

moderne et de tous les autres appareils qui contribuent à diminuer le danger d'incendie et à abaisser le taux des assurances. Toute la machinerie sera du modèle le plus nouveau. L'élévateur, en forme de réservoir, sera construit en béton plein avec une toiture à l'épreuve du feu. La manipulation de la farine et des autres produits du moulin se fera au moyen d'un système de courroies qui délivreront la farine dans une partie quelconque de trois étages et à un moment quelconque. Toute la force motrice sera fournie par la Lac du Bonnet Power Company. La Western Canada Flour Mills Company a pris une charte en Ontario, elle est au capital de \$1,500,000.

Les officiers sont: M.M. A. Kelly, Brandon, président; S. A. McCaw, vice-président et gérant-général; Arthur Hill, secrétaire; A. Barclay, Brandon, trésorier. Le comité exécutif se compose de: M.M. A. Kelly, L. Lukes et S. A. McCaw. M. B. S. Sharing, autrefois de la Lake of the Woods Milling Co., a été nommé gérant pour la province de Québec. Des soumissions pour la construction du moulin, de l'entrepôt et de l'élévateur seront demandées vers le 10 juillet, et les travaux commenceront immédiatement. En demandant à la ville de St-Boniface une exemption de taxes, la compagnie g^{ar} garanti une dépense d'au moins \$250,000; mais le coût réel dépassera plutôt le double de cette somme; en outre la compagnie fera construire une longue ligne d'élévateurs dans certains points de la campagne, qui doubleront probablement le nombre des 50 élévateurs qu'elle a actuellement sous son contrôle.

AU SUJET DE L'ADMINISTRATION DES MANUFACTURES

La direction donnée à une manufacture décide de son succès ou de son insuccès. La direction devrait être telle qu'il ne soit pas permis aux mêmes erreurs [et elles sont peu nombreuses] de se reproduire plus d'une fois. Dans bien des cas, dit le "Shoe and Leather Reporter", il existe, dans l'esprit des personnes responsables des résultats, une idée prudente insignifiante et une idée inverse d'une grande importance. On observe une répugnance à donner au bureau, d'où toute méthode devrait émaner, un nombre suffisant de commis pour faire le travail que nécessite l'élaboration d'un système, tandis qu'on s'attend à ce que la mise en vigueur d'une méthode soit accomplie par le surintendant et les contremaitres.

Un grand nombre de manufacturiers semblent considérer comme une dépense inutile, l'argent attribué aux bureaux, en dehors des salaires d'un comptable et d'un aide-comptable.

Si l'on connaissait la vérité, on verrait qu'un bureau, avec des employés soigneux, qui ont de la tête pour donner une direction à leurs méthodes, épargne plus d'argent, que ne peut le faire tout autre département de la manufacture. Un homme intelligent, à la tête des commis de bureaux, dispense de payer les services de chefs de départements compétents. Mais le manufacturier habitué aux méthodes d'autrefois ne peut pas comprendre toute la portée du mot "système". Il n'envisage que les petites économies et ne peut pas en conséquence se rendre compte de l'argent qu'il pourrait épargner et de l'augmentation de bénéfices qu'il réaliserait, s'il avait de manière de faire, plus libérale.

En général on prend grand soin des espèces sonnantes en caisse, mais on laisse se produire continuellement un gaspillage du stock, qui représente cependant autant d'argent que celui qui est en caisse. Si quelqu'un offre à ce manufacturier un système pour épargner de l'argent, il lui est presque impossible de fixer son attention assez longtemps pour pouvoir lui exposer sa méthode. Des manufacturiers de ce genre sont dans l'impossibilité matérielle d'adopter de nouvelles méthodes dans la transaction des affaires; une longue pratique les a rendus si familiers avec les méthodes qu'ils ont suivies, qu'ils ne peuvent pas voir clairement comment s'y prendre pour en adopter d'autres.

Beaucoup de manufacturiers insistent sur les petites économies, insignifiantes et mesquines, alors que des centaines de dollars sont gaspillés dans certains départements, faute de méthode ou de soin.

Le moyen le plus efficace d'augmenter le volume des affaires réside dans une organisation suivant des méthodes modernes. La meilleure défense à opposer à la concurrence, est une organisation minutieuse des méthodes et des systèmes de production, qui aboutira à la fabrication de nouveaux produits, à l'amélioration des produits anciens, à des livraisons plus rapides et à des frais réduits.

VÊTEMENTS EN CUIR POUR AUTOMOBILISTES

La demande pour vêtements en cuir continue à être bonne en Grande-Bretagne, et le développement rapide pris par les automobiles appartenant à des particuliers et par les omnibus automobiles publics fait qu'il est important de s'occuper des besoins du chauffeur de profession.

Quelques personnes dit le "Shoe and Leather Reporter", pensent que le vêtement de cuir est la marque particulière du chauffeur professionnel; mais beaucoup de propriétaires d'automobiles pré-

fèrent le vêtement complet en cuir au vêtement de drap ou de fourrure qui prend la poussière. Une grande partie du cuir pour ces vêtements est importée de France et de Suède, l'article confectionné venant aussi pour la majeure partie de cette dernière contrée. Récemment il s'est produit dans le Sud Africain une demande pour les vêtements en cuir d'automobilistes, et quelques-unes des grosses maisons d'Angleterre ont reçu quelques bonnes commandes de cette partie du monde.

Les genouillères sont très en usage et sont trouvées moins dispendieuses et meilleures que les différents imperméables qui ont été mis en stock par quelques importateurs. Les manteaux de cuir pour automobilistes, et les grandes bottes doublées en fourrure, pour porter par-dessus la chaussure ordinaire, sont deux lignes qui seront probablement profitables. On pense que toute maison entreprenante, disposée à dépenser de l'argent en publicité, pourrait fonder un commerce profitable en vêtements de toute description pour automobilistes; car il est certain que l'automobile aura une grande faveur dans la classe riche des principales villes du Sud-Africain.

LES PROGRES DES HAUTS FOURNEAUX

À propos de la question si intéressante des perfectionnements constants du haut fourneau et par conséquent de la métallurgie, il est curieux de reproduire quelques chiffres qui ont été donnés par M. Grammer à l'American Institute of Mining Engineers.

En 1870, pour produire une tonne de fonte, il fallait une capacité de 380 pieds cubes de haut fourneau; en 1876 le volume correspondant n'est plus que de 197 pieds cubes; il tombe à 59 en 1889 puis à 50 en 1891 et il est à peine de 20 à 30 pieds actuellement dans la pratique américaine avec les fameux minerais de Messabi.

LA CONSOMMATION DU PAPIER

Une statistique qui nous manquait encore, c'est celle de la production et de la consommation du papier dans le monde entier. La curiosité et la patience d'un grave savant d'Outre-Manche viennent de combler cette lacune.

Il existe paraît-il, sur la surface du globe, 4,000 manufactures qui fabriquent annuellement 980,000 tonnes de papier.

300,000 tonnes sont utilisées par les journaux, 191,000 par la librairie, 100,000 par le commerce, 100,000 par les services administratifs des gouvernements, 93,000 par l'industrie, 85,000 par les écoles; le reste, 101,000 est employé à la correspondance privée.