

s'occupe des cuirs de harnais ; aux Etats-Unis où les routes sont le plus souvent dans un état de détresse inimaginable, l'usage du cheval ou de la voiture est pour ainsi dire obligatoire et par conséquent la demande pour tous les articles de sellerie et de harnachement très considérable.

On emploie pour fabriquer le cuir de harnais (harness leather) des peaux de jeunes taureaux domestiques, exemptes de tares, d'entailles ou de traces de coups de corne. Les peaux sont lavées, des saignées et mises pendant cinq jours à l'enchaux en passant par plusieurs cuves à dosages croissants ; elles sont lavées à grande eau, épilées au chevalet et laminées.

On les immerge ensuite dans un bain acide pendant trois semaines pour neutraliser la chaux. Cela fait, certains tanneurs refendent les peaux, tandis que d'autres attendent que le tannage soit achevé : en tout cas, elles sont traitées pendant deux mois dans des dissolutions de tan, puis ensuite, pendant soixante quinze à quatre-vingt-dix jours dans des bains mélangés d'écorce. On les enlève alors : elles sont grattées fortement du côté de la chair et étant séchées incomplètement reçoivent un grain serré au laminoir : on les frotte avec de l'huile de poisson et du suif, puis après dessiccation complète on les noircit avec une teinture faite de sels de fer et achevées par un brossage énergique. Le cuir de brides est travaillé de la même manière, mais de plus près étant données la tension considérable auquel il peut éventuellement être soumis. Le cuir à harnais est vendu comme "harnais longs" quand il comprend toute la peau sauf le ventre et comme "dos à harnais" quand tous les abats sont enlevés : ce dernier est 25 p. c. plus cher. Ce cuir se fabrique en quantité considérables dans toutes les grandes villes des Etats-Unis.

La ville de Newark dans l'Etat du New Jersey, la plus méridionale de toutes les métropoles de la manufacture de la chaussure aux Etats-Unis, possède aussi une fabrication de cuir qui lui est toute spéciale, c'est la production du cuir de cheval. Il n'y a guère qu'une vingtaine d'années que les peaux de cheval ont commencé d'être tannées aux Etats-Unis et encore aujourd'hui, cette production est presque exclusivement limitée à la ville de Newark. Les peaux provenant des abattoirs de New York principalement, sont lavées, dessaignées, mises à l'enchaux pendant cinq à

six jours : on les épile au chevalet, puis elles passent au bain acide pendant trois semaines. Après un second lavage à grande eau, les peaux sont mises dans des fosses à tan où elles séjournent de six à huit mois : on les change de fosse tous sept semaines. A leur sortie on les lave, on les refend, puis on les suspend sous des hangars pour les laisser sécher.

Lorsque la dessiccation est achevée, on les gratte, on les lubrifie, puis elles sont noircies aux sels de fer. Après un laminage définitif, elles sont alors prêtes pour la consommation. Les deux parties situées de chaque côté de la croupe du cheval fournissent le cuir le plus estimé et sont quelquefois vendues à part. Le cuir de cheval est de qualité excellente, résistent parfaitement à l'air et à l'humidité, on l'emploie principalement pour la fabrication des bottes et des souliers de chasse.

Pour fabriquer le maroquin et le chevreau, on emploie de préférence, vu le prix élevé que ces articles commandent des peaux d'origine étrangère d'Europe et de l'Amérique du Sud et aussi quelquefois des peaux du Texas à raison d'un million par an.

Les peaux sont imbibées pendant deux jours, dessaignées et passées à l'arsenic rouge pendant vingt-quatre heures, l'épilage a lieu alors facilement sur le chevalet et est quelquefois complété par un additionnel bain de chaux. On donne alors un laminage à faible pression. Après cette opération, on immerge dans des cuves contenant des dissolutions soit de gambier, soit de sumac, suivant la qualité du cuir que l'on veut produire ; les peaux y séjournent de deux à trois mois.

Plusieurs lavages sont alors opérés et à leur dessiccation les peaux sont prêtes à être employées par l'industrie. Cette fabrication, comme celle du cuir verni, fait de très grands progrès en Amérique ; les importations de chevreau glacé qui, autrefois, étaient très considérables ont maintenant diminué dans des proportions énormes et n'atteignent aujourd'hui des chiffres importants que dans une seule qualité, le maroquin.

On produit aussi aux Etats-Unis, mais en petites quantités, un cuir de Russie de qualité inférieure employé dans la fabrication des objets de fantaisie bon marché, tels que carnets, étuis, sacs, etc., etc.

On choisit des peaux de jeunes taureaux ou de jeunes vaches, exemptes de défauts, autant que possible ; elles sont imbibées, des-

saignées, épilées suivant les procédés ordinaires. On fait alors gonfler ces peaux en les plaçant pendant quarante-huit heures dans une solution de farine de seigle et d'avoine, de levure, et de sel. On les tanne ensuite dans une solution d'écorce de saule et d'écorce de chêne pendant trois mois en les changeant de bain toutes les trois semaines. A leur sortie on les lave, puis on les lubrifie à l'huile de phoque ; lorsque leur dessiccation est complète elles sont teintées de différentes couleurs, mais le plus généralement en rouge.

Pour alimenter leurs tanneries de matières premières, les Etats-Unis sont obligés, outre les immenses stocks fournis par les abattoirs de Chicago et des autres grandes villes d'avoir recours à l'importation. La valeur des peaux brutes importées annuellement atteint une somme d'environ vingt millions de dollars : les peaux arrivent soit complètement sèches, soit vertes et salées.

Dans cette quantité, les différentes espèces sont très inégalement réparties, les peaux de chèvre forment à peu près la moitié de l'importation, soit annuellement une dizaine de millions de dollars, l'Espagne est dans cet article le principal importateur : après viennent les peaux de bœuf et de vache provenant principalement de la République Argentine et de l'Uruguay.

L'importation des cuirs travaillés qui était autrefois très considérable a diminué dans la dernière décennie dans des proportions très importantes. Le maroquin tient aujourd'hui la tête avec une entrée annuelle de trois millions et demi de dollars ; le cuir de veau vient ensuite, pour une valeur de six cent cinquante mille dollars environ : nous sommes dans cette ligne de beaucoup les plus gros fournisseurs : enfin viennent le cuir à semelles pour cent soixante mille dollars, le cuir de tige pour vingt mille dollars et les autres produits en quantités insignifiantes.

Les Etats-Unis n'exportent point ou peu de cuirs à l'état brut : ils envoient une certaine quantité transformée en divers produits, chaussures plus spécialement.

ELIE PERRET.

A GRANDE VITESSE !

MM. Charles-Henry Davis et F. Stuart Williamson proposent de donner à des trains électriques circulant entre New York et Philadelphie, la vitesse de 170 milles à l'heure, et ils en démontrent l'abso-