 jaunes d'œufs. Une peau "finie" est manipulée 138 fois, la teinture demande 18 opérations, la coupe 34, la couture 17 et la mise en douzaines, 12, et au total, la peau dans son état primitif avec ses poils, demande à être manipulée 219 fois pour arriver au gant fini.

Après que les peaux ont été ébourrées, écharnées, mégissées, avec une mixture de farine, de jaune d'œufs, d'alun et de sel, avant d'être teintes, elles sont foulées pendant plusieurs heures dans de l'eau à la température de 28° à 40°. Le but de ce procédé est d'expulser les différentes matières qui pourraient s'opposer à l'action de la teinture. Après avoir été rincées, les peaux sont jetées dans une mixture d'eau et de jaune d'œuf où on les laisse jusqu'au jour suivant. Chaque peau est alors ainsi traitée : l'ouvrier prend une brosse trempée dans l'ammoniaque qu'il étend sur la peau, puis il met plusieurs couches de la teintures et enfin il emploie un réactif pour fixer la couleur. La peau est alors portée dans l'étuve à air chaud.

Lorsque la peau est sèche, on la met entre les mains des *dolleuses*, dont le travail consiste à enlever les aspérités et à la rendre plus mince et plus souple.

Ce travail était et est encore dans certaines fabriques, confié à des hom-

mes qui le font à l'aide d'un cou-teau, mais cette manière d'opérer est longue et fastidieuse, ce sont maintenant généralement des machines qui sont chargées de ce soin. La machine consiste en un rouleau placé sur un arbre de couche, sur lequel on passe doucement la peau. Ce procédé, tout en simplifiant le travail, produit dix fois plus vite que le travail de l'ouvrier. Après que les peaux ainsi traitées ont été assorties suivant leur qualité et leur dimension, elles sont remises au coupeur, puis elles passent dans les mains du confectionneur.

La fabrication du gant de chevreau est relativement jeune en Allemagne, car jusqu'à la moitié de ce siècle, on ne faisait guère de gants dans ce pays qu'avec des peaux de daim, de chevreuil et de mouton, qui, préparées au moyen d'huile de poisson, prenant maintenant le nom de cuir de chamois et comme tel, servent beaucoup, surtout pour les gants militaires. L'art de faire les peaux de jeunes chevreaux et agneaux (glacé) au moyen de l'alun, de la fine farine et du jaune d'œuf, vint de France. Un grand changement fut apporté dans l'industrie du gant, par l'invention d'un Français nommé Jouvain, qui découvrit une machine à couper, remplaçant les ciseaux : au moyen de cette machine, le travail est plus rapidement et plus exactement fait.

Ce fut un fait de grande importance pour le commerce des gants, lorsque les fabricants allemands purent produire, surtout à Berlin, du cuir fin et flexible avec les peaux nommées "Schmaschen" ou peaux d'agneaux mort-nés de Buenos-Ayres. L'exportation de ces gants bon marché de peaux d'agneau prit de suite de l'importance, et de grandes quantités en furent expédiées dans les pays étrangers, y compris les Etats-Unis. Dans l'Allemagne du Sud, surtout à Munich, on fabrique des gants glacés de qualité supérieure.

L'Allemagne en 1891 reçut des différents pays étrangers 230 tonnes de gants d'une valeur de 26 millions.

En 1895, le nombre de personnes occupées dans le commerce des gants, en Allemagne, s'élevait à 16,278.

EN SON LIEU ET PLACE

Le BAUME RHUMAL guérit infailliblement les affections de la gorge et des poumons,

LE CIDRE SANS POMMES

Une note de M. Georges Jacquemin, présentée à l'Académie des Sciences et réservée aux comptes-rendus du 12 juillet dernier, ouvre un horizon nouveau aux chercheurs de produits alcooliques inédits.

Les gens qui ne récoltent pas de pommes, n'auront bientôt plus besoin d'en acheter pour faire leur cidre, ils se contenteront des feuilles de pommiers arrachées à l'arbre avant la maturation des fruits.

Voici comment dans ses expériences a procédé M. Jacquemin :

J'immerge, dit-il, des feuilles de pommier ou de poirier, dans un liquide sucré à 10 ou 15 p. c. de sucre, puis j'y ajoute une levure de *saccharomyces* choisi de manière à déterminer la fermentation sans donner de bouquet. Dès que la fermentation est en marche, on sent manifestement une odeur de pommes ou de poires, suivant la nature de la feuille, et lorsque la fermentation est terminée, après dépôt de la levure, on obtient un liquide d'un jaune paille plus ou moins accentué, qui, soumis à la dégustation manifeste les caractères d'une boisson à bonne saveur qui rappelle la pomme ou la poire, et qui, par distillation donne une eau de vie, possédant un fin bouquet de fruits, pommes ou poires.

Une fermentation du même genre en présence de feuilles de vignes, donne un liquide à odeur et saveur vineuse très marquée, et par distillation une eau-de-vie de fin bouquet, que l'on ne peut qu'assimiler à une forte bonne eau de vie de vin. Cette expérience a été réalisée avec les feuilles de ma propriété de Malzéville, près Nancy, qui donne un vin sans bouquet marqué.

Il est permis d'espérer que la saveur vineuse serait accompagnée d'un bouquet d'autant plus fin, que les feuilles proviendront de cépages producteurs des meilleurs vins, c'est ce que je vais entreprendre expérimentalement.

Il est encore une remarque à signaler, c'est que le développement d'un principe aromatique, par fermentation des feuilles dans un moût sucré, est d'autant plus intense que l'on s'approche de l'époque où le fruit pourra user de cette réserve en vue de sa maturation, on comprend que fin mai ou commencement de juin, les feuilles ne sauraient donner un résultat aussi complet que fin juillet et août, quoique qu'il en soit, les résultats que l'on obtient en juin sont déjà fort remarquables.