

tonneaux remplis d'eau mélangée d'une mesure d'acide sulfurique à 33°. Pendant trois heures, flans et tonneaux tournent de conserve; l'eau salie est remplacée à deux reprises par de l'eau propre et, finalement sortis des tonneaux, les flans apparaissent dans leur éclat brillant de cuivre neuf.

Prêts pour la frappe sans doute? Non, pas encore; il faut qu'ils sèchent et, versés par quatre-vingts kilogrammes à la fois dans un cylindre en cuivre à fond de tamis et rempli de sciure de bois, ils tournent encore et laissent de leur humidité, qu'ils achèvent de perdre dans une vaste bassine de cuivre au fond de laquelle passe un jet de vapeur. C'est la parfaite dessiccation.

Et, tandis que je crois enfin suivre mon guide à la frappe, la dernière et la plus prestigieuse des opérations, il m'emmène vers une petite salle où, sur des tables, je retrouve amoncelés les flans, qui brillent maintenant tels que des jetons d'or pur. Du blanchiment ils sont venus là par panerées pour le comptage et le triage.

Ils sont versés sur une *planche à compter*, planche divisée sur sa longueur en dix rainures qui contiennent chacune vingt pièces. D'un coup d'œil d'une vivacité particulière, l'ouvrier rejette de la planche pleine les flans tachés ou mal recuits; les autres, les bons, sont réunis dans une corbeille. Ils sont pesés par deux mille et remplacés ensuite dans la corbeille, qui s'appelle désormais un *plateau*; elle a sa fiche particulière et descriptive, sur laquelle le contrôleur, toujours présent, inscrit l'acte de naissance des nouveaux flans, c'est-à-dire leur poids, le nombre de pièces, la date, le numéro de la manne et l'espèce de fabrication; puis, après le contrôle, elle va rejoindre le tas de plateaux qui, du sol au plafond, attendent le moment de passer à l'atelier de frappe.

Ils n'ont qu'un guichet de grille à franchir pour se trouver au contrôle chargé de les distribuer aux presses, et nous faisons un détour, mon guide et moi, pour les rejoindre à l'entrée de l'atelier de frappe.

Là, trente-six machines façonnent sans relâche les monnaies de tous genres, commandées par le Trésor ou par les gouvernements étrangers. Et elles n'arrivent souvent pas à suffire à la commande. C'est ainsi, m'explique-t-on, que certains mois les onze millions deux cent mille pièces fabriquées sont de beaucoup inférieures aux besoins des demandes, malgré les heures supplémentaires de nuit employées comme adjuvant de l'incessante production. Et n'est-ce pas étonnant vraiment que, puisqu'il se frappe tant d'argent, nous en ayons si peu dans nos poches!

Mais, tout en faisant part de mes réflexions à mon guide, nous avons vu les

ouvriers prendre au contrôle les plateaux, qui sont pesés devant eux, et qu'ils emportent à leurs presses respectives.

Du modèle Thonnellier, la puissante machine qui fait aujourd'hui les deux sous abat ses vingt-deux mille pièces par jour, cinquante-cinq à la minute, et l'on est étonné, malgré cette extrême rapidité, de la précision et du soin que met l'ouvrier monnayeur à la diriger.

Prenant les flans dans une vaste coupe de cuivre où il les a versés, il les met dans sa main en pile d'une vingtaine, les vérifiant encore et rejetant ceux qui lui paraissent imparfaits; cette petite pile est introduite dans le *godet alimenteur*, sorte de tuyau dans lequel les flans descendent pour venir se placer un à un sur une plaque ou *poseur mécanique* qui les amène, avec une régularité d'horloge, entre les deux *coins*. Pressés par la pesée formidable de soixante-dix mille kilogrammes, ceux-ci, gravés en creux, impriment leur image en relief sur le flan, que la *main mécanique* projette ensuite, par un tuyau de descente, jusque dans une manne placée au bas de la machine. Et la surveillance est constante, car il faut que l'ouvrier, à des intervalles rapprochés, s'assure à la loupe de l'état de la frappe et du bon service du coin, qui se casse quelquefois.

Préparés à l'atelier spécial, les coins ont été mis en réserve par dix pour être délivrés chaque matin, selon les besoins, aux ouvriers qui doivent les rendre chaque soir au Contrôleur du monnayage. Cette provision de coins gravés d'avance est utile, car, si régulièrement un même coin doit frapper cinquante mille pièces, on en a vu se fendre au bout de dix.

Et, tandis que nous traversons l'atelier, les machines, actionnées par une transmission souterraine, continuent leurs mouvements puissants et doux, rejetant à chaque tour de volant un sou, une pièce de cinq francs ou un louis. Et toutes ces espèces si différentes de matières, reportées par l'ouvrier monnayeur au contrôle, sont repesées devant lui et s'en vont à l'atelier de vérification.

De véritables jongleurs ces vérificateurs! Le jour où je visitai l'atelier, cinq cent mille pièces leur étaient déjà passées par les mains depuis le matin. Sur des plateaux de bois à rebords ils placent les sous par cinq cents et en même temps éliminent toute pièce présentant la moindre imperfection: tache de doigts, cassure, rayure, frappe défectueuse ou mauvais blanchiment; elles sont rejetées sans pitié et mises dans des sébiles de bois. Elles iront à la refonte sans égard pour les opérations subies, si nombreuses pourtant et si longues.

La vérification faite, les pièces sont mises en sac, par cinq cents pour les dix centimes, par mille pour les cinq centimes; et quatre de ces sacs, réunis dans

une manne, forment ce que l'on appelle une *brève*.

Portées à la salle de délivrance remises au caissier, les brèves restent en coffre-fort jusqu'au moment des livraisons.

Et c'est la fin des opérations, mais non des contrôles, car, sur chaque vingt-cinq mannes, six pièces sont prélevées au hasard; quatre sont pesées et envoyées au laboratoire pour l'analyse de l'alliage, les deux autres, pesées une à une, sont envoyées sous enveloppe cachetée à la Commission de contrôle qui se réunit une fois par an. Et c'est là tout: et vraiment c'est beaucoup de soins et de minuties pour ces sous que nous laissons glisser entre nos mains avec tant de facilité. Et notamment quelle succession de contrôles pour la fabrication de cette pièce de deux sous qui, en fait, vaut deux centimes. Mais notre hôtel des Monnaies se doit à sa vieille réputation et il a raison de soigner avec coquetterie les travaux qui lui sont confiés, quels qu'ils soient. Tels qu'ils sont, donnés à faux poids, nos nouveaux sous sont de véritables œuvres d'art, et l'on ne peut se plaindre de cette monnaie de bronze, lorsqu'on se souvient qu'elle remplace les antiques et incommodes monnaies de verre, de cuir, de carton, de papier, de zinc et d'étain.

Songeons surtout que les quatre millions quarante mille gros sous, que les sept millions deux cent quatre-vingt mille petits sous, frappés annuellement par la Monnaie, feront peut-être bien des heureux. Monnaie de billon, vil métal sans doute, ils sont cependant précieux, puisque, souvent fardeau pour les riches, ils deviennent pain pour les pauvres.

PIERRE CALMETTES.

#### Fournaises et poêles de cuisine "Standard National".

Le commerce est invité à demander le catalogue et la liste de prix des fournaises et poêles de cuisine "Standard National", la perfection pour la cuisson des aliments et de la belle et bonne pâtisserie.

Ces poêles ont acquis une réputation nationale: ils réalisent la perfection au point de vue de la cuisinière, de la maîtresse de maison ou de pension; ils se chauffent au bois et au charbon, très économiquement.

Demandez le catalogue à la Ottawa Furnace & Foundry Co. Ltd., Ottawa, Ont.

La Berlin Felt Boot Co. a construit une nouvelle manufacture de 200 x 60 pieds, qui est maintenant en pleine opération pour la fabrication du feutre.

Elle s'est également procurée les nouvelles formes, a changé ses modèles et fait beaucoup d'autres améliorations. Avec ces changements et une augmentation de sa capacité de production elle est actuellement en mesure de remplir promptement tous les ordres, et sera certainement en mesure de fournir à ses clients les meilleures marchandises qu'ils puissent obtenir.