

Pendant le récent voyage qu'il a fait à New York, M. Wm. Alexander, de MM. S. F. McKinnon & Co., Ltd., de Montréal, a acheté une quantité de nouveautés qui sont actuellement en stock dans les magasins à la rue St-Pierre. Ce stock comporte un choix superbe de formes de chapeaux "Merry Widow", des formes "Leghorn" et "Flaps", une ligne complète d'ailles noires et blanches et toutes les dernières nouveautés en fait de garnitures de fantaisie.

La succursale de la maison J. M. Orkin & Cie. à Québec, a été transférée dans la bâtisse située 37 et 39 rue St-Joseph, qui a été complètement restaurée pour les besoins du commerce des modes. Le gérant de la succursale, M. Henry Bogue, se tient à la disposition des acheteurs dans la nouvelle installation de la maison J. M. Orkin & Cie.



TAPIS ANCIENS ET MODERNES

(Suite.)

Le professeur Hennion, dont nous avons publié, dans notre numéro d'avril, une étude sur l'histoire des tapis, continue ainsi sa revue:

Après la révolution française, l'industrie des tapis se développe lentement jusqu'à la merveilleuse invention de Jacquard, qui accéléra la production et réduisit le prix de revient. Cette invention créa de nouveaux centres industriels, tels que Roubaix, Tourcoing, Amiens, Nîmes, Aubusson, etc. Je ne dirai rien de l'An gloterie, car vous connaissez mieux que moi l'importance des immenses manufactures de Crossleys et de Kidderminster. Vous savez aussi quelle évolution résulta de l'invention par Cartwright du métier mécanique, tant en Angleterre qu'en France. Je désire, dans la seconde partie de ma conférence, parler des diverses espèces de tapis que l'on trouve sur le marché par comparaison aux tapis manu facturés en Turquie.

Il y a d'abord les tapis tissés sur le métier Jacquard qui sont d'une même texture, mais qui ne comportent qu'un nombre de couleurs limité. Les fils de laine du dessus sont tissés dans un canevas formant la partie inférieure; ce canevas se compose de fils de laine et de coton. Les fils du dessus sont boucés; laissés sous cette forme, on a le tissage d'un tapis de Bruxelles. Si on coupe les boucles de manière à former un poil de velours, on a un tapis Wilton. Les tapis Axminster et Chenille sont de la même catégorie que les tapis Wilton, c'est-à-dire que les boucles sont coupées. Toutefois leurs couleurs sont illimitées puisque le fil chenille est préparé en couleurs s'ajustant à la largeur du tapis à tisser et que le poil

en est coupé avant le tissage. Les fils de couleur du tapis Axminster sont enroulés sur de petites bobines placées sur un châssis; la position de chaque bobine correspond aux cartes formant le modèle, quand on se sert du métier Jacquard. Deux fils de trame attachent la boucle fermement dans le canevas formant le dessous du tapis.

Les boucles sont formées par des fils métalliques plats ayant la largeur de la pièce qui est sur le métier; ces fils sont insérés sous les fils de chaîne et retirés ensuite, quand les boucles sont fixées et attachées par la trame. Ces opérations se faisaient autrefois à la main, mais aujourd'hui le travail à la main a été remplacé par un mécanisme automatique et ingénieux. La chaîne, dans ce métier, est placée horizontalement.

Les tapis d'Orient sont encore tissés comme ils l'étaient il y a 2000 ans, c'est-à-dire avec la chaîne verticale. C'est cette méthode qui fait toujours voir un poil de velours dans les tapis d'Orient. Les fils qui forment les touffes sont coupés en longueurs égales, avant de les boucler ou plutôt avant de les nouer dans la chaîne. Ces tapis étant tous faits à la main, la variété des couleurs employées est illimitée. Les touffes sont pressées ensemble au moyen de peignes et on en compte neuf par pouce carré dans les tapis de bonne qualité; les rangs liés alternativement par l'insertion d'un fil de coton ou de lin. De cette manière on peut former un dessin quelconque, rond, ovale, rectangulaire ou irrégulier et d'une manière relativement aisée. Chaque nœud fixe deux fils de chaîne et est maintenu là par un fil de trame. On voit ainsi la supériorité de cette construction où chaque touffe est attachée fermement, quand on la compare à celle de toutes les autres sortes de tapis, où les fils de laine ne font que glisser dans leur position. C'est cette construction qui donne leur supériorité aux tapis d'Orient, ainsi que la filature des fils à la main. C'est un fait que nos fils filés à la machine ne supportent pas bien la comparaison quand les Arabes les emploient à la place de ceux qu'ils ont filés eux-mêmes.

La laine des moutons de Perse, d'Inde et d'Arabie contribue aussi à cette supériorité à cause de sa force et de ses propriétés à ne pas feutrer, ce qui tient le poil en position. Nos filateurs modernes emploient des laines plus douces et plus courtes; de là leur infériorité. Les couleurs des Orientaux étaient supérieures, puisqu'ils n'employaient que des teintures végétales connues pour ne pas passer. En Occident, nous employons des teintures minérales, moins coûteuses qui, trop souvent, donnent des couleurs fugitives. Pire encore, nous avons appris aux Orientaux ces artifices de notre industrie; aussi nous expédient-ils maintenant des

merchandises inférieures. C'est ainsi qu'aujourd'hui, dans le monde commercial, la qualité est sacrifiée au bon marché et à l'apparence.



LES VENTES DE LAINES A LONDRES

Un grand nombre d'acheteurs ont assisté, le 12 mai, à l'ouverture de la troisième série des ventes de laines aux enchères de 1908. Les offres s'élevèrent pour cette journée, à 10,235 balles, consistant principalement en laines croisées. La compétition fut assez active, mais les acheteurs hésitèrent parfois, les grandes quantités de laines en mains ayant une influence déprimante sur le marché. Les filateurs d'Angleterre furent les principaux acheteurs. Les fines laines mérinos déclinaient de 7 1/2 à 10 pour cent, les laines mérinos inférieures, de 10 à 15 pour cent, les laines croisées, de 10 à 15 pour cent et les laines du Cap de Bonne Espérance et de Natal, de 10 à 15 pour cent. Voici le détail des ventes:

Nouvelle Galles du Sud.—300 balles: laine dessinée, 1s. 2d. à 1s. 6½d; laine en suint, 4½d. à 9½d.

Queensland.—1,000 balles: laine dessinée, 1s. 4d. à 1s. 8d.; en suint, 5d. à 9d.

Victoria.—500 balles: laine dessinée, 8d. à 1s.; en suint, 7d. à 1s. 1d.

Australie Occidentale.—300 balles: en suint, 4d. à 6½d.

Nouvelle Zélande.—3,800 balles: laine dessinée, 1s. 3d. à 1s. 9d.; en suint, 3d. à 11½d.

Cap de Bonne Espérance et Natal.—900 balles: laine dessinée, 11d. à 1s. 6½d.; en suint, 4½d. à 8d.

Punta Arenas.—2,900 balles: laine en suint, 4½d. à 8d.

La Plata.—300 balles: laine en suint, 4½d. à 8d.

Le 13 mai, les offres s'élevèrent à 9,128 balles. La compétition fut active et une forte demande se produisit pour les laines croisées, à une avance de 2 1/2 à 5 pour cent sur les prix de la veille. Les Américains achetèrent une quantité modérée de laines croisées. Il ne fut offert que de petites quantités de mérinos, qui se vendirent facilement, à des prix plus durs. Voici le résultat des ventes:

Nouvelle-Galles du Sud.—200 balles: laine dessinée, 8d. à 1s. 3½d.; en suint, 5d. à 10½d.

Queensland.—400 balles: laine dessinée, 10d. à 1s. 8½d.

Victoria.—400 balles: laine en suint, 4½d. à 1s. 4½d.

Australie Occidentale.—400 balles: laine en suint, 4d. à 9d.